



Numéro d'inventaire: 21706

Electro-érosion par fil  
FANUC Robocut Alpha 0C  
FANUC Series 16-W



### Données techniques

Dim. max. de la pièce à usiner:

Longueur	650 mm
Largeur	420 mm
Hauteur	180 mm
Charge admise sur la table max.	250 kg
Course longitudinale (axe X)	320 mm
Course transversale (axe Y)	220 mm
Course verticale (axe Z)	180 mm
Axe-U	120 mm
Axe-V	120 mm
Avances rapide:	900 mm/min
Coupe conique +/-	30 °
Diamètre du fil:	
de	0.1 mm
à	0.3 mm
Poids des bobines max.	6 kg
Puissance totale installée	11 kVA
Volume total de diélectrique	390 l
Branchement 50 Hz 3x	400 Volt
Puissance totale installée	11 kVA
Poids de la machine env.	1500 kg
Encombrement machine:	
Longueur	1800 mm
Largeur	1600 mm
Hauteur	2000 mm

Accessoires divers:

Lampe

Interface port série RS 232



# FANUC Series 16-W

Werkzeug vor Maschine einschalten

GENERATOR DATEN EINSTELLEN		20000 10000	13/10/18 11:36
AKTIVE EDM DATEI	0	GRAPHIK NR.	8000
(1.237/ 2/.25/C2)		RELATIVE	ABSOLUTE
IMPULSMODUS	1	X	55.9900
SPANNUNG	1	Y	37.6380
IMPULS OUT	3	U	0.0000
IMPULS DAUER	9	Z	58.9600
IMPULS PAUSE	44		
SERVO SPG.	36	MASCHINE	VORSCHUB 0.0000
STORM KONTR. WP1	8	X	-63.4108
OFFTIME KONTR. WP2	3	Y	-75.3690
AC-GENERATOR	1	U	-59.9491
ZUGSPANNUNG	1700	Z	-120.5536
DRAHTGESCHW	1	GES. LAENGE	438.9122
WASSERDRUCK	11	ERODIER	1H53/315
WATER CONT. (FC)	0	SPANNUNG	0
VORSCHUB (SPD)	6.6	ENTL. STROM	0.0
WIDERSTAND	5.0	OFFSET	
X10000 Ω/CM ( 4, 7)		FILTER DRUCK	0.2 640 0.1380

053 DIE TÜR AM ARBEITSBECKEN IST OFFEN.

1 ~ 15 MANUELL S-BEREIT

< POS. NC GRAFIK VOREIN EDM POS EDM GRAFH. EDM GRAFH.  
 PROGR. STELL. MODUL START I/O ANZGE.

**POSITIONING**

POS  
 VERT  
 +Y  
 +Z  
 +V  
 -X  
 +X  
 -U  
 VRT  
 +U  
 -Y  
 -Z  
 -V

**EXECUTION**

STOP  
 PAUSE  
 FEED HOLD

**MAN MODE**

JOG  
 STEP  
 X0.1  
 X1  
 X10  
 X100  
 X1000  
 POS

**AUTO MODE**

MDI  
 WMT  
 MPM  
 EDIT  
 O STP  
 B SWP  
 S BLK  
 D SUN  
 J RA  
 A VRT  
 LABEL  
 W LCK  
 M P R  
 S P R  
 RE-SET  
 READY

**CONDITION**

-  
 +

**MACHINING CONDITION**

POWER  
 FEED  
 SPINDLE  
 COORDINATE







