

小体积  
高精度  
低成本



## genius 602 电火花成型机床

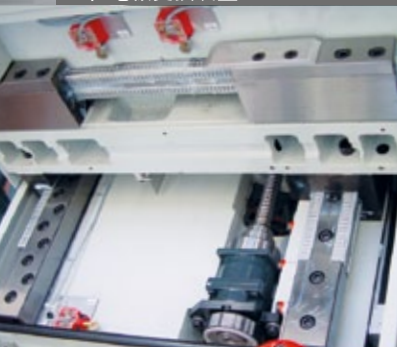
您是否在寻找一台机床它可以长期的执行小型的电火花加工特别是高精度的加工？通过 *genius 602*，我们提供给您和我们大型机床一样的控制系统，并且它同样保持高精度。不同之处就是，*genius 602* 适合任何一个公司。在同类产品市场上，它可以三个方向操作，有相对较轻的重量并且是最节省空间的电火花成型机床。

工作液的温度是通过温控器自动控制。刚性极高的铸件加上预应力滚动导轨可以有效防止震动并提供绝佳的稳定性。它的三点支撑安装可确保稳定的水平调整。*genius 602* 的行程范围优化了工作台尺寸的利用，它使得机床可以适用于更广阔范围的任务。另外，它也允许您实现迈向自动化的第一步。



16位电极更换装置

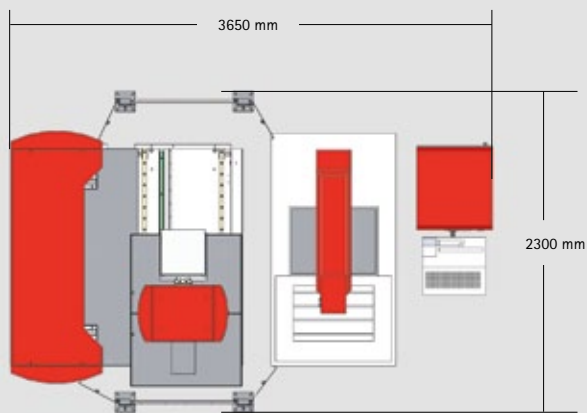
Chameleon 与 602 协同工作



X轴导轨与丝杆



脉冲电源系统和光波控制系统



最小自动单机占地面积平面示意图

## 机床数据

X-Y轴行程	350 x 250 mm
Z轴行程	315 mm
工作台尺寸 长×宽	576 x 400 mm
工作台至主轴距离	550 / 240 mm
不带夹头最大 / 最小	(可选配置 615 / 305 mm)
工作台面至工作液面距离	365 mm
总尺寸 (长×宽×高)	(900 x 1,680 x 2,540) mm
总重量 (不包含工作液)	2,000 kg
工件最大重量	500 kg
电极最大重量 (不带回旋头)	50 kg
电极最大重量 (带回旋头)	50kg 带手动保护
X - Y 轴快速进给速度	2 m/min
Z 轴快速进给速度	4 m/min
X - Y - Z 轴分辨率	0.001 mm
C 轴分辨率	0.001°
工作液需求量	250升
控制和脉冲电源系统	genius magic <sup>3</sup>
工作电流	50 A
排气量	200 m <sup>3</sup> /h (55 l/sec)
所需制冷量	2.5 kW
底板载重	3.5 N/mm <sup>2</sup>
可调节支撑数量	3
每个支撑脚承重	1 t
底座直径	ø 60 mm
流动率 (空气)	10 l/min
需求空气压力	至少6bar
T形槽: 数量/宽度/距离	4槽 / 10 mm / 3 x 100 mm
纸滤筒	3件
冲洗装置	3个高压喷头 1个抽油口 1个可调节压力喷头
PROGmodEDM	编程环境

## 可选件

电极更换装置	16位电极更换装置,
电极更换系统	Chameleon 机器人系统
多重更换	针对任意托盘与电极协同工作的一体化解决方案
主轴及托盘系统	EROWA, 3R, Hirschmann, POWERGRIP, Mecatool etc.
C模块	用于硬质合金加工
O模块	用于高品质表面加工
冲液流量调节器	15位
冲洗装置	可扩展到14个连接线
Q轴	第五轴
回旋头	最高可达 700 rpm
高压冲液装置	是
JOBmodEDM	命令控制系统
IDENTmod	识别系统
温度补偿	可以
高压冲洗	可以