

ワイヤ放電加工機

- ワイヤ放電加工機とは、ワーク（工作物）とNC制御によって移動する極細のワイヤー電極（直径 $\phi 0.05 \sim 0.3\text{mm}$ ）の間に放電現象を発生させ、非接触でワークを溶融除去する加工です。ワイヤー材質は黄銅製が主で、これを電極とし加工液に浸漬させたワークとの間で放電による熱で加工を行うため、基本的に導電性の材質であれば硬さは関係ありません。
- 特徴
 - 1.放電現象により加工が行われるため、導電性があれば金型などの焼入れ材などの硬いワークでも加工可能
 - 2.切削加工と違い工具交換や刃先消耗などがいないため、安定した加工精度
 3. NC制御によりテーパ加工を含め、複雑な形状も可能
- 講座カリキュラム
 - 1.ワイヤ放電加工の基礎知識
 - 2.実機の基本構造など概要説明
 - 3.プログラムについて（NCプログラム、CAD/CAM）
 - 4.プログラム作成（手打ち、CAD/CAM使用）
 - 5.実機加工（細穴放電加工機による段取り作業含む）
- ポイント

初めてワイヤ放電加工に携わる方などを対象とした、初級コースです。基礎知識から、プログラムの作り方、加工段取りなど基本講座となります。

三菱 ワイヤ放電加工機

FA30V-advance

ワイヤ径φ0.2（標準）

| | | |
|--------------|---|-----------------|
| 機械本体 | 工作物最大寸法（幅×奥行×高） [mm] | 1300×1000×405 |
| | 工作物許容質量 [kg] | 3000 |
| | テーブル寸法 | 1100×875 |
| | 各軸移動量（X×Y×Z） [mm] | 750×500×410 |
| | 各軸移動量（U×V） [mm] | ±100×±100 |
| | 最大テーパ角度 [°] | 15（最大355mmにおいて） |
| | ワイヤ電極径 [mm] | 0.2～0.3 |
| | 質量 [kg] | 5000 |
| 加工液タンク | 加工液タンク容量 [L] | 1360 |
| | ろ過方式 | ペーパーフィルター 4本 |
| | ろ過精度 [μm] | 3 |
| | 純水器（イオン交換樹脂） [L] | 18 |
| | 加工液温度制御装置 | ユニットクーラー |
| 質量（乾燥時） [kg] | 550 | |
| 電源 | AC 三相200/220±10% [kVA] 50/60Hz 力率0.9 | 15.0 |
| 必要エア | 圧力 [Mpa] | 0.5～0.7 |
| | 流量 [L/min] | 42以上 |

FA30V-advance（ワイヤ放電加工機）



RH3525（細穴放電加工機）

