

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）

