

MITSUBISHI

三菱ワイヤ放電加工機DIA PX05



超高精度加工の最高峰へ。 三菱からデビュー。

特長

■加工精度 $\pm 2\mu\text{m}$ (当社標準ピッチ加工・形状加工)。

- ①機械の熱歪み抑制構造の採用により、設置環境の温度変化による精度誤差を抑制。
- ②他軸移動時の影響を完全に排除した新機構と高剛性構造により、安定した高精度位置決めを実現。
- ③新加工液温度制御方式により、加工槽内温度を均一に制御。
- ④位置決め機能の改良により位置決め精度を大幅に向上。

■超仕上げ加工電源を標準搭載。最良面粗さ $0.3\mu\text{mRmax}$ の超仕上げ加工を実現(業界初)。

加工可能板厚も大幅にアップ、適用範囲を拡大。

■HG2制御の搭載により、微細加工領域での形状精度を大幅に向上。

■加工電源の改良により、細線領域での加工性能を大幅に向上。

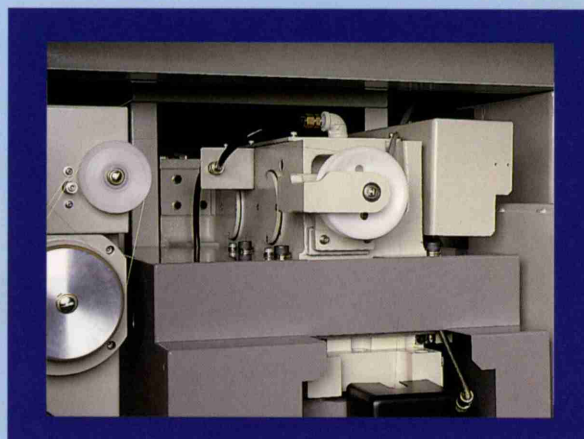
■高い信頼性での細線($\phi 0.05$)ワイヤの自動供給により微細加工の自動無人運転が可能。

さらに、 $\phi 0.03$ ワイヤの自動供給装置への対応も可能(オプション)。

■耐環境特性を向上した新システム

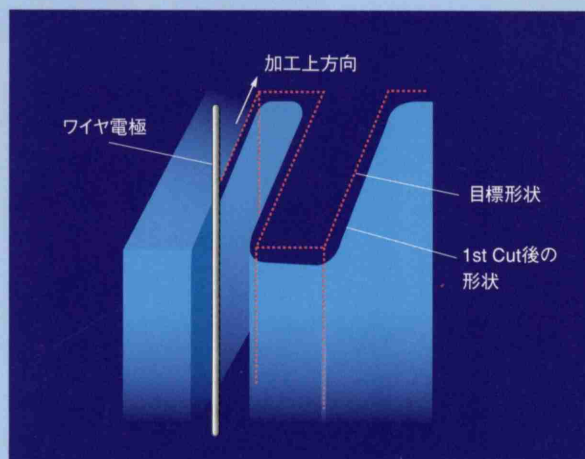
一般的に高精度加工を行う場合は、機械の設置場所の温度変化が発生しないように、厳しい温度管理を実施した恒温室に設置することが必要です。これは、機械の各部分が温度変化により伸縮し、誤差が発生するためです。

PX05は、熱絶縁構造の採用と相対変位抑制機構の搭載で、設置環境の温度変化の影響をほとんど受けません。そのため、一般的な温度管理で従来にない超高精度加工を実現しました。



■HG2制御

HG制御の制御応答性を向上するとともに、新開発のコーナ制御機能を加えました。加工量の変化に対して常に最適な加工状態に自動制御するため、超高精度加工を容易に実現できます。特に、加工量が急激に変化するような部分や、加工歪みが発生しやすい形状において形状精度向上に有効です。また、コーナ部での形状精度向上にノウハウが不要で、作業効率が向上します。さらに、仕上げ加工1回あたりに改善できる形状誤差を大幅に向上させたので、加工回数の低減が図れます。



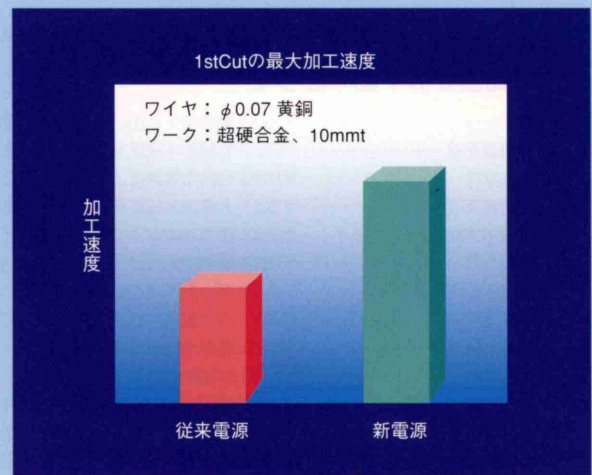


■AE電源(新仕上げ回路)

新開発のデジタルパルス制御により、微細な放電エネルギー領域における電流ピーク値のファインコントロールが可能となりました。従来からの無電解性能に加え、細線領域の加工速度を大幅に向上できます。また、仕上げ加工領域においても、真直精度(タイコ量)を大幅に改善します。

■ワイヤ自動供給装置

φ0.05までの極細線ワイヤの自動供給の信頼性を大幅に向上しました。さらに、φ0.03ワイヤ自動供給装置(オプション)が装着でき、微細加工の自動化、加工効率向上に威力を発揮します。

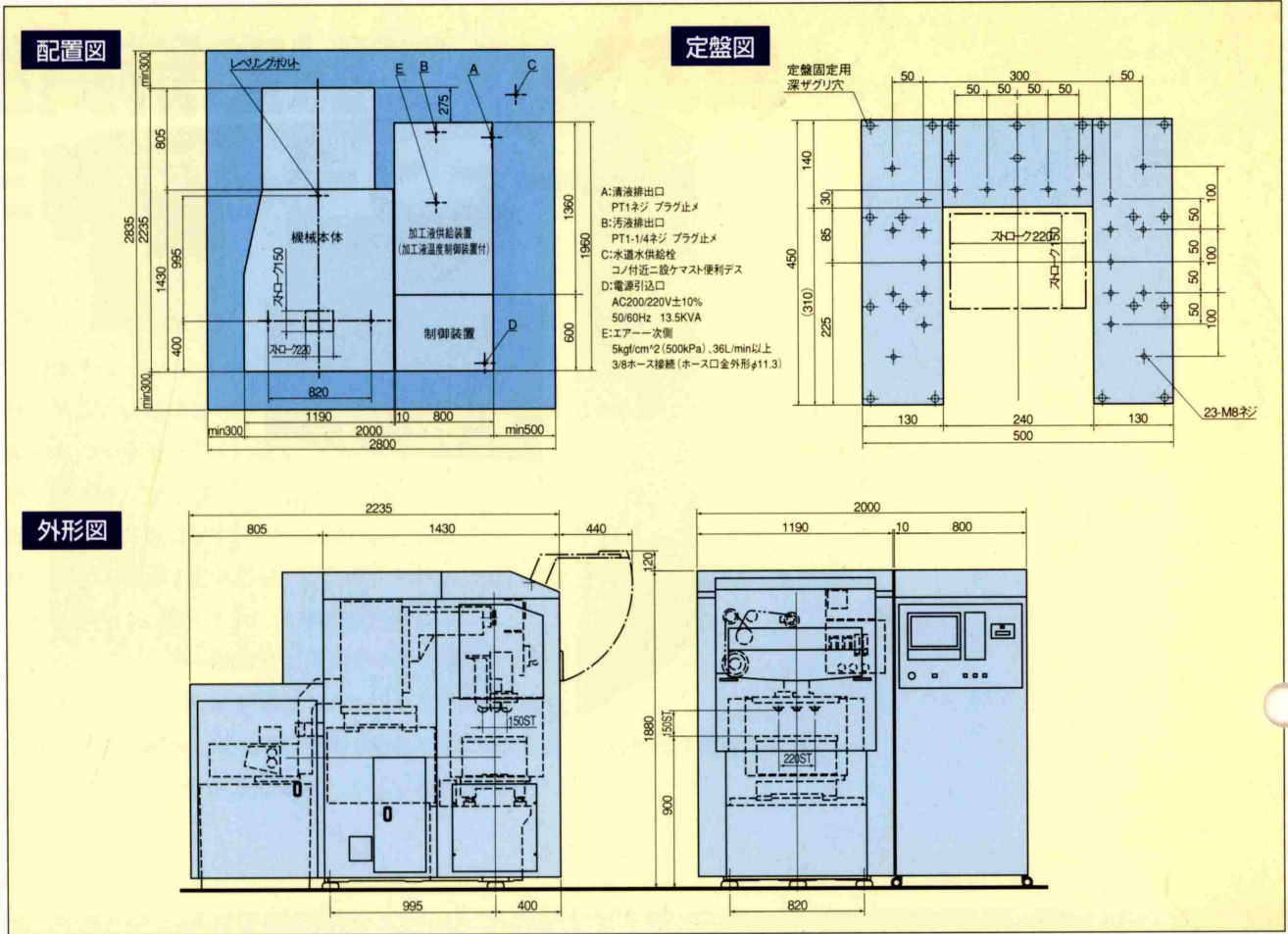


項目	仕様
最大工作物寸法 (W×D×H) [mm]	500×390×145
最大工作物質量 [kg]	100
XY軸ストローク [mm]	220×150
Z軸ストローク [mm]	150
UV軸ストローク [mm]	±32
テーパ加工角度 [°]	15/100t
使用可能ワイヤ径 [mm]	φ0.03~φ0.25*
ワイヤ自動供給可能I/H径 [mm]	φ0.3
フィードバック方式 (X、Y、U、V)	リニアスケール
加工電源	AE II (高速無電解電源)
超仕上げ電源	FS3

オプション
細線AF仕様 (φ0.04/0.03)
広角テーパ(30°)仕様
純水器20L仕様
11Kg仕様
垂直度計
外部通信出力
増設ICメモリ(1MB)

*φ0.03、φ0.04はオプション

三菱ワイヤ放電加工機 D1AX PX05



三菱電機株式会社 〒100 東京都千代田区丸の内2-2-3(三菱電機ビル)

お問合せは下記へどうぞ

	TEL	FAX
本社	〒100 東京都千代田区丸の内2-2-3(三菱電機ビル) (03) 3218-2602	(03) 5252-7880
北海道支社	〒060 札幌市中央区北2条西4-1(北海道ビル) (011) 212-3794	(011) 241-0860
東北支社	〒980 仙台市青葉区上杉1-17-7(三菱電機明治生命仙台ビル) (022) 216-4550	(022) 262-4276
北関東支社	〒331 大宮市大成町4-298(三菱電機大宮ビル) (048) 653-0253	(048) 652-9908
神奈川支社	〒243 厚木市中町2-10-10(光伸ビル) (0462) 21-2213	(0462) 21-9230
新潟支社	〒950 新潟市東大通2-4-10(日本生命ビル) (025) 241-7217	(025) 243-6353
北陸支社(富山)	〒930 富山市牛島新町5-5(インテック明治生命ビル15F) (0764) 43-1707	(0764) 43-1710
中部支社	〒450 名古屋市中村区名駅3-28-12(大名古屋ビル) (052) 565-3260	(052) 565-3298
静岡支店	〒420 静岡市日出町2-1(田中・第一ビル) (054) 251-2857	(054) 257-0090
浜松支店	〒430 浜松市板屋町111-2(浜松アクタワー19F) (053) 456-7115	(053) 459-1201
豊田支店	〒471 豊田市小坂本町1-5-10(矢作豊田ビル) (0565) 34-4112	(0565) 36-1065
関西支社	〒530 大阪市北区堂島2-2-2(近鉄堂島ビル) (06) 347-2121	(06) 347-2655
中国支社	〒730 広島市中区中町7-32(日本生命ビル) (082) 248-5236	(082) 248-5232
岡山支店	〒700 岡山市本町6-36(第一セントラルビル) (086) 225-5171	(086) 226-0889
四国支社	〒760 高松市寿町1-1-8(日本生命高松駅前ビル) (0878) 25-0055	(0878) 25-0056
九州支社	〒810 福岡市中央区天神2-12-1(天神ビル) (092) 721-2356	(092) 721-2149
長崎支店	〒850 長崎市万才町4-15(日本生命長崎ビル新館) (0958) 27-5691	(0958) 20-4864

詳細技術事項等のお問合せは下記へ

名古屋製作所	〒461 名古屋市中区東区矢田南5-1-14 (052) 712-2209	(052) 719-1155
FAコミュニケーションセンター	〒461 名古屋市中区東区矢田南5-1-14(名古屋製作所内) (052) 712-2308	(052) 723-0140
東京加工技術センター	〒230 横浜市鶴見区鶴見中央3丁目10番 (045) 504-5851	(045) 500-1714
関西加工技術センター	〒661 尼崎市塚口本町6-7-1 (06) 497-9495	(06) 423-1075

⚠ 安全に関するご注意

- ご使用の前に取扱説明書をよくお読みの上、正しくお使いください。

本品は総合組合せ時に戦略物資(又は役務)に該当するものの一部分であり、輸出にあたっては、外為法に基づく輸出(又は役務)許可が必要です。

These products or technologies are a part of total system equipments which is subject to Japanese and/or COCOM strategic restrictions, and diversion contrary thereto is prohibited.

この印刷物は、1997年5月の発行です。なお、お断りなしに仕様を変更することがありますのでご了承ください。