

## 2. 仕様

### 2.1 機械本体

仕様項目		PX05
最大工作物寸法 (巾×奥行×高さ)	[mm]	500×390×145
工作物最大質量	[kg]	100
テーブル寸法	[mm]	500×450
各軸移動量(XYZ)	[mm]	220×150×150
テーブル早送り速度	[mm/min]	1300
使用ワイヤ径	φ[mm]	0.03～0.25 <sup>※)</sup>
最高ワイヤ送り速度	[mm/sec]	250
ワイヤ張力	[N]	2～25
外形寸法 (巾×奥行×高さ)	[mm]	1190×2235×1880
機械本体質量	[kg]	3000

※) φ0.03、φ0.04はオプションです。

### 加工液供給装置

仕様項目		PX05
加工液タンク容量	[ℓ]	400
ろ過流量	[ℓ/min]	30
ろ過精度	[μm]	3
フィルタエレメント		紙フィルタ(2個)
純水器(イオン交換樹脂)	[ℓ]	20
加工液比抵抗制御	[Ωcm]	(0.5～20)×10 <sup>4</sup>
外形寸法(巾×奥行×高さ)	[mm]	800×1460×1880
質量(乾燥時)	[kg]	350

### 2.2 加工電源

電源回路方式	トランジスタパルス回路
極間最大加工電流	50 [A]
加工条件切換	
加工電圧切換	16種類
加工セッティング	
・AE21モード	18種類
・AE11モード	3種類
・AE32モード	13種類
休止時間	16種類
安定回路A	8種類
安定回路B	16種類
安定回路C	3種類
安定回路E	5種類
電源モードAE	3種類
仕上回路FS	2種類

## 2.3 制御装置

仕 様 項 目	仕 様
入 力 方 式	キーボード、内蔵3.5" FDD (1MB) BTR (RS-232C)
C R T デ ィ ス プ レ イ	14インチカラー
表 示 文 字	漢字、ひらがな、カタカナ、英数文字
制 御 方 式	CNCクロズドループ
制 御 軸 数	最大同時5軸 (X, Y, U, V, Z)
設 定 単 位	X, Y, U, V, Z……1 $\mu$ m/0.1 $\mu$ mまたは、0.0001インチ/ 0.00001インチ
最 小 駆 動 単 位	0.1 $\mu$ m
最 大 指 令 値	$\pm 99999.999$ mm/ $\pm 99999.9999$ インチ
位 置 指 令 方 式	相対/絶対値併用
補 間 機 能	直線・円弧・スパイラル
最 適 送 り 制 御	極間状態により、最適送り速度を自動選定
逆 軌 跡 後 退 制 御	短絡発生時に逆軌跡を戻す
ワ イ ヤ オ フ セ ッ ト 及 び 変 数	$\pm 99999.999$ mm/ $\pm 99999.9999$ インチ オフセット番号1~900(交点計算方式)
グ ラ フ ィ ッ ク	X-Y平面、XY-XZ平面、立体、テーブルスケール、 バックグラウンド描画、自動加工軌跡描画
加 工 条 件 登 録	1~6999
プ ロ グ ラ ム 番 号 指 定	1~99999999
ス ケ ー ル 倍 率	0.000001~99.999999/0.001~9999.999
サブプログラム(ネスティングレベル)	30
手 動 送 り	高速・準高速・中速・低速・インチング (5 $\mu$ m・1 $\mu$ m)
手動入力位置決め(段取り画面)	画面で座標入力を行い位置決めを行う
シ ー ケ ン ス 番 号	0~99999
図 形 チ ェ ッ ク	グラフィックテーブルスケーリングで高速チェック
C R T 画 面 基 本 メ ニ ュ ー	9種類
R S - 2 3 2 C インターフェイス	コードコントロール方式(含DC1, DC3)/ラインコントロール方式
保 守 機 能	消耗品管理(時間表示)
外形寸法(幅×奥行×高さ)	800×600×2024(mm)
質 量	約400kg
バッテリーバックアップ	約200時間