

## 2. 仕 様

## 2.1 機械本体

仕様項目	DWC90Z	DWC90SZ	DWC110SZ	DWC110Z
最大工作物寸法 [mm] (参考,巾×奥行×高さ)	350×450×170	350×450×170	650×500×260	650×500×260
工作物最大重量 [kg]	175	175	650	650
テ ー ジ ョ ル 寸 法 [mm]	490×530	490×530	690×530	690×530
加工範囲 (X-Y) [mm]	250×300	250×300	450×300	450×300
テ ー ジ ョ ル 早 送 り 速 度 [mm/min]	1300	1300	1300	1300
使 用 ツ ィ ヤ 径 φ [mm]	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3	0.1~0.3
最高ツィヤ送り速度 [mm/sec]	250	250	250	250
ツ ィ ヤ 張 力 [g]	50×2500	50~2500	50~2500	50~2500
外形寸法 [mm] (巾×奥行×高さ)	1070×1895×2120	1070×1895×2120	1430×1845×2350	1430×1845×2350
機 械 本 体 重 量 [kg]	2100	2100	2300	2300

## 加工液供給装置(全機種に共通です。)

加 工 液 タ ン ク 容 量	ℓ	640
ろ 過 流 量	ℓ/min	20
ろ 過 精 度	μm	3
フ ィ ル タ エ レ メ ン ト		カートリッジ式紙フィルタ
純 水		イオン交換樹脂(5)×2
加 工 液 比 抵 抗 制 御	[Ωcm]	(0.5~100)×10 <sup>4</sup>
外 形 寸 法 (巾 × 奥 行 × 高 さ )	[mm]	950×2275×1275
重 量 ( 乾 燥 時 )	[kg]	400

ユニットクーラーは別置となります。(上記外形寸法には含まれません)

## 2.2 加工電源

形 名	G25A(W11A)形制御装置内蔵)	
電 源 回 路 方 式	トランススタパルス回路	
極間最大加工電流	50[A]	
加工条件切換	16種類	
加工電圧切換	18種類	
加工セツテイン	16種類	
休止時間	8種類	
安定回路	16種類	
安定回路	3種類	
安定回路	2種類	
安定回路	2種類	

## 2.3 W11A制御装置

仕様項目	仕様
入力方式	紙テープ(ISO/EIA自動切換),キーボード, 内蔵3.5" FDD(1MB) BTR(RS-232C)
CRT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クロスドルーザ
制御軸数	最大同時6軸(X,Y,U,V,Z)
設定単位	X,Y,U,V,Z.....1 $\mu$ m/0.1 $\mu$ m
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	極限状態により、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
クイックセツト及び変数	$\pm 99999.999$ mm/ $\pm 99999.9999$ インチ オフセツト番号1~900(交点計算方式)
グラフィック	X-Y平面,XY-XZ平面,立体,サークルスケール, パツクグラウンド描画,自動加工軌跡描画
加工条件登録	1~1999
プログラム番号指定	1~999999999
スケール倍率(P S)	0.000001~99.999999(P)/0.001~9999.999(S)
サンプログラム(ネスティングレベル)	30
手動送り	高速・中速・低速・超低速・インチング(5 $\mu$ -1 $\mu$ 0.1 $\mu$ )
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
シーケンズ番号	0~99999
図形チェック	グラフィックテーザルスケーリングで高速チェック
CRT画面基本メニュー	8種類
RS-232Cインターフェイス	コードコントロール方式(倉DC1,DC3)/ライコ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)	700×1200×1820mm
重量	650kg
バッテリーパツクアツプ	約1ヵ月
入力	2kVA