

付録 1. 仕様

1. 機械本体

最大工作物寸法 (幅×奥行×高さ)	: 250×380×100 mm
最大工作物重量	: 60 kgf
加工範囲 (X×Y)	: 160×260 mm
最大テーブル送り速度	: 300,000 $\mu\text{m}/\text{min}$
加工そう最大容積	: 38 ℓ
使用ワイヤ電極直径	: 0.1~0.3 mm
ワイヤ電極送り速度	: 20~120 mm/sec
ワイヤ電極張力	: 250~1,500 gf
外形寸法 (幅×奥行×高さ)	: 980×980×1,674 mm
重量	: 530 kgf
電源	: 3相 200V \pm 10% 50/60 \pm 1Hz
総入力	: 5.2 kVA

2. 加工液処理タンク

タンク容積	: 130 ℓ
ろ過装置	: 内圧式カートリッジフィルタ
純水器	: イオン交換樹脂 5 ℓ
外形寸法	: 575×1,030×690 mm
重量 (乾燥時)	: 100 kgf

3. 加工電源

電源回路方式	: トランジスタパルス回路
無負荷電圧	: 85 V
最大平均加工電流	: 12 A
放電エネルギー切り換え	: 10 段階

4. NC装置

制御軸	: X軸およびY軸
同時制御軸数	: 2 軸
制御方式	: 閉ループ系
最小移動単位	: 1 μm
補間	: 直線および円弧
指令フォーマット	アドレス : N、G、X、Y、I、J、F、M、A、D、L
	符 号 : X、Y、I、J、A、D のみ可能
	数 字 : 7 桁以内
最小設定単位 (X、Y、I、J)	: 1 μm
最大設定値 (X、Y、I、J)	: $\pm 8,000,000 \mu\text{m}$
工具径補正指令範囲	: 0~9,999 μm
プログラム入力方式	: キー入力もしくはRS-232Cによる データ通信入力

送り速度	自動モード	: 60~300,000 $\mu\text{m}/\text{min}$
	手動モード	: 100 1,000 100,000 300,000 $\mu\text{m}/\text{min}$
自動モード	プログラム運転	: メモリ内のプログラムによる自動運転
	停止点復帰	: プログラム運転停止点に直接復帰
	後退補間	: プログラム運転停止点から逆補間
	トレース	: プログラム運転停止点まで加工軌跡をトレース
手動モード	ジョグ	: 4段階の送り速度による手動運転
	ステップ	: 任意に設定された移動量による手動運転
	移動	: 任意に設定された移動座標量だけの手動運転
	原点復帰	: X軸およびY軸の機械原点復帰
	中心出し	: 加工開始穴の中心出し
	垂直出し/端面出し	: ワイヤ電極の垂直出しおよび工作物の端面出し
NC機能	マシンロック	: テーブル移動が無い状態でのプログラム運転
	ドライラン	: 加工電源オフ状態でのプログラム運転
	オプションストップ	: M01との併用によるプログラム運転一時停止
	軸交換	: X軸とY軸の指令交換
	ミラーイメージ	: X軸、Y軸の符号反転
	スケーリング	: 指令された加工形状の縮小拡大 (0.001~9.999倍)
	回転	: 指令された加工形状の回転 (単位は0.001°)
	インチ/メトリック切り換え	: mm単位系と10 ⁻⁵ inch単位系の切り換え
編集機能	プログラムメモリ容量	: 40 Kバイト
	プログラム本数	: 18
	編集機能	: 挿入、変更、削除、追加、検索
通信機能	周辺機器とのプログラム授受	: プログラムおよびディレクトリの送受信
	外部通信端子	: RS-232C 3チャンネル ●PTR/PTP ●NC自動プログラミングシステム (QD-2 登載パソコン)
運転状態表示		: 現在位置、加工軌跡図形、エラー、入出力状態
適応制御		: 放電状況を監視することによりワイヤ電極断線を防止
停電復帰		: 電源オフまたは停電発生時の状態を維持 電源回復後のプログラム運転の再開可能
加工積算時間タイマ		: 加工の積算時間を表示
オートパワーオフ		: タイマ設定もしくはプログラム運転正常終了時に電源オフ
編集機能ロック		: 鍵による編集機能の可能/不可能の切り換え
CRT休止		: 不要時CRT電源オフ