

## ■ セッティング

- ① 精密バイス上に置かれている平行台の上に工作物（2020-0102 固定側口金）を載せる（深ざぐり面が機械の奥側になるように）。

幅45mmが挟む方向  
（深ざぐりの面が奥側）



① 平行台の上に工作物を置く

- ② 精密バイスの手前側に「当て板」（平行台）を置き、工作物を当て板に当てて位置決めをしながら、バイスを**軽く**締める。

※まだ前扉は閉めないこと。



当て板に工作物を  
きっちり当てる

② [固定側口金]の端面を当て板に当てる。



工作物が動かない  
程度に**軽く**締める

当て板を当てながら、バイスのハンドルを手で軽く締める

- ③ 画面右上にある「段取り」ボタンを押す（緑に点灯）。



押す

③ [段取り]ボタンを押す

④画面下部中央の「端面」ボタンを押す

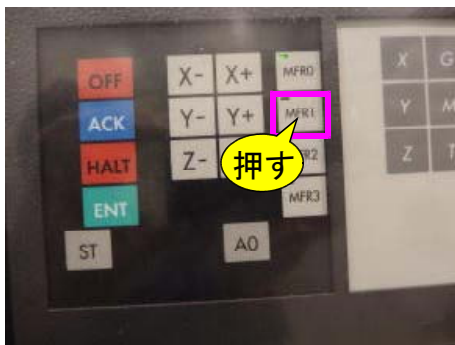
(水色に点灯)。



④[端面]ボタンを押す

⑤制御盤下部の[MFR1] (中速) スイッチを押す。

⑥[Z-]スイッチを少しずつ押しながら、加工物から指1本分(約15mm)の高さにする。



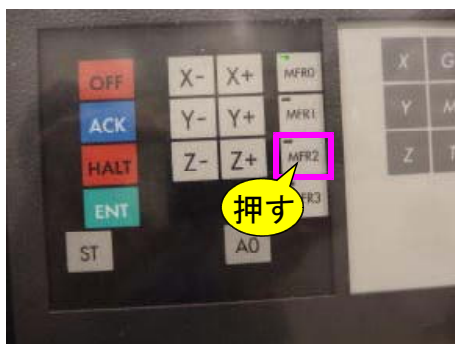
⑤[MFR1]スイッチを押す



⑥約15mmの高さまで[Z-]スイッチの中央部分を徐々に押す。

⑦制御盤下部の[MFR2] (低速) スイッチを押す。

⑧[Z-]スイッチを少しずつ押しながら、加工物から1~2mmの高さまで下げる。



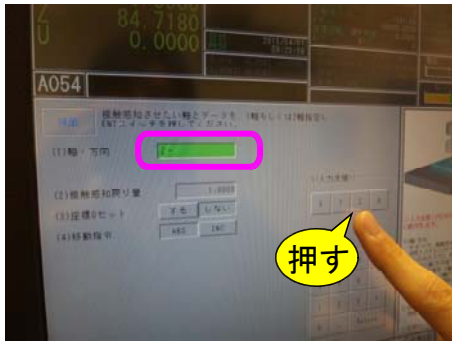
⑦[MFR2]スイッチを押す



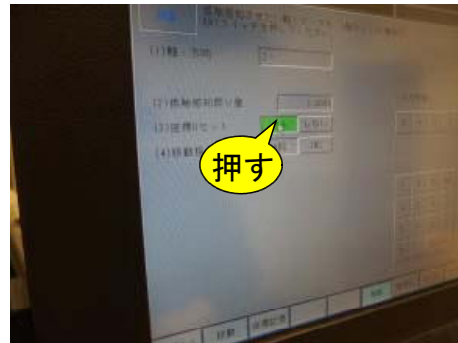
⑧約2mmの高さまで[Z-]スイッチを徐々に押す。

⑨画面中央(入力支援)の「Z」ボタンを押すと、左側(軸・方向)に「Z-」と緑色で表示される。

- ⑩ その下「座標0セット」の「する」ボタンを押して、緑点灯させる。



⑨ 入力支援の[Z]ボタンを押すと軸・方向に[Z-]と緑表示される



⑩ 座標0セットの「する」ボタンを押す

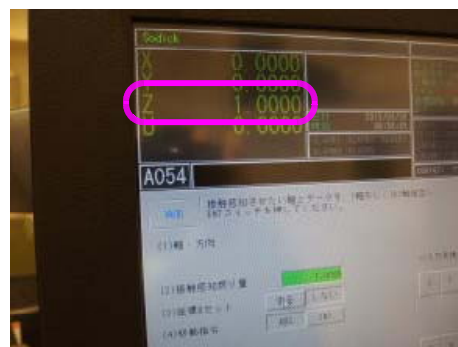
- ⑪ [ENT]スイッチを押すと、Z軸が作動して、Z軸の原点がセットされる。

※ 0セット後、Z 1.0000に移動する。

※ 画面左上に表示されているZ座標で、Z 1.0000を確認すること。



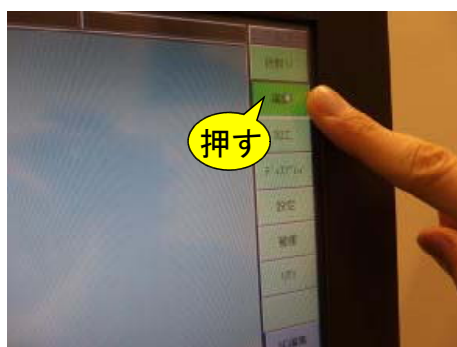
⑪ [ENT]スイッチを押す



※ Z軸の原点がセットされ、その後、Z 1.0000に移動する

- ⑫ 画面右上[編集]ボタンを押す(緑点灯)。

- ⑬ 画面右下[L Nアシスト]ボタンを押す(薄紫点灯)。



⑫ [編集]ボタンを押す



⑬ 「L Nアシスト」ボタンを押す

- ⑭画面左上[形状選択]ボタンを押す(水色に点灯)。



⑭[形状選択]ボタンを押す

- ⑮[次へ]ボタンを押す(「加工計画」の画面になる)。

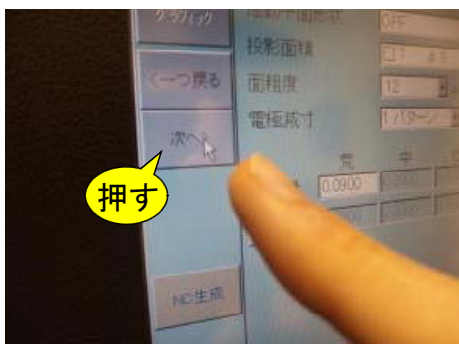


⑮[次へ]ボタンを押す

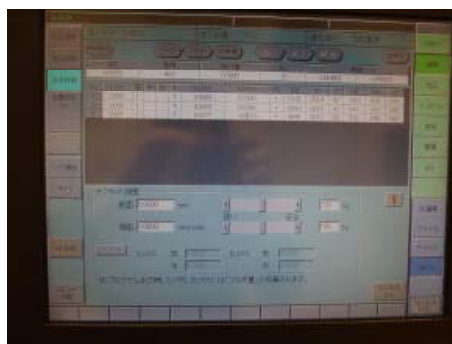


※「加工計画」の画面になる

- ⑯[次へ]ボタンを押す(「条件詳細」の画面になる)。

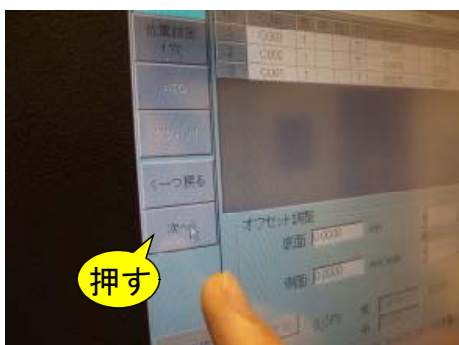


⑯[次へ]ボタンを押す

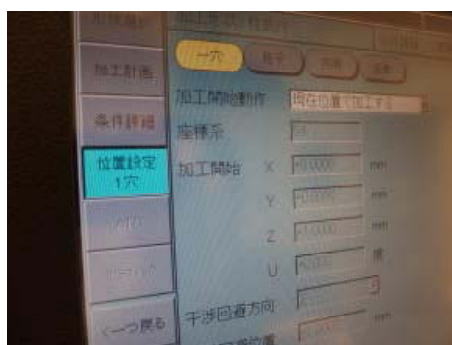


※[条件詳細]の画面になる

- ⑰[次へ]ボタンを押す(「位置設定・1穴」の画面になる)。

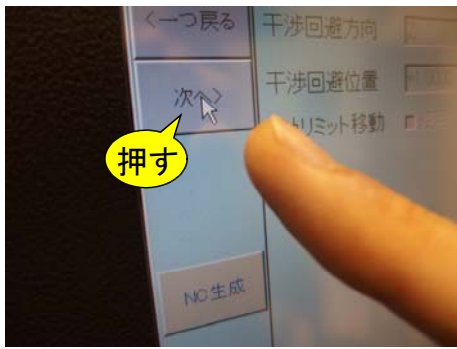


⑰[次へ]ボタンを押す

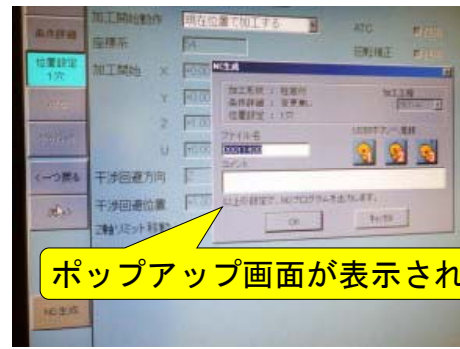


※「位置設定・1穴」の画面になる

⑱ [次へ] ボタンを押す（「NC生成」の画面になる）。

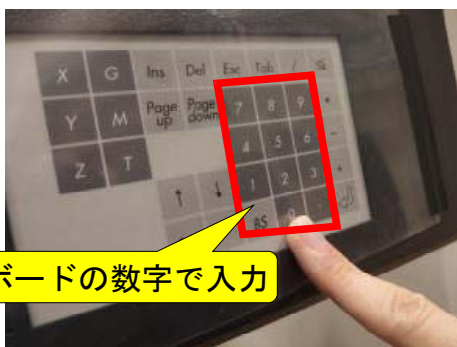


⑱ [次へ] ボタンを押す



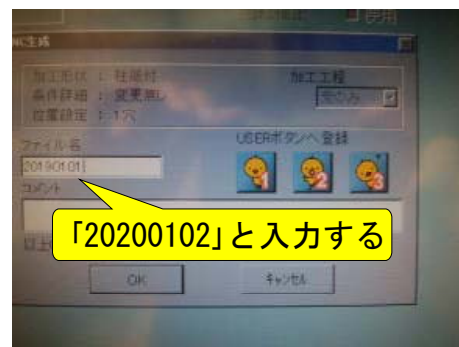
※「NC生成」の画面になる

⑲ キーボードで [20200102] とファイル名を入力する。



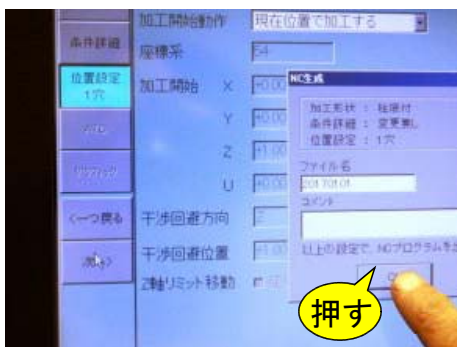
キーボードの数字で入力

⑲ キーボードを使って、



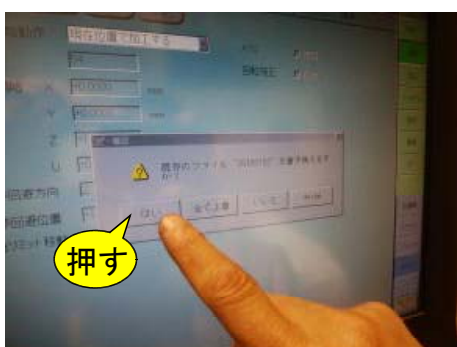
[20200102] とファイル名を入力

⑳ [OK] ボタンを押す。



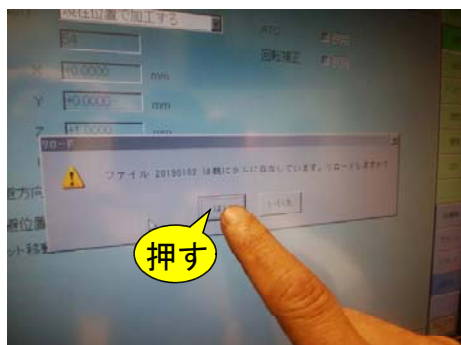
⑳ [OK] ボタンを押す

㉑ 「既存のファイル'20200102'を書き換えますか？」と表示されるので「はい」を押す。



㉑ [OK] ボタンを押す

※もしも「ファイル 20190102 は既にラムに存在しています。リロードしますか？」と表示された場合は「はい」を押す。



※もしも表示されたら[OK]ボタンを押す

②②画面右上[加工]ボタンを押す(緑点灯)。



②②[加工]ボタンを押す



※加工画面が表示される

※これで加工前の準備が完了

## ■加工

②③前扉を閉めて、ロックする。



②③前扉を閉める



ハンドルを下げてロックする

- ②④加工槽の右上部にある「**手動ドレン**」を押し下げて閉める。



②④手動ドレンを閉める

- ②⑤機械右横にある2つのオレンジ色バルブを**奥のバルブ**は**上**に、**手前のバルブ**は**下**に回して順に開くと、放電加工油が加工槽に溜まっていく。

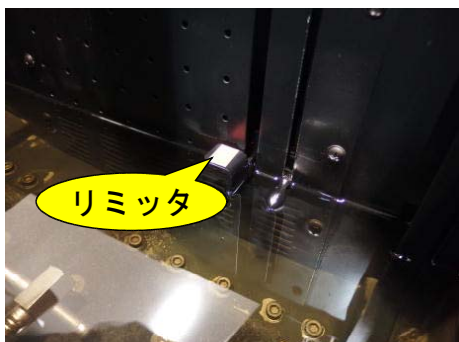


②⑤機械右横にある**オレンジ色**のバルブ



奥のバルブは**上**に、手前のバルブは**下**に開ける

- ②⑥放電加工油が加工槽の右側のリミッタまで溜まったたら、**手前のバルブ**を上げて閉じる。



②⑥加工槽内右にある**リミッタ**まで溜まったたら、

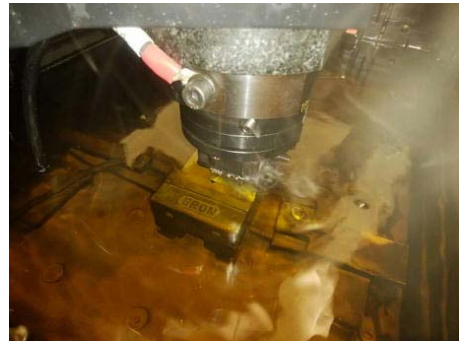


手前のバルブを上げて閉める

- ②⑦ [ENT]スイッチを押すと加工が始まる。加工時間は約5分(加工中に多量の煙が出ていても心配はない)。  
※煙は放電油が気化したものなので、できるだけ吸わないように注意すること。



②⑦ [ENT]スイッチを押すと加工が開始される



※加工中に煙が出ていても大丈夫

## ■加工後

- ②⑧ 加工(約5分)が終了するとブザーが鳴るので、機械右側の2つあるオレンジバルブのうち、**奥のバルブ**を下に倒して閉じる。



②⑧ 右奥のバルブを閉める

- ②⑨ 手動ドレンを上げて解放し、加工槽から放電加工油を全て排出させる。  
③⑩ 画面右上[段取り]ボタンを押す(緑点灯)。



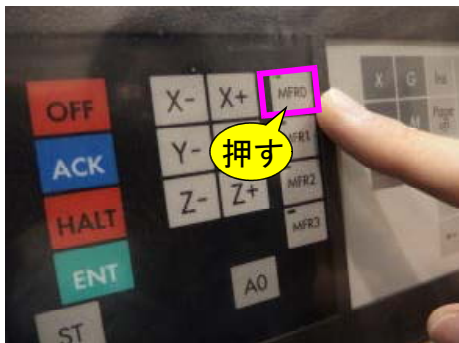
②⑨ 手動ドレンを上を開ける



③⑩ [段取り]ボタンを押す



- ③① [MFR0]スイッチを押す。
- ③② [Z+]スイッチでZ軸を上げる(軸を**70.25**以上の数値にしないよう注意する)。



③① [MFR0]スイッチを押す



③② [Z+]スイッチを押す

- ③③ 全ての放電加工油が排出されたら、前扉のロックを上に戻して外し、扉を開ける。



③③ 前扉のロックを外し扉を開ける

- ③④ 精密バイスのハンドルをゆるめ、加工物を取り出す。

※この時、工作物をウエスで拭き取る前に必ず工作物から放電加工油を振り切ること。