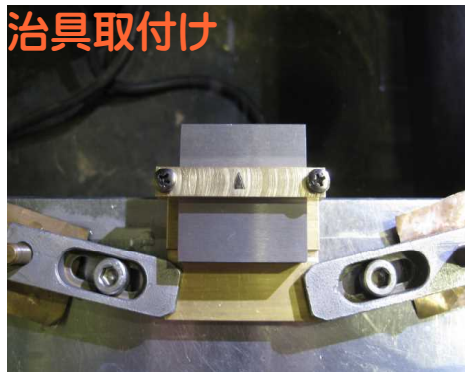


# 移動側口金 ワイヤ放電加工

## 1. 加工前段取

①材料を治具に取り付ける（※上ぶたの向きに注意）



②タッチパネルの画面を段取り画面に切り替える

③手元操作箱の結線釦を押し、ワイヤを結線する

④手元操作箱の方向釦を操作し、ワイヤを材料の右側へ移動させる

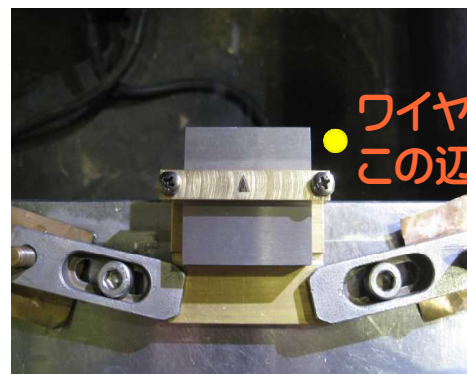
⑤手元操作箱の原点釦を押し、方向釦X-を押す

結線釦

原点釦

STOP釦

方向釦

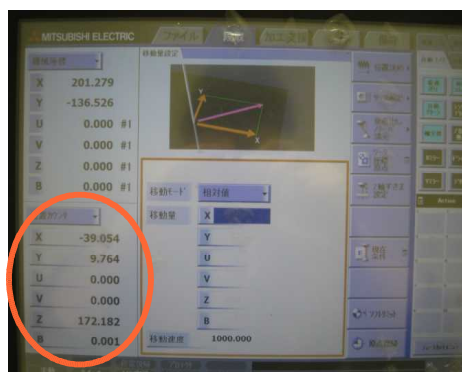


～自動で端面測定する～

⑥タッチパネル右下に終了と表示されたら、手元操作箱のSTOP釦を押す

⑦タッチパネル内の位置カウンタにX0.0と入力する

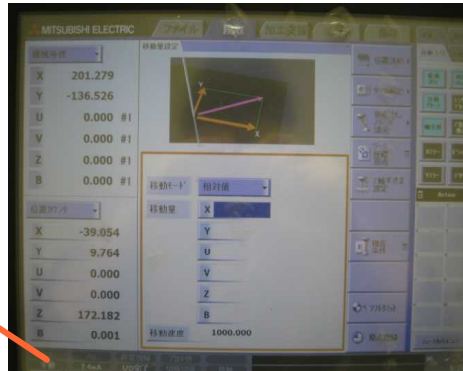
位置カウンタ



裏面に続く

- ⑧手元操作箱の方向釦を操作し、ワイヤを材料の左側へ移動させる
- ⑨手元操作箱の原点釦を押し、方向釦X+を押す  
～自動で端面測定する～
- ⑩タッチパネル右下に終了と表示されたら、手元操作箱のSTOP釦を押す

終了表示



- ⑪タッチパネル内の位置カウンタに表示されている数字の1/2の数値に  
**マイナス**を付けて入力する
- ⑫手元操作箱の方向釦を操作し、ワイヤをX0.0へ移動させる
- ⑬手元操作箱の原点釦を押し、方向釦Y-を押す  
～自動で端面測定する～
- ⑭タッチパネル右下に終了と表示されたら、手元操作箱のSTOP釦を押す
- ⑮タッチパネル内の位置カウンタにY0.1と入力する
- ⑯手元操作箱の方向釦を操作し、ワイヤを加工開始点X0.0Y3.0へ移動させる

## 2. ワイヤ放電加工

- ①タッチパネルの画面をモニタ画面に切り替える



プログラムナンバー

DOOR釦

START釦



加工液排出釦

STOP釦

- ②タッチパネル右隣にあるDOOR釦を押し、前扉を上昇させる
- ③画面右上に表示されているプログラムナンバーを確認する
- ④START釦を押す  
～放電加工開始・約20分で終了～
- ⑤加工終了後、STOP釦を押す
- ⑥加工液を排出する
- ⑦DOOR釦を押し、前扉を下降させる
- ⑧材料を治具から取り外す
- ⑨水槽内に落ちていた切れ端を回収する
- ◎ ワイヤ放電加工終了