

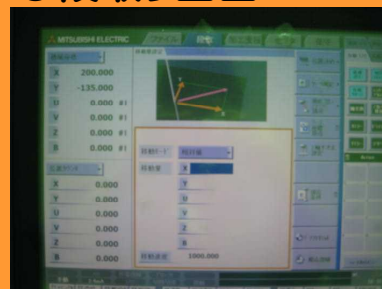
平成29年度 機械工作実習 ワイヤ放電加工

⚠ 必ず下穴加工は終えている事 総加工時間 約30分/本

○各部名称



●段取り画面



●モニタ画面



1. 材料の取付け

- ・ 穴あけ加工済みの材料を治具へ取り付ける
- ・ 材料は治具の左側へ35mmほど突き出して取り付ける
- ・ テーブルと材料が**平行**になるように取り付ける

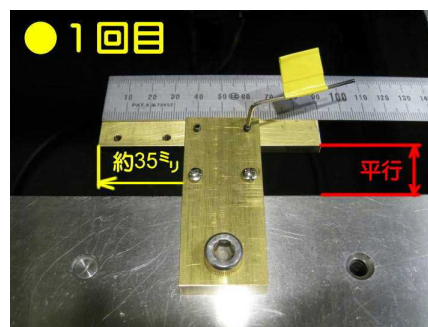
2. 加工原点の設定

- 1) 放電ワイヤを切った状態で手元操作箱の方向釦(①)を操作し、ワイヤガイド部を5.1穴の下まで移動させる

機械座標でおおよそ…

(1回目) X256.0 Y-274.0

(2回目) X256.0 Y-282.0



- 2) ワイヤ供給釦(②)を押し、ワイヤを結線する

- 3) 手元操作箱の原点釦(③)を2回 + 方向釦(①)押し、穴中心を求める

- 4) 画面左下の位置カウンタをXYそれぞれ0.0と入力する

- 5) ワイヤ切断釦(④)を押し、ワイヤを切断する

3. 加工開始

- 1) タッチパネル上部のタブ(⑤)を押し、モニタ画面へ切替える



- 2) 画面上部のプログラム番号(L107)を確認する
- 3) D00R釐(⑥)を押し、前扉を上昇させる
- 4) START釐(⑦)を押し、プログラムを開始させる

4. M01ストップ(1回目)

- 1) 加工開始より約12分で1回目のストップがかかる
- 2) 切り落とした部材がワイヤガイドと材料、治具の間に巻き込まれていないか、水槽内へ手を入れ確認する
- 3) プログラムを再開させる

FLUID(⑧)→WIRE(⑨)→START(⑦)→MACHINING(⑩)の順に釐を押す



5. M01ストップ(2回目)

- 1) 再開後、約5分で2回目のストップがかかる
- 2) FLUID釐(⑧)を押し、加工液の噴流を停止させる
- 3) タッチパネルのタブ(⑪)を操作し、段取へ切り替える
- 4) 手元操作箱を操作し、Z軸を手動で作業しやすい高さまで上昇させる
- 5) 材料左側の切れ目をクリップで挟む
- 6) START釐(⑦)を押す
 - ・自動リターン機能でZ軸が元の高さに復帰する
- 7) タッチパネルのタブ(⑤)を操作し、画面をモニタへ切り替える
- 8) プログラムを再開させる



※2回目のM01ストップ再開後にワイヤが切れた場合

1. 速やかにSTOP釐(⑫)を押しプログラムを停止させる
2. 水槽内のグリップ取り外す
3. プログラムを再開させる
4. 2回目のM01ストップで再度クリップする

5. 加工終了

再開後、約10分で加工終了する

- ・2本製作する