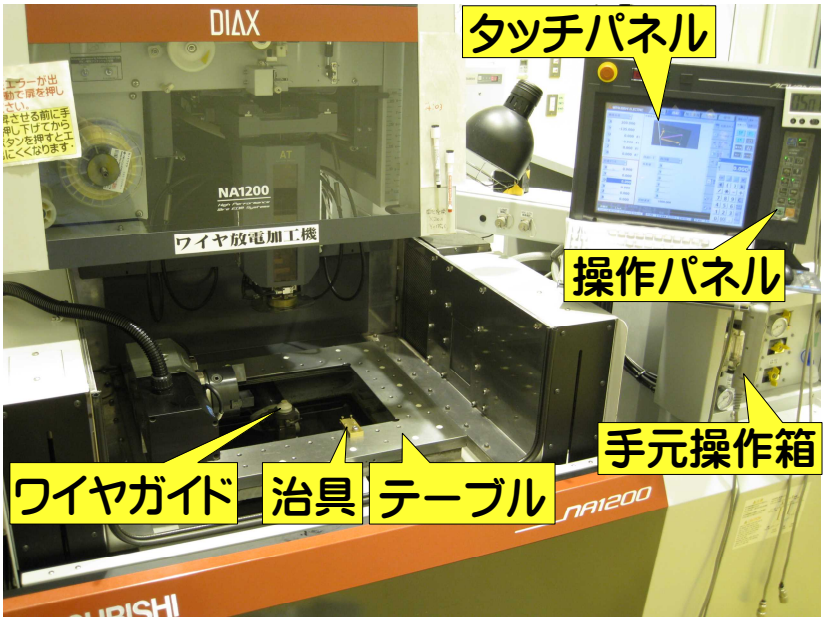
平成30年度
機械工作実習　ワイヤ放電加工

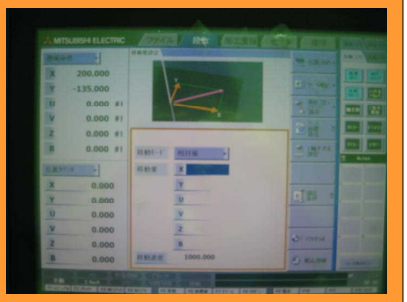
⚠必ず下穴加工は終えている事　　総加工時間　約30分/本

ver.1.01

○各部名称



●段取り画面



●モニタ画面

Z高さ　-185.0

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　※治具のねじは指で締める程度の締付でOK

・材料は治具の左側へ40mm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

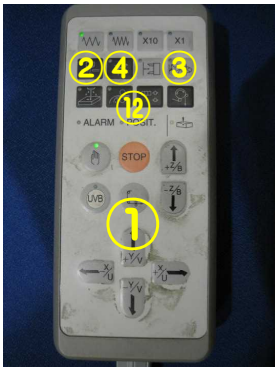
機械座標でおおよそ…
(1回目)　X251.0 Y-265.0
(2回目)　X251.0 Y-273.0

2）ワイヤ供給釦②を押し、5.1穴の内側でワイヤを結線する

3）手元操作箱の原点釦③を2回(緑光点滅)と方向釦①押し(4方向どれでも可)、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）DOOR釦⑥を押し、前扉を上昇させる

４）START釦⑦を押し、プログラムを開始させる

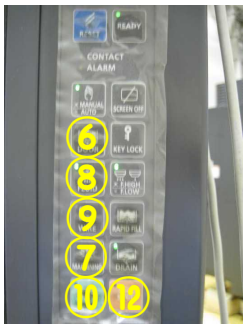
４．M01ストップ《１回目》

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
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

FLUID⑧→WIRE⑨ー〔ワイヤが動き始めたら〕→START⑦→MACHINING⑩の順に釦を押す



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

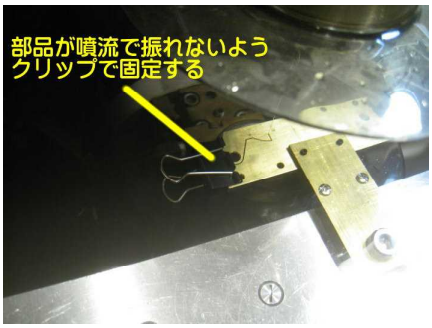
２）FLUID釦⑧を押し、加工液の噴流を停止させる

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浅めに挟む

６）START釦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

FLUID⑧→WIRE⑨ー〔ワイヤが動き始めたら〕→START⑦→MACHINING⑩の順に釦を押す

※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釦(⑫)を押しプラ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

・水槽内に落ちた切れ端を回収する　（次回以降の加工時にノズル接触エラーの原因になる）