

仕様

1 機械本体仕様

仕 様 項 目	EA8シリーズ	EA12シリーズ
加工槽内形寸法 (幅×奥行×高さ) [mm]	770×500×250	950×600×350
工作物最大寸法 (幅×奥行×高さ) [mm]	740×470×150	900×550×250
工作物許容質量 [kg]	550	700
テーブルの大きさ (幅×奥行) [mm]	500×350	700×500
X軸移動量 [mm]	300	400
Y軸移動量 [mm]	250	300
Z軸移動量 [mm]	250	300
テーブル上面から電極取付面までの距離 [mm]	200～450	200～500
最大電極質量 [kg]	25	50
機械本体寸法 (幅×奥行×高さ) (操作パネル含む) [mm]	1460×1717×2000	1800×2117×2265
機械本体質量 [kg]	1200	2600

加工液供給装置

仕 様 項 目	EA8シリーズ	EA12シリーズ
加工液タンク容量 [ℓ]	196	340
ろ過流量 [ℓ/min]	20	20
ろ過精度 [μ m]	5	5
加工液ろ過方式	ペーパーフィルタ	ペーパーフィルタ

3. 3 F P II 電源仕様

1) 電源入力

(注1) 本規定値は、機械・NCが正常に動作する範囲を示すものです。加工性能の定格値は電圧変動の無い条件にて規定しています。電源入力容量はC 2 1 E A制御装置の電源入力容量を含みます。

2) 電源回路方式

トランジスタパルス回路

スロープコントロール回路 (超低消耗加工用)

(超低消耗仕上加工用)

微細面仕上回路

新高速仕上回路

鏡面仕上回路

スーパーパルス回路 (超硬加工用)

3) 最大平均加工電流 (T P回路)

4) 加工条件切換

(1) T P回路

加工セッティング

加工セッティング微調

パルス幅

パルス幅微調

休止時間

休止時間微調

ギャップ調整 (F回路)

サーボ選択

※注意事項

※1 加工セッティング及び加工セッティング微調は、電極回転機能 (C軸オプション) を装着した場合、下記のノッチ以内で使用してください。

① C軸

電極回転中

電極回

FP60EA	FP100EA
AC3相 200/220V 50/60Hz	
電圧変動 $\pm 10\%$	
5kVA	12kVA

TP回路
SC回路
α -SC回路
SF回路
PS回路
GM回路
SP回路 (オプション)

約60A	約100A
------	-------

8ノッチ	9ノッチ
5ノッチ	
12ノッチ	
10ノッチ	
12ノッチ	
10ノッチ	
切、5ノッチ	
EP, MVサーボ	

を装着し

(2) SC回路
消耗度切換

FP60EA

FP100A

切、9ノッチ

※注意事項

※1 その他の加工条件は、TP回路に準拠します。

(3) αSC回路

SC回路と同仕様です。

SC回路選択時1pノッチ0(3), 1(2)以下で自動的にαSC回路が動作します。

αSC回路のAUXノッチは下記の通りになります。

αSC回路		0~3	低消耗加工 (□30以上)
Ip 0.1, 0.2, 03	AUX	4~6	超低消耗加工 (□10以下)
Ip 1.1, 1.2		7~9	超低消耗加工 (□30以下)

αSC回路でAUX 4以上選択した時、AUX 0~3ノッチと比較して若干加工速度が低下する場合があります。

(4) SF回路

コンデンサ切換

加工セッティング

電源電圧切換

6ノッチ

10ノッチ

6ノッチ

(5) GM回路

加工セッティング

加工セッティング微調

パルス幅

パルス幅微調

休止時間

休止時間微調

電源電圧切換

2ノッチ

5ノッチ

1ノッチ

9ノッチ

2ノッチ

10ノッチ (休止1ノッチ時)

9ノッチ (休止0ノッチ時)

6ノッチ

(6) PS回路

加工セッティング
加工セッティング微調
パルス幅
パルス幅微調
休止時間
休止時間微調
ギャップ調整
コンデンサ切換
サーボ選択

8ノッチ 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7
5ノッチ 1, 2, 3, 4, 5
12ノッチ
10ノッチ
12ノッチ
10ノッチ
切、5ノッチ
6ノッチ切、1, 2, 3, 4, 5, 6
MVサーボ

※注意事項

- ※1 コンデンサ切換入り (PCONノッチ1~6) で使用することで梨地面が得られます。
 ※2 コンデンサ切換切り (PCONノッチ0) で使用しますと加工面が鏡面になります。
 ※3 放電安定、極性切換に関してはTP回路、SC回路、SF回路、GM回路、SP回路 (オプション) と同じです。

(7) SP回路 (オプション)

SPセッティング

10ノッチ

※注意事項

- ※1 その他の加工条件は、TP回路に準拠します。
 ※2 SPセッティングは、電極回転機能 (C軸オプション) を装着した場合、下記ノッチ以内で使用してください。

① C軸

電極回転中・・・SPセッティング 8ノッチ以内 (約150A)

電極回転停止中・・・ノッチ制限無し

5) 極性切換機能

切換

FP60EA

FP100E

+…電極+, ワーク-

-…電極-, ワーク+

※注意事項

- ※1 TP, SC, SF, PS, GM, SP回路すべてに極性切換可能です。

6) 放電安定機能

切換

放電安定上昇距離 (JU)

放電安定加工時間 (JD)

速度切換 (JUMP)

切、入

切、9ノッチ

9ノッチ

19ノッチ