

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	1800

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. 2 放電加工機 (EA/V Aシリーズ) 制御装置仕様

No.	項目	機能内容
1	制御軸数	*最大4軸 (X, Y, Z, *C)
2	同時制御軸数	円弧補間: 同時2軸 直線補間: 同時3軸 オプション軸 (*C) 取付時最大4軸
3	補間機能	直線、円弧、ヘリカル、スパイラル
4	最小指令単位	直線軸 (X, Y, Z) : 0.1 μm 回転軸 (*C) : 0.001°
5	最小駆動単位	直線軸 (X, Y, Z) : 0.05 μm 回転軸 (*C) : 0.001°
6	最大指令値	±99999.9999 (mm/°) / ±99999.999 (mm/°)
7	位置指令方式	増分/絶対値併用
8	駆動方式	ACサーボモータ
9	位置検出機	X, Y, Z軸 : *C軸 ロータリーエンコーダ : ロータリーエンコーダ (*リニアスケール)
10	送り速度指定	Fで指定
11	最大送り速度	直線軸 (X, Y, Z) : 2000 mm/min 回転軸 (*C) : 2000°/min
12	手動送り	JOG送り : 高速、中速、低速 インチング : ×1, ×10
13	入力方式	内蔵3.5" FDD (1.44MB, 720KB), キーボード
14	RS232C インターフェース	コードコントロール方式 (含DC1/DC3) / ラインコントロール方式
15	メモリバックアップ	45000hr
16	表示方式	10.4インチカラー液晶
17	ポインティングデバイス	スライドパッド
18	表示文字	漢字、ひらがな、カタカナ、英数字
19	制御方式	CNCクローズドループ
20	操作スイッチ	シートキー+LED (発光ダイオード) (非常停止…キノコ形スイッチ)
21	手元操作箱	ステータスLED (位置決め完、接触) 手動送り (JOG送り、インチング) 位置決め機能 (端面、穴中心、溝中心、放電位置決め、 原点復帰)
22	パワーオフ方式	座標原点ティーチング、接触無視、セットゼロ 選択方式 ・POWER OFF ・サスペンドモード
23	停電時保護	直流無停電電源 (UPS) 停電発生時、自動的にPOWER OFF

No.	項目
24	ユーザメモリ
25	自動加工機能
26	遠隔制御
27	加工状態モニタ
28	加工条件切換え
29	自動位置決め
30	原点復帰
31	補正機能
32	プログラム作成支援

No.	項目	機能内容	備考
24	ユーザメモリ	100MB (メガバイト)	
25	揺動加工機能	自由/半固定/固定/変速モード、側面サーボ	
26	適応制御	揺動パターン (円、四角、半球、かまぼこ、六角…任意形状)	
27	加工状態モニタ	Fuzzy Pro3	
		加工実績表示	
		サーボ電圧・有効電圧表示	
		ダイヤルゲージ表示	
		加工状態グラフィック表示	
		加工軌跡グラフィック表示	
28	加工条件切換え	切り換え段数：無制限	
		加工条件パッケージをEコードによりセット可	
		加工条件パッケージ： マスターパック機能 (200個)	
		加工条件パック機能 (5200個)	
29	自動位置決め	自動原点復帰機能	
		位置決めパターン (端面、穴中心、溝中心、柱中心、幅中心、コーナ、3点中心、2~4面)	
		位置決め繰り返し機能	
30	原点復帰	X, Y, Z, *C ドグ式/メモリ式	
		第1原点~第4原点復帰	
31	補正機能	工具径補正、電極多数芯ずれ補正 電極回転補正	
		バックラッシュ補正、ピッチエラー補正、相対位置補正	
		ロストモーション補正	
32	プログラム作成支援	プログラム編集 (スクリーンエディット方式)	
		新加工プログラミングE, S, P, E, R II	
		(含む、加工条件決定機能)	

No.	項目	機能内容
33	プログラム番号	1~99999999
34	シーケンス番号	0~99999
35	サブプログラム	最大30ネスティング
36	外部制御機能	フィードホールド ドライラン ブロックデリート シングルブロック
37	プログラム援助機能	補助機能ロック 浮動小数点機能 多数座標系機能：106座標系 ジオメトリック機能 座標回転、軸回転、図形倍率、軸交換、ミラーイメージ XY独立スケール、ユーザーマクロ、関数演算、制御指令 座標値読込、時間読込、外部出力M機能 グラフィックプログラムチェック
38	手動割り込み機能	開始点復帰 自動リターン 速度割り込み
39	*自動電極交換	
40	保護機能	キーロック パリティチェック 円弧チェック ストロークエンド ソフトリミット 接触停止 接触インターロック 液面低下検出
41	自己診断機能	異常加工検出 プログラムエラー表示 オペレーションエラー表示 サーボエラー表示

No.	項目	機能内容	備考
42	制御装置標準機能	年・月・日・時間表示 オーバーラップウインドウ機能 文字列置換機能 関数演算 浮動小数点機能 30秒短絡停止 電極平行出し機能 (C軸オプション時) 各種タイマー ブロックデリート 3.5" FDD MS-DOSデータI/O 位置決め繰り返し リファレンスブロック シングルブロック ドライラン 自動リターン 開始点復帰 ユーザマクロ 自動位置決め (端面位置決め、柱中心、穴中心、2面～4面測定、3点位置決め) 自動原点復帰 プログラム編集 座標回転 図形回転 軸回転 軸交換 ミラーイメージ バックラッシュ補正 ピッチエラー補正 ソフトリミット (内外禁止) プログラム番号指定 RS232Cインターフェース グラフィック (描画モニタ) オフセット 座標値読み込み 時間読み込み 保守チェック 状態記録 アラーム表示 ワーク座標 (106個) 手動操作/プログラム指令 (加工槽高さ指令可能)	EA12Eのみ
43	*加工槽昇降		