

取扱説明書

# Soelack 細穴放電加工機

## K10

機械の運転操作を行う前に、本書を熟読し、内容を十分理解してください。  
また、本書は保管室を決め、所定の位置に大切に保管し、いつか必要など時  
読めるようにしてください。



株式会社 **ソエラック**

Ver. 1.0

## 2-1 機械の据え付け場所

据え付け場所は、以下の項目に留意の上で選定して下さい。

- ① 配置図のスペースがとれる場所。
- ② 振動・衝撃の伝わらない場所。
- ③ 粉塵のない場所。
- ④ 温度変化の少ない場所。

## 2-2 付帯工事

機械の据え付け・運転に伴う付帯工事は、次の通りです。

### ● 電気設備

主電源 3相 200/220V 50/60Hz 3.3kVA

注) 主電源は、機械本体より4m以内をお願いします。  
(その他の場合は、接続線をご用意下さい。)

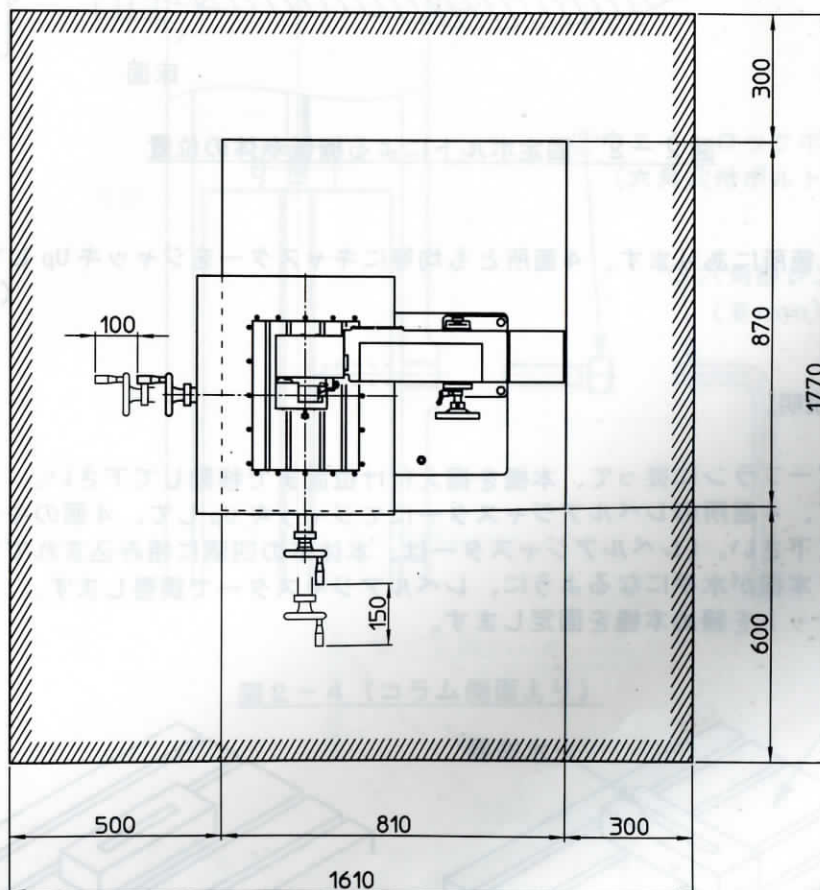


図2-1 フローアプラン

### 3-1 機械各部の名称

●各部の名称

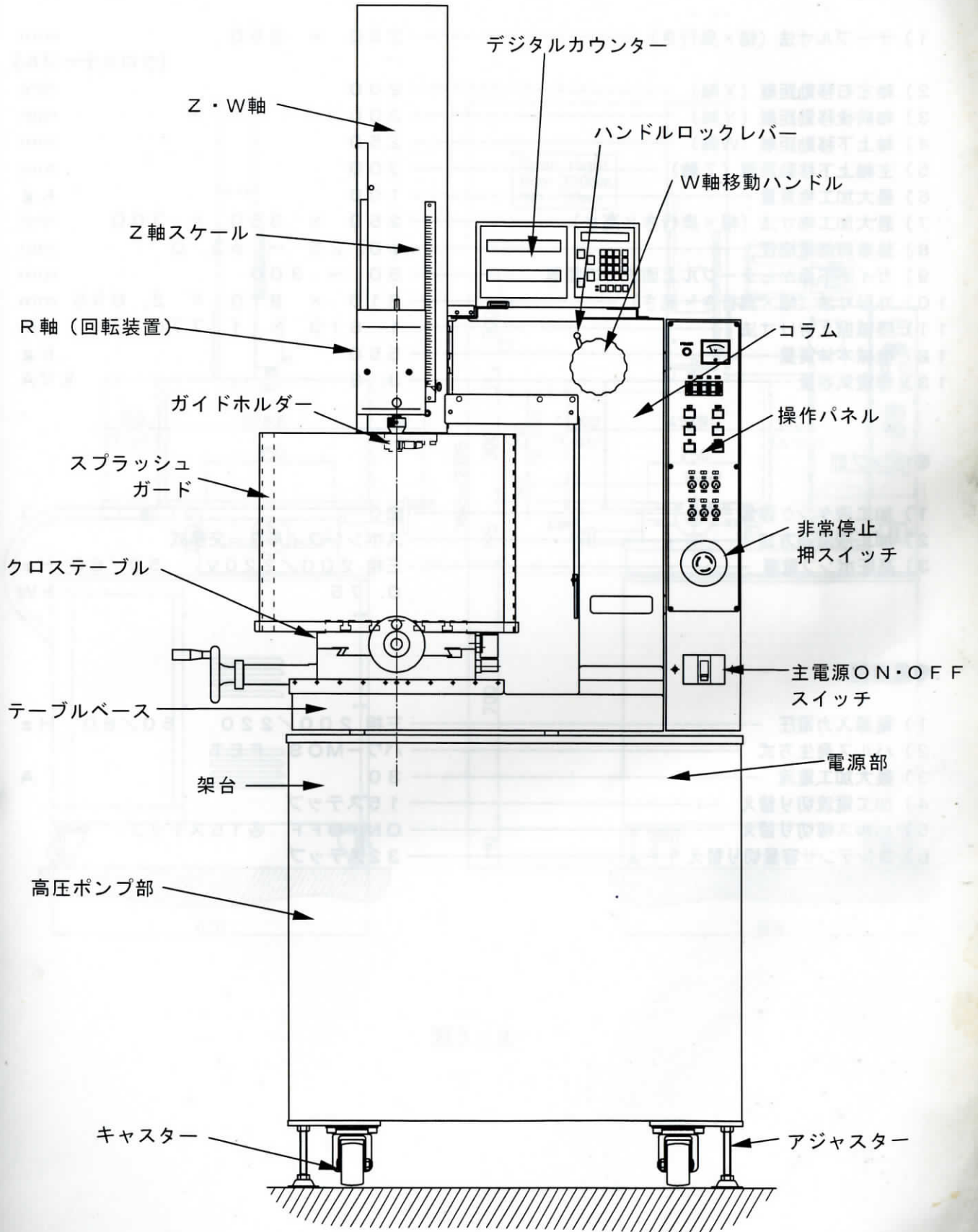


図 3-1

## 3-2 機械本体と電源容量

### ●機械部

1) テーブル寸法 (幅×奥行き)	250 × 350	mm
		(クロステーブル)
2) 軸左右移動距離 (X軸)	200	mm
3) 軸前後移動距離 (Y軸)	300	mm
4) 軸上下移動距離 (W軸)	250	mm
5) 主軸上下移動距離 (Z軸)	300	mm
6) 最大加工物質量	100	kg
7) 最大加工物寸法 (幅×奥行き×高さ)	250 × 350 × 300	mm
8) 装着可能電極径	φ0.25 ~ φ3.0	mm
9) ガイド下面からテーブル上面までの距離	50 ~ 300	mm
10) 外形寸法 (幅×奥行き×高さ)	810 × 870 × 2,095	mm
11) 機械据え付け寸法	1,610 × 1,770	mm
12) 機械本体質量	550	kg
13) 総電気容量	3.3	kVA

### ●ポンプ部

1) 加工液タンク容量	20	リットル
2) 加工液濾過方式	スポンジフィルター交換式	
3) 高圧ポンプ電源	三相 200/220V	50/60 Hz
	0.75	kW

### ●電源部

1) 電源入力電圧	三相 200/220	50/60 Hz
2) パルス発生方式	パワーMOS FET	
3) 最大加工電流	30	A
4) 加工電流切り替え	15ステップ	
5) パルス幅切り替え	ON・OFF	各15ステップ
6) コンデンサ容量切り替え	32ステップ	

### 3-3 機械本体の主要寸法

●主要寸法

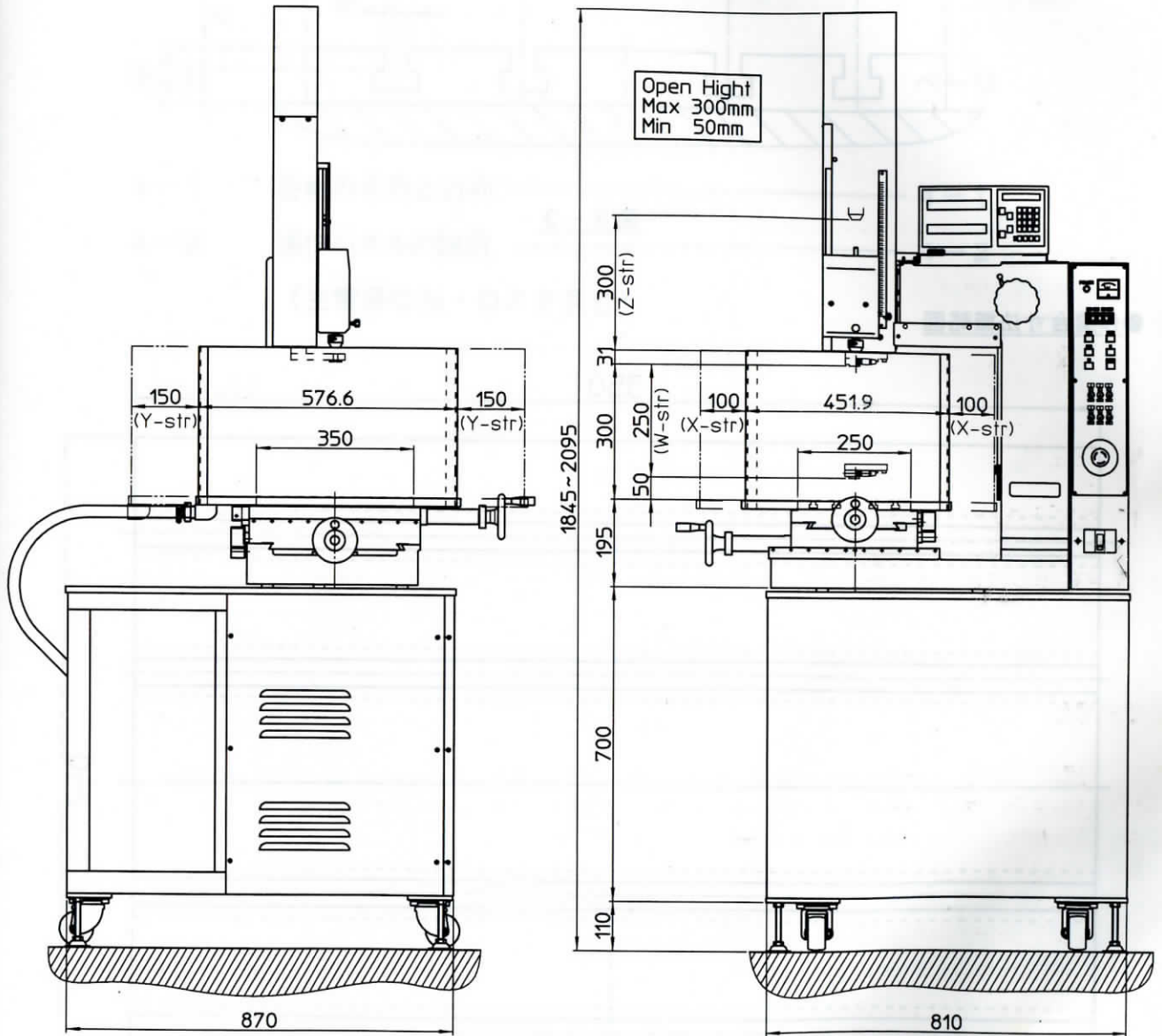


図 3-2

●作業台 T 溝寸法概略図

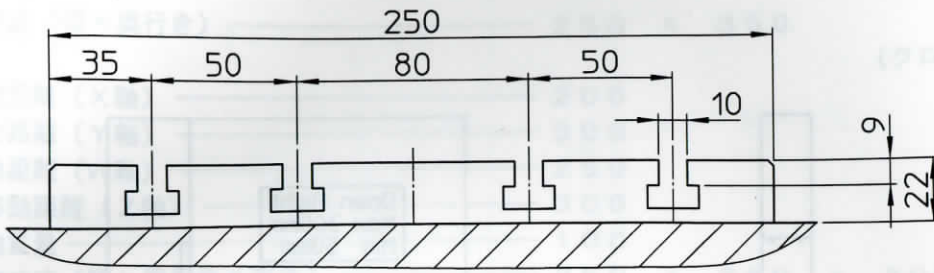


図 3 - 3

●作業台寸法概略図

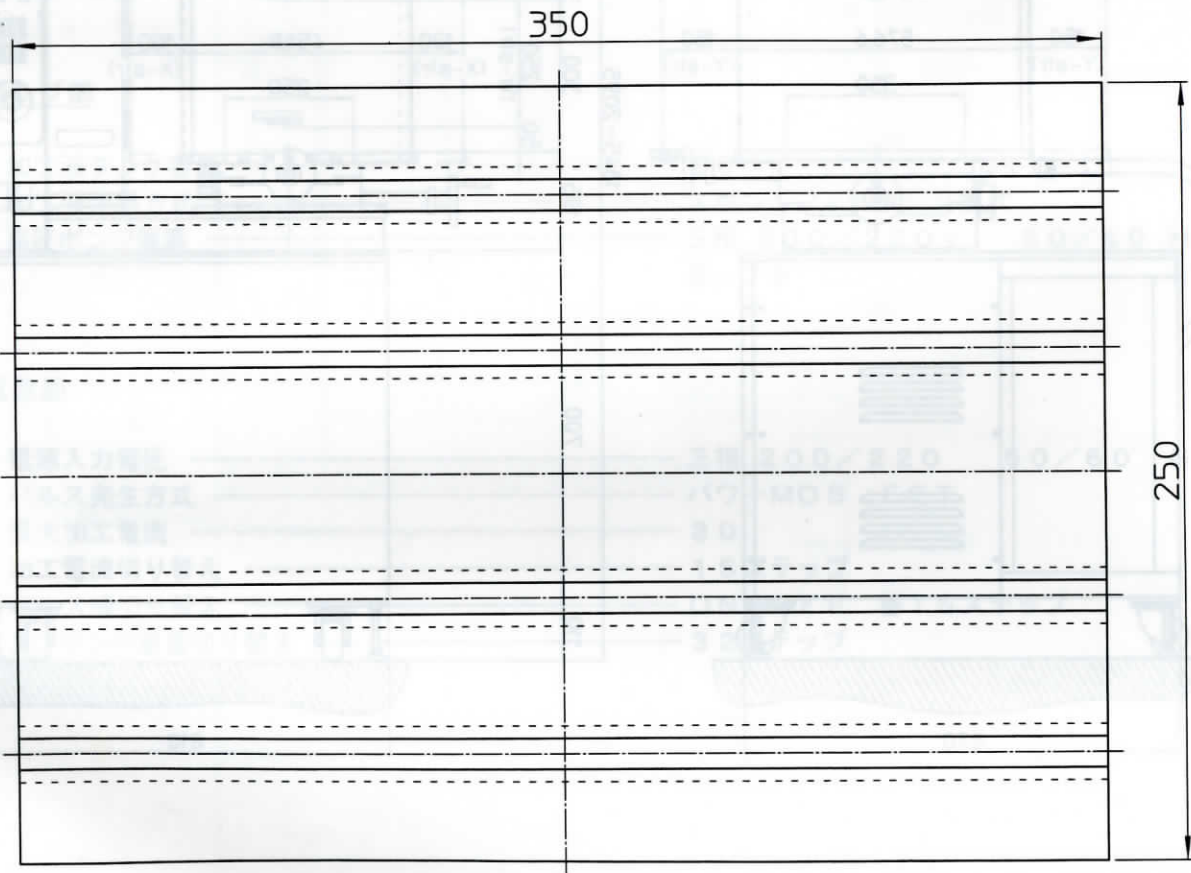


図 3 - 4

## 4-1 各軸の名称と方向

### ●本機を正面から見た時

左右方向に移動する軸をX軸

前後方向に移動する軸をY軸

上下方向に移動する軸をZ軸（R軸を上下）及び、W軸（Z軸を上下=Z軸に平行な副軸）  
Z軸に平行に回転する軸をR軸と呼びます。

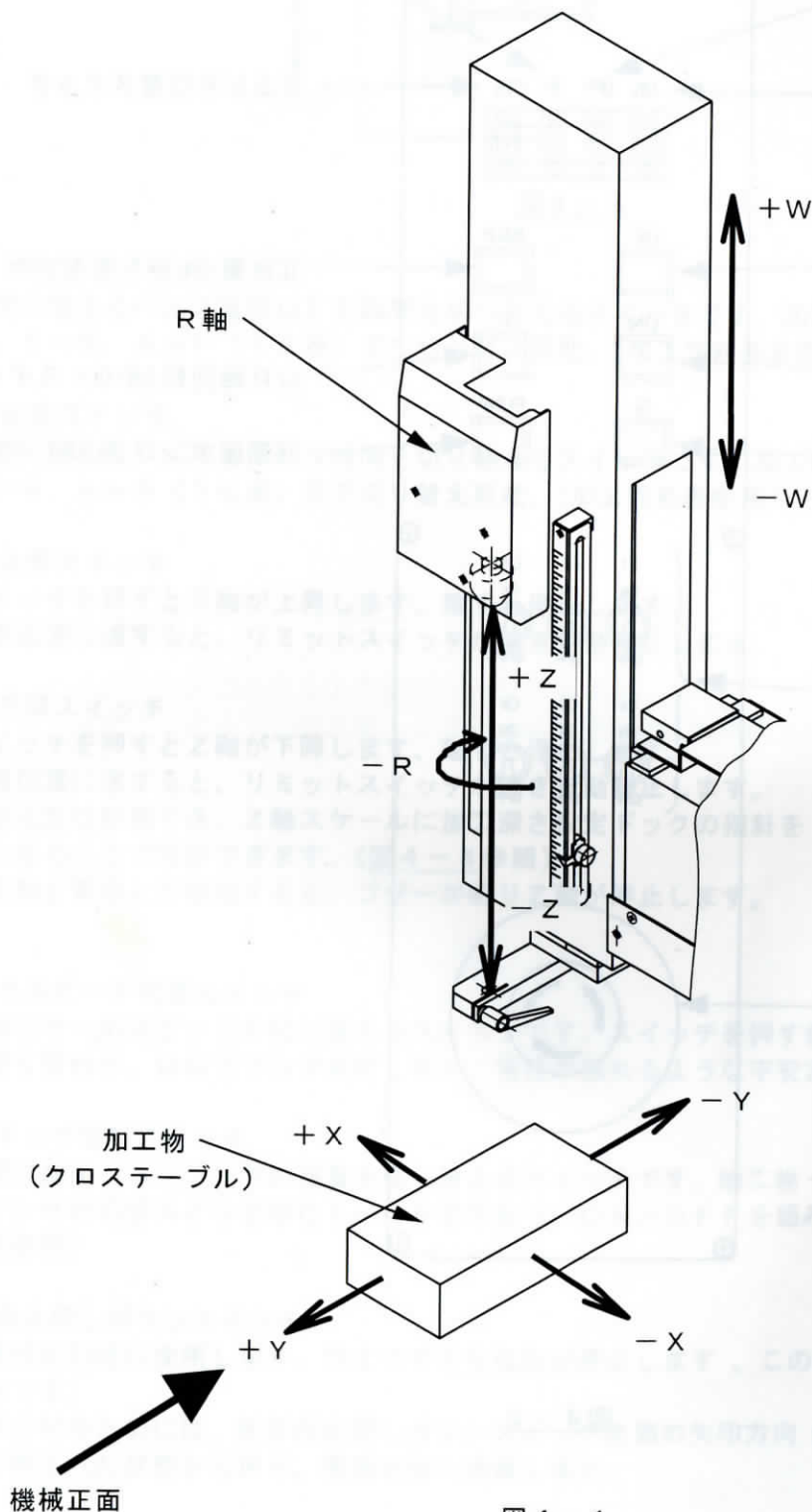


図 4-1

## 4-2 操作パネルの説明

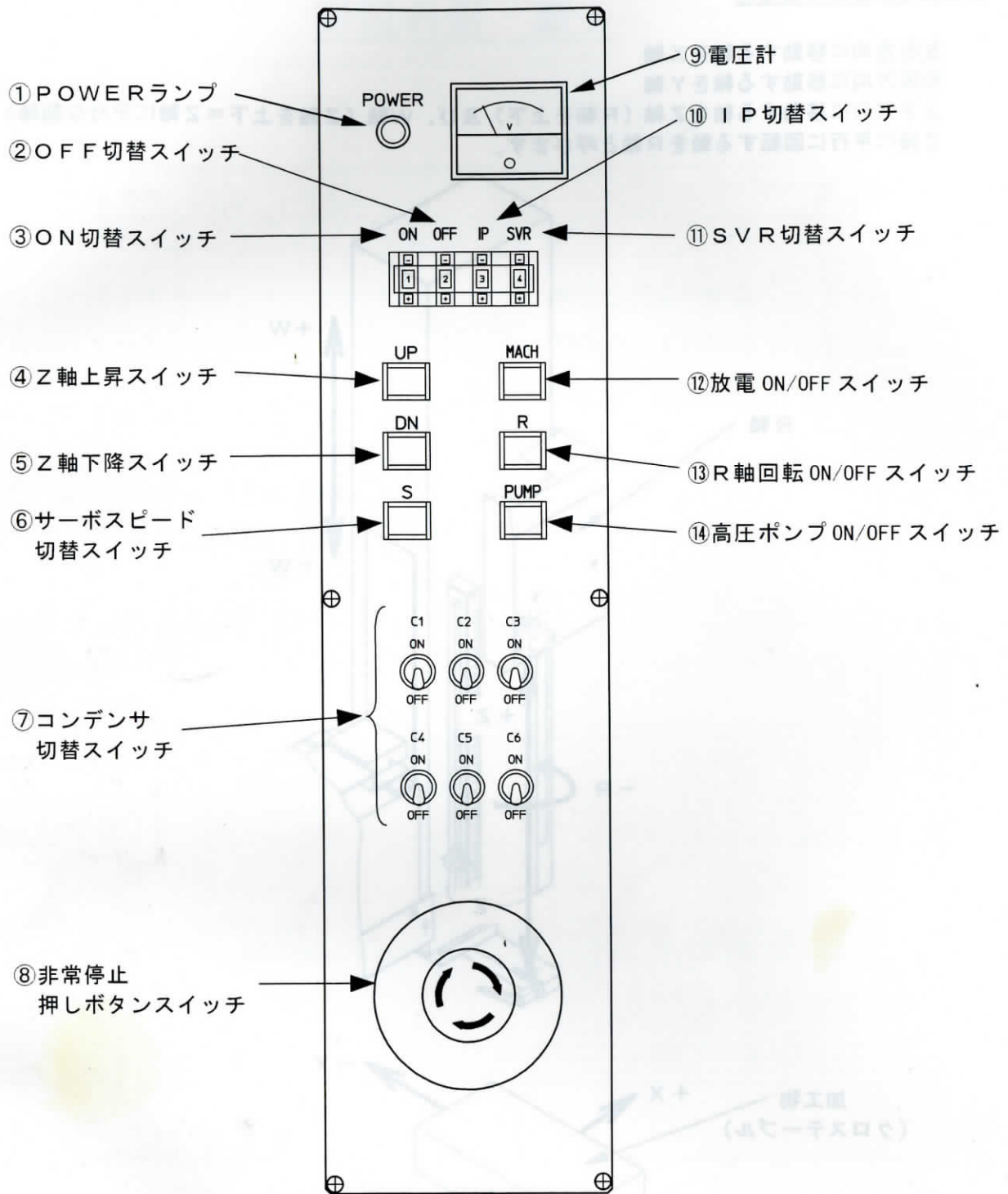


図 4-2