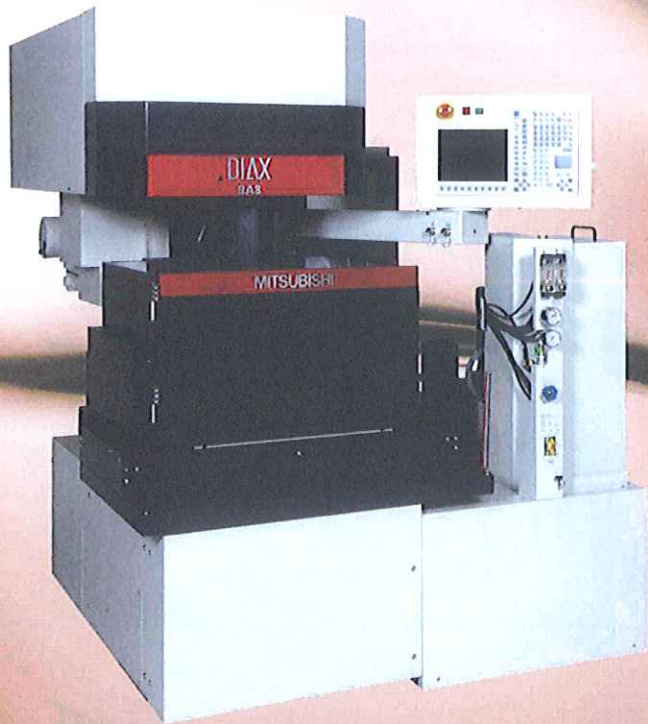


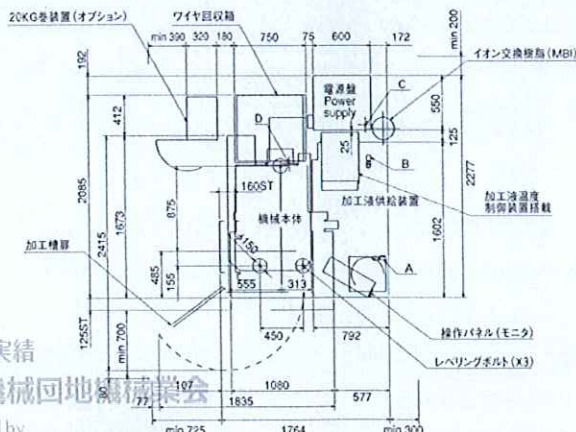
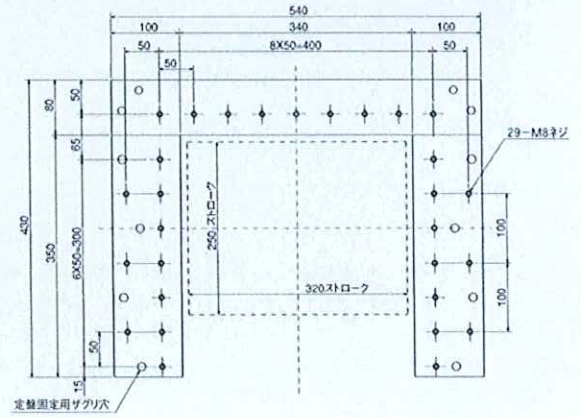
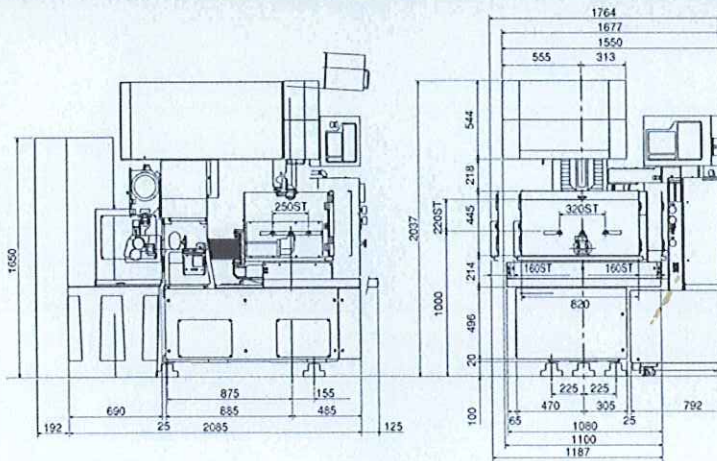
三菱ワイヤ - BA8 V350II (2008年製)

部品加工に適した小型ベーシック機登場!



長時間稼働に対応した
高い信頼性を提供

ストローク(mm) X:320 Y:250 Z:220
 工作物最大寸法(mm) 700×550×215
 工作物許容質量(kg) 500
 ワイヤ電極径(mm) 0.1~0.3



- A: 清液排出口
PT1/2ネジ バルブ止メ(F.Lカラ52mm)
- B: 汚液排出口
PT1ネジ バルブ止メ(F.Lカラ52mm)
- C: 電源引込口
AC200/220V±10%
50/60Hz, 13.5kVA
- D: エアー次側
0.5~0.7MPa, 75L/min以上
1/4ホース接続(ホース口金外形φ9)

標準搬入間口

	幅(mm)	高さ(mm)
標準仕様	1650	2030

オプション

- ・ワイヤ処理装置
- ・20kgワイヤ仕様
- ・B軸装置
- ・アングルマスター
- ・高機能手元操作箱
- ・高精度加工仕様
(XY軸リニアスケール+微細加工電源)

(注) 納期については弊各支社あるいは商社までお問い合わせください。

信頼と実績

大阪機械回地協業会

supported by
大阪機械卸業団地協同組合事務局

三菱ワイヤ放電加工機

機械本体仕様(標準仕様)

機種		BA8
機械本体	工作物最大寸法(幅×奥行×高さ) [mm]	700×590×215
	工作物許容質量 [kg]	500
	テーブル寸法 [mm]	540×430
	各軸移動量(X×Y×Z) [mm]	320×250×220
	各軸移動量(U×V) [mm]	±32×±32
	最大テーパ角度 [°]	15 (板厚100mmにおいて)
	使用ワイヤ電極径 [mm]	0.1~0.3
	質量 [kg]	1800
	加工液タンク容量 [ℓ]	350
	加工液タンクろ過方式	ペーパーフィルター 2本
ろ過精度 [μm]	3	
純水器(イオン交換樹脂) [ℓ]	18*	
加工液温度制御装置	ユニットクーラー	
質量(乾燥時) [kg]	280	
総合入力 AC三相200/220±10% 50/60Hz 力率0.9	13.5	
必要エア量	圧力 [Mpa]	0.5~0.7
	流量 [ℓ/min]	75以上

*純水器(イオン交換樹脂)は別途手配が必要です。

機械本体仕様(標準仕様)

年、月、日表示	リファレンスブロック	ソフトリミット(内外禁止)
オーバラップウィンドウ機能	シングルブロック	ワイヤ消費量見積
文字列置換機能	ドライラン	Hybrid Pack
加工スタート時刻指定機能	自動リターン	座標値読み込み
間数演算	ユーザマクロ変数	時間読み込み
直線角度指令	自動位置決め(穴中心、端面)	XY軸独立スケール
同時2軸ワイヤ垂直出し	自動原点復帰	軸回転
ワーク傾き補正	加工開始穴復帰	保守項目チェック画面
自動セカンドカット	プログラム編集	テーパ補元自動計算
ブロックテリット	座標回転	状態記録
MS-DOSデータIO	図形回転	拡張A.W.F機能
位置決め繰り返し	軸交換	データ変数演算
自動停電復帰	ミラーイメージ	加工時間見積
ワーク座標系(106個)	周長計算	内蔵2D-CAD.CAM

電源・制御装置仕様

電源装置仕様	
型式	WBB
電源回路	回生型トランジスタパルス回路
冷却方式	完全密閉/間接空冷方式
極間最大電流	50A
無電解電源	全モード無電解電源
電源モード	7種類
AVR	内蔵
外形寸法 [mm]	550×600×1650
質量 [kg]	240
制御装置仕様	
型式	W30BB-2
入力方式	キーボード、内蔵3.5" FDD (1.44MB, 720KB), RS-232C
ポインティングデバイス	スライドパッド
ディスプレイ	10.4型TFTカラー液晶
表示文字	漢字、ひらがな、カタカナ、英数字
制御方式	CNCクロスドループ
制御軸数	最大同時4軸
設定(指令)単位	X,Y,U,V...1/0.1μm
位置指令方式	相対/絶対値併用
加工条件登録	1~6999
プログラム番号指定範囲	1~9999999
サブプログラム	ネスティング数30
シーケンス番号指定範囲	1~99999
ユーザメモリ容量	100MB (NCテープ254000m相当)
適応制御	SL, CM, EM, OM, PM
外形寸法 [mm]	546×180×346
質量 [kg]	20

三菱電機株式会社 〒100-8310 東京都千代田区丸の内2-7-3(東京ビル)

お問合せは下記へ

本社産業メカトロニクス営業部	〒336-0027 さいたま市南区沼影1-18-6 (三菱電機メカトロソリューションセンター)	TEL (048) 710-5610	FAX (048) 710-5617
北海道支社	〒060-8693 札幌市中央区北2条西4-1 (北海道ビル)	(011) 212-3794	(011) 241-0860
東北支社	〒980-0011 仙台市青葉区上杉1-17-7 (仙台上杉ビル)	(022) 216-4550	(022) 262-4276
関東支社 新潟支店	〒950-8504 新潟市東大通2-4-10 (日本生命ビル)	(025) 241-7258	(025) 241-0693
北陸支社	〒920-0031 金沢市広岡3-1-1 (金沢パークビル4F)	(076) 233-5538	(076) 233-5510
中部支社	〒450-8522 名古屋市中村区名駅3-28-12 (大名古屋ビル)	(052) 565-3112	(052) 565-3298
静岡支店	〒422-8067 静岡市駿河区南町14-25 (エスパティオ6F)	(054) 202-5634	(054) 202-5655
豊田支店	〒471-0034 豊田市小坂本町1-5-10 (矢作豊田ビル)	(0565) 34-4112	(0565) 34-4199
関西支社	〒530-8206 大阪市北区堂島2-2-2 (近鉄堂島ビル)	(06) 6347-2121	(06) 6347-2655
四国支社	〒760-8654 高松市寿町1-1-8 (日本生命高松駅前ビル)	(087) 821-2275	(087) 825-0056
中国支社	〒730-8657 広島市中区中島町3-25 (ニッセイ平和公園ビル)	(082) 248-5236	(082) 248-5226
岡山支店	〒700-0901 岡山市本町6-36 (第一セントラルビル)	(086) 225-5171	(086) 226-0889
九州支社	〒810-8686 福岡市中央区天神2-12-1 (天神ビル)	(092) 721-2356	(092) 721-2149

インターネットでのDIAX情報サービス <http://www.diax-net.com/>

詳細技術事項等のお問合せは下記へ

名古屋製作所	〒461-8670 名古屋市中区東区矢田南5-1-14	(052) 712-2308	(052) 723-0140
FAコミュニケーションセンター	〒461-8670 名古屋市中区東区矢田南5-1-14 (名古屋製作所内)	(052) 721-2501	(052) 712-5261
三菱電機メカトロソリューションセンター	〒336-0027 さいたま市南区沼影1-18-6	(048) 710-5750	(048) 710-5625
関西加工技術センター	〒661-0001 尼崎市塚本町6-7-1	(06) 6497-9495	(06) 6423-1075
三菱電機メカトロニクスソフトウェア株式会社CAM技術部	〒461-0048 名古屋市中区東区矢田南5-1-14 (三菱電機名古屋製作所内)	(052) 723-6051	(052) 723-6052

リース、レンタル、割賦のご相談は下記へ

三菱電機クレジット株式会社 本社 第二事業部	〒141-8505 東京都品川区西五反田1-3-8 (五反田御幸ビル8F)	(03) 5496-9262	(03) 5496-9265
	〒336-0027 さいたま市南区沼影1-18-6 (三菱電機メカトロソリューションセンター内)	(048) 710-5758	(048) 710-5765

安全に関するご注意

ご使用前に取扱説明書・安全マニュアルをよくお読みの上、正しくお使いください。

海外移設などで機械を輸出される場合は、必ずお近くの弊各支社あるいは商社までお問い合わせください。
When exporting any of the products or related technologies described in this catalogue, please contact your regional Mitsubishi Electric office or local distributor.

信頼と実績

大阪機械回地機械業会

supported by
大阪機械回地業会

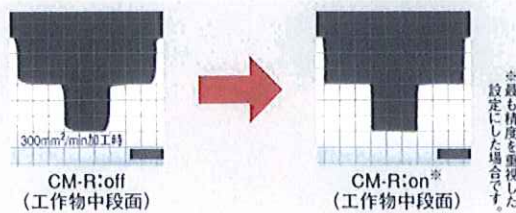
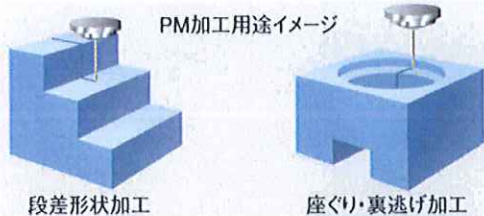
K-174-6-C0010-A 名0611 (MDOC)

この印刷物は、2006年11月の発行です。なお、お断りなしに仕様を変更することがありますのでご了承ください。

2006年11月作成

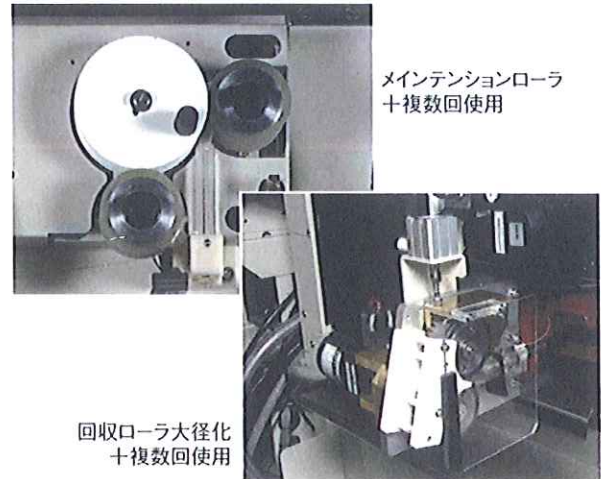
フルオート加工制御

- 加工条件設定、加工ノウハウが不要 (PM制御)
- コーナ加工精度を大幅向上 (CM制御)
- 板厚変化ワークの段差・タイコを大幅低減 (SL制御)



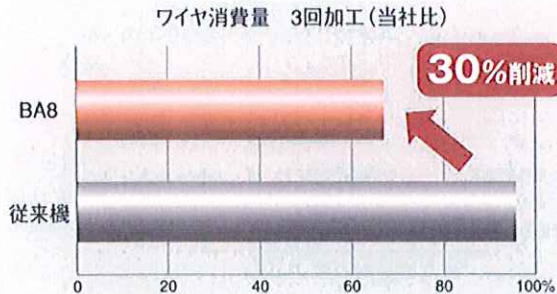
高信頼性

- ワイヤ走行系部品の寿命改善
- 部品点数削減による、信頼性の向上



ランニングコスト低減

- ワイヤの送り速度を最適化することで、ワイヤの消費量を従来機より大幅に低減

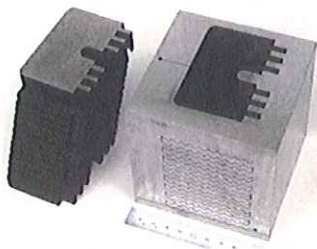


省スペース

- 複数台の設置を考慮し、機械幅を大幅に縮小



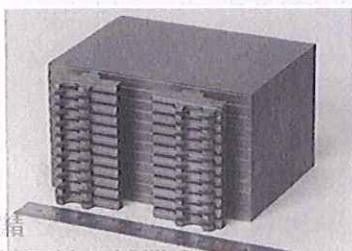
加工サンプル



高速部品加工

電極材	φ0.3Vワイヤ
工作物	STEEL(STAVAX)
板厚	100mm
面あらし	Rz18μm / Ra2.5μm

- φ0.3Vワイヤを用い、ブロック材にスリット加工と輪郭加工を行うことで多数個取り高速加工を実現
- 従来機種でBSワイヤを用いて加工した時に比べ、加工時間約1/2



B軸を利用した部品加工

電極材	φ0.25/BS
工作物	STEEL(SKD11)
板厚	縦100mm / 横60mm
面あらし	Rz4.5μm / Ra0.65μm

- B軸にワークをセットすることで、縦加工と横加工で段取り変えが不要
- 面あらしも5μm以下で、高精度加工が可能