

リニアモータ駆動ワイヤ放電加工機

ALN600G iGE <スジ・ムラ低減実例>

加工液：水（3回カット）

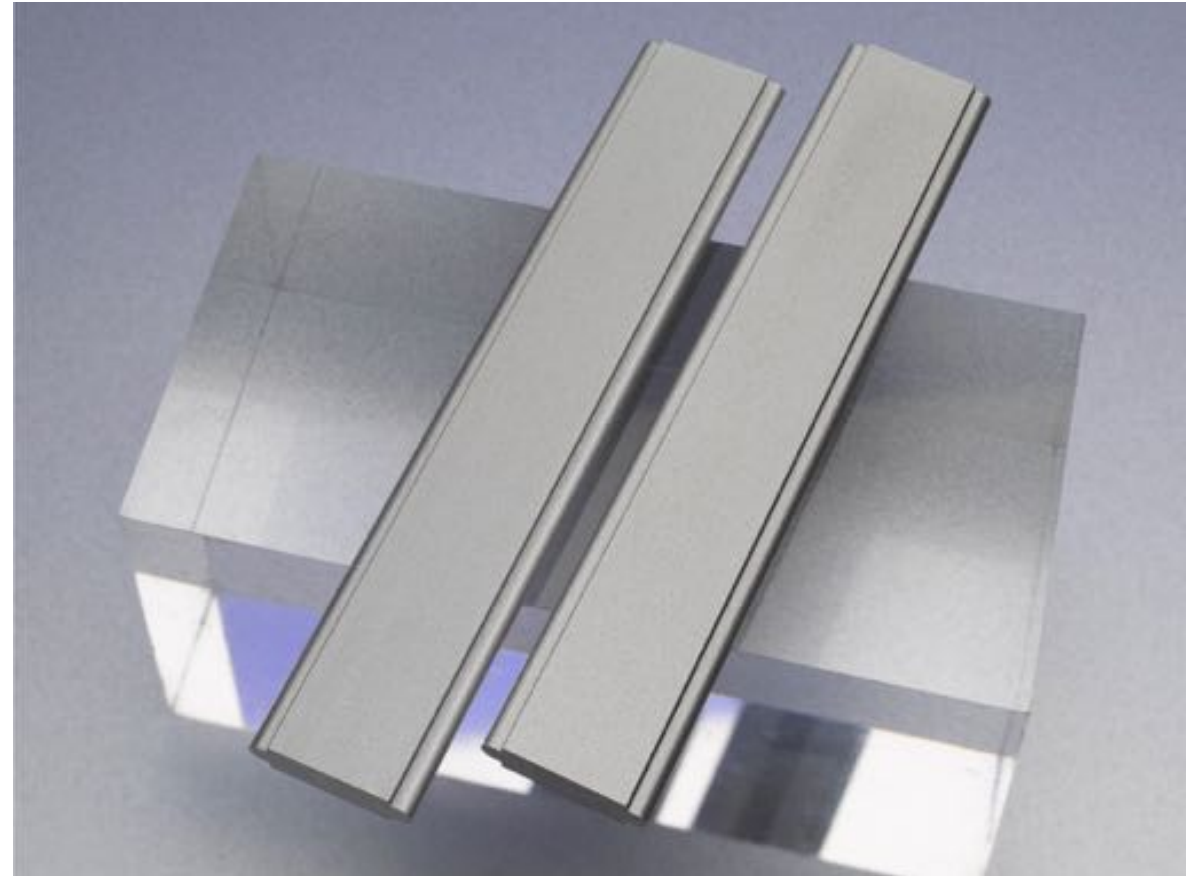
加工材質：SKD11

板厚：100 mm

ワイヤ径：φ0.25 mm（つばめプラスワイヤ）

寸法精度：±1.5 μm

ワイヤ回転機構「i groove」を使用することで、
スジ、ムラの低減と、
仕上げワイヤ消費量**35%削減**を実現しました。



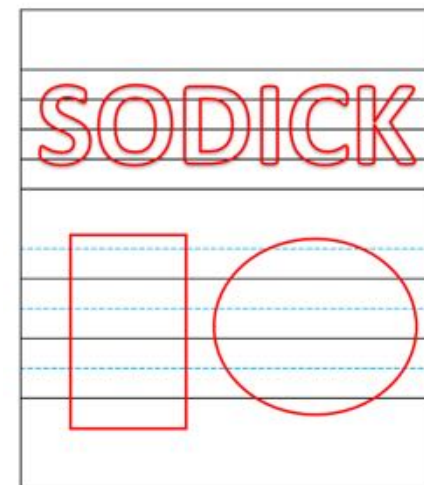
左：ワイヤ回転機構 OFF 右：ワイヤ回転機構 ON

リニアモータ駆動ワイヤ放電加工機 ALN400G iGE <段差加工実例>



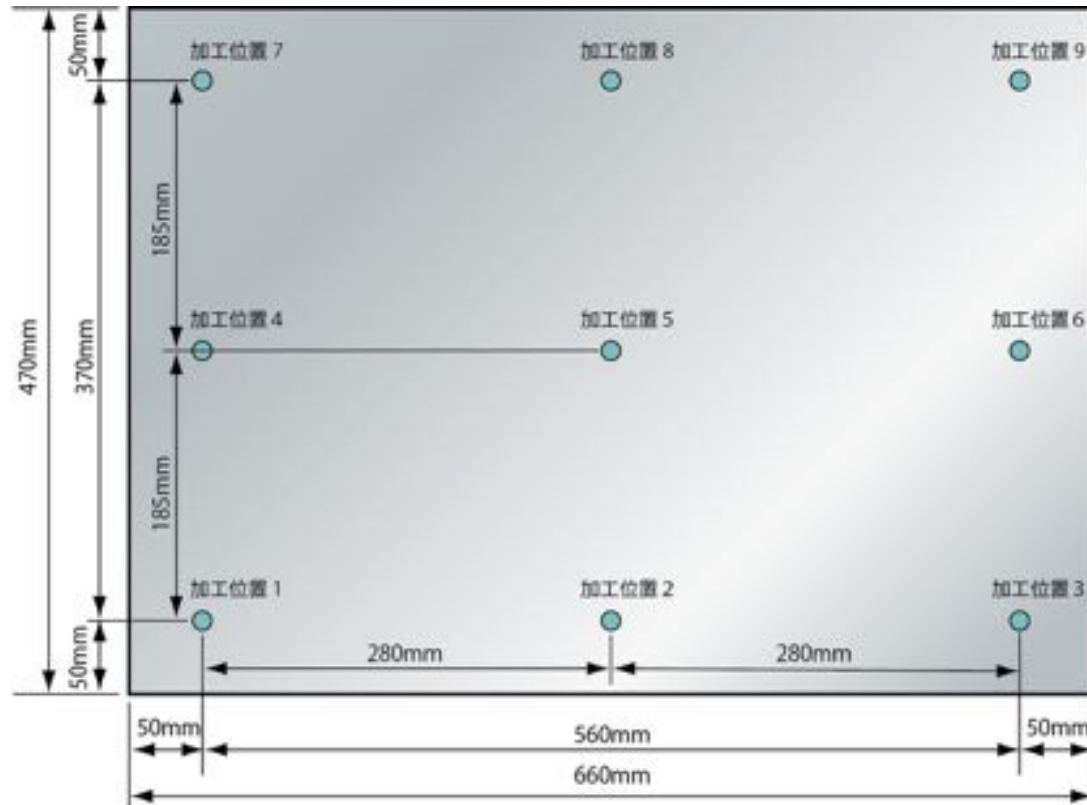
Stepcutを使用した多数個加工

加工液 : 水
 加工材質 : SKD11(Steel)
 板厚 : 20~80mm (80mm密着)
 加工精度 : $\pm 5\mu\text{m}$
 面粗さ : $R_a 0.46 \mu\text{m}$
 $R_z 3.5 \mu\text{m}$
 ワイヤ径 : $\phi 0.25\text{mm}$
 加工回数 : 5回



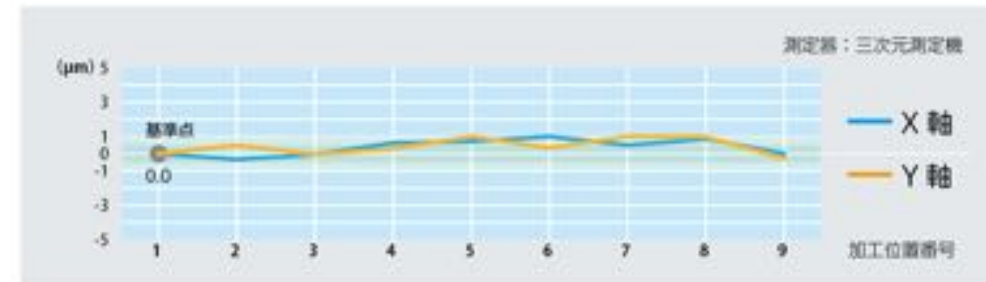
赤字部 : 段差加工部位

リニアモータ駆動ワイヤ放電加工機 AL600P iGE <ピッチ加工実例>



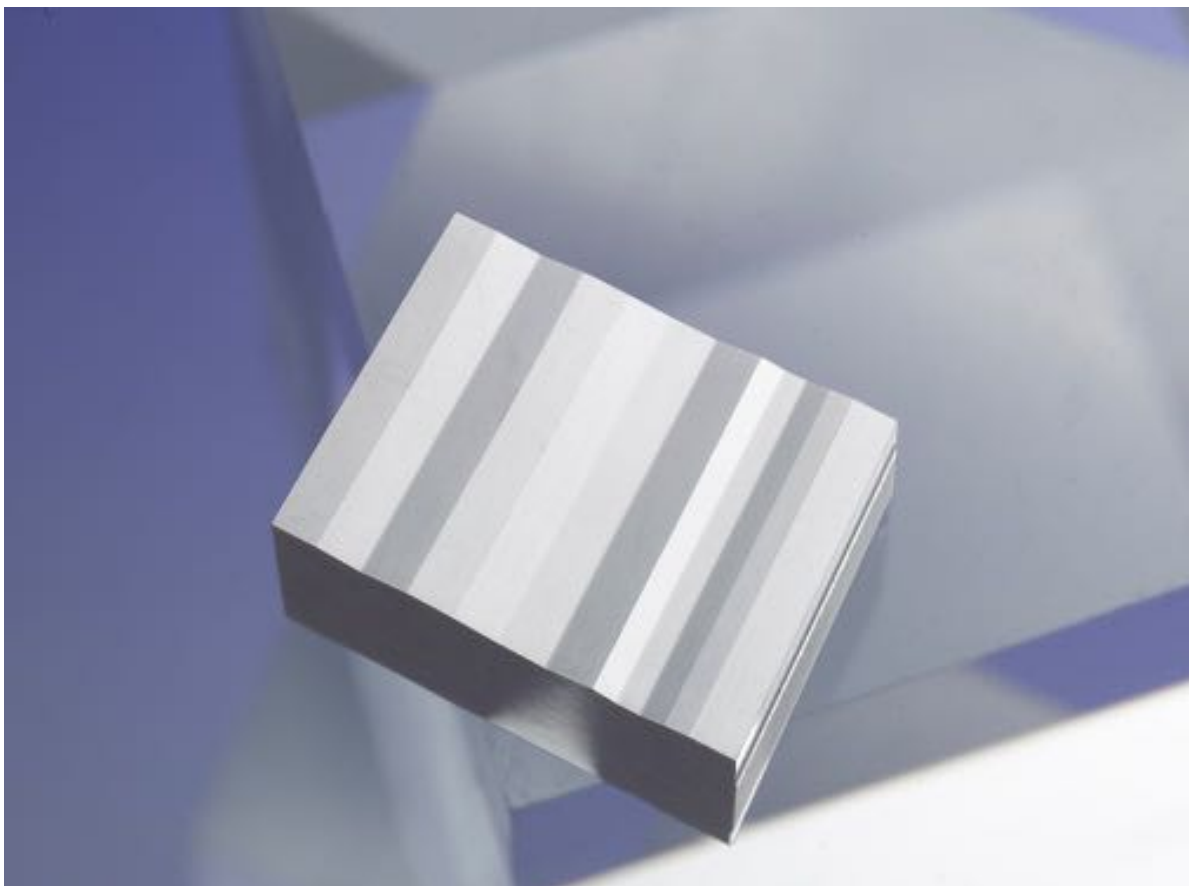
加工液 : 水
 加工物 : STEEL 660mm × 470 mm
 板厚 : 20
 ワイヤ径 : φ0.20mm (真鍮)
 穴数 : 計 9 か所 (X_3 か所 Y_3 か所)
 ピッチ : X280mm , Y185mm

ピッチ精度 : -0.3mm ~ +1.0μm



※1 加工データは、当社指定条件、加工環境、測定基準に基づいて掲載しています。

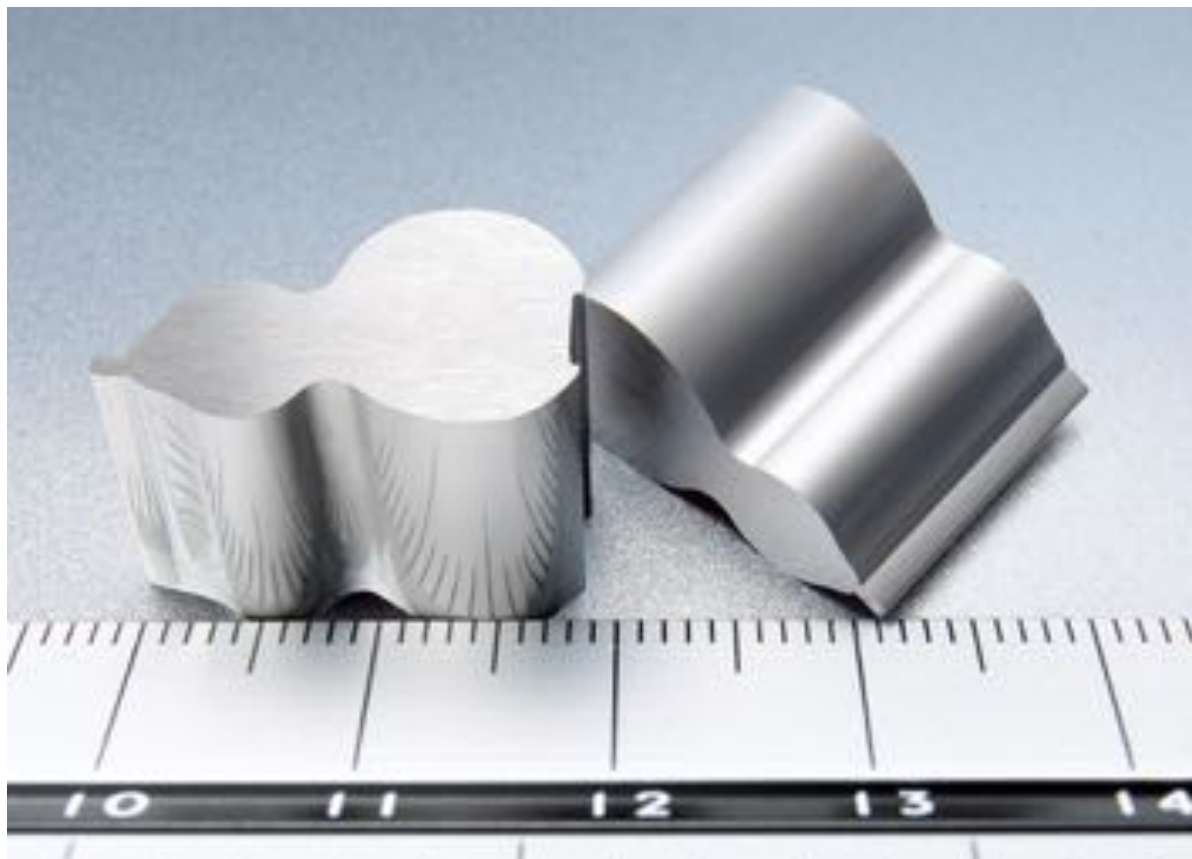
リニアモータ駆動ワイヤ放電加工機 ALN600G iGE <面サンプル加工実例>



加工の価値を高める高品位な加工面

加工液 : 水
加工材質 : 超硬合金
板厚 : 15mm
面粗さ : Ra 0.036 μm
Rz 0.308 μm
ワイヤ径 : $\phi 0.20\text{mm}$ (つばめHQワイヤ)

リニアモータ駆動ワイヤ放電加工機 AL600P iGE <最良面>



加工の価値を高める高品位な加工面

加工液 : 水
加工材質 : 超合金
板厚 : 15mm
面粗さ : Ra 0.03 μm
 Rz 0.24 μm
ワイヤ径 : $\phi 0.20\text{mm}$