MITSUBISHI
Changes for the Better

（FA No.1104）

2011 年 5 月 12 日
三菱電機株式会社

新電源搭載により、高速加工と難加工材料への対応を強化

三菱細穴放電加工機「SH12」発売のお知らせ

三菱電機株式会社は、新開発のFH-B電源の搭載により、ドリルでは加工困難な細くて深い穴を高速加工でき、切削困難なニッケル合金などにも高品位な穴を加工できる細穴放電加工機「SH12」を5月20日に発売します。

SH12

新製品の特長

1. 新開発の FH-B 電源により高速加工

・新開発した最大加工電流 120A の FH-B 電源により、加工速度を 30～50%※1 向上
・直径 0.1mm から 3mm の細穴を高品位加工
・オプションの FH-A 電源により、直径 0.1mm から 0.3mm の微細穴を更に高品位に加工
※1　従来機 MEMH43S との比較。直径 1mm のコアレス電極で純水加工液を使用し、鋼材を加工した場合

2. 切削加工困難な材料も高品位加工

・ニッケル合金やチタン合金などの難加工材料の高品位加工が可能
・特にニッケル合金の加工では、変質層の厚みを半分以下※2 に大幅低減
・合金類以外に、炭化ホウ素（B_4C）、炭化珪素（SiC）などの導電性セラミックスも加工可能
※2　従来機 MEMH43S との比較。直径 0.7mm のコアレス電極でニッケル合金を加工した場合

3. 幅広い加工要求に対応

・最新のデジタル制御により、速度重視から精度重視まで、幅広い加工要求に対応
・電極自動交換装置やリニアスケールなど、オプションを豊富に用意

発売の概要

品　名	形　名	標準価格(税抜き)	発売日	販売目標
細穴放電加工機	SH12	1,100 万円	5 月 20 日	2011 年度 50 台

報道関係からのお問い合わせ先	〒100-8310 東京都千代田区丸の内二丁目 7 番 3 号　電話 03-3218-2332　FAX03-3218-2431 三菱電機株式会社　広報部

発売の狙い

細穴放電加工機は、ワイヤ放電加工のスタート穴加工から電子・光学部品や自動車・航空機部品の高精度微細穴加工に至るまで、ドリルでは加工困難な細くて深い穴の加工に幅広く使用されています。近年は加工対象がニッケル合金や炭化ホウ素、炭化珪素をはじめとする切削困難な材料にまで広がっており、より速く、より高精度に加工できる細穴放電加工機が求められています。

当社は今回、高速加工と難加工材料への対応を強化した新製品を発売します。新製品の電源にはVH10で培ったFH電源をベースに、最大加工電流を増強した新開発のFH-B電源を搭載しました。

主な仕様

項　目	仕　様
機械寸法（幅×奥×高）	1674×2214×2166 mm
システム総質量	1720 kg
軸移動量（X×Y）	400×300 mm
電極軸移動量	380 mm
電源	FH-B 電源
加工液	純水
適用電極範囲	φ0.1～3.0　最大長さ 400mm
オプション	電極自動交換装置、リニアスケール、微細穴専用FH-A 電源、加工液温度制御装置ユニットクーラ、電極ガイド交換装置

製作担当工場

三菱電機株式会社　名古屋製作所
〒461-8670　愛知県名古屋市東区矢田南 5-1-14
電話 052-721-2111(代表)　FAX 052-722-2181

お客様からのお問い合わせ先／資料請求先

三菱電機株式会社　産業メカトロニクス事業部　メカトロ事業推進部
〒100-8310　東京都千代田区丸の内 2-7-3
電話 03-3218-6550　FAX 03-3218-6822