

# 微細細穴放電加工

## 高速創成放電加工機 GTシリーズ

### 製品案内

PRODUCTS

#### GTシリーズ

浸漬チルト・回転装置による複雑形状加工物（翼）への  
ワンプログラム全自動加工が可能。



#### 特徴

電極消耗を自動補正しながら軌跡を移動します。



#### 高速創成水放電加工機 GTシリーズとは

- 多種多彩な形状穴を加工可能（三角穴・四角穴・台形穴・多角形穴・長穴・スリット他）
- 市販のシングルパイプ電極を使用することにより、低コストを実現（形状に合わせた総電極不要）
- 弊社独自のソフト・システム開発により、純水浸漬加工が可能
- 浸漬加工による温度変化軽減
- ノークラック加工
- 低変質層加工

#### 超安定自動連続加工

- 自動電極・ガイド交換装置による多数穴加工が可能  
オプション：自動電極交換装置、最多電極装着本数 60本、最長電極装着長さ 450mm
- 自動ガイド交換装置による、多種穴形状な加工が可能  
オプション：ガイド交換装置、交換ガイド装着本数 最大6個、装着可能ガイド長さ 最大200mm（実値値）
- 浸漬チルト・回転装置による、複雑形状加工物（タービン翼等）へのワンプログラム全自動加工が可能



#### 高精度加工

- 加工プログラムに、形状角度・加工深さ・開き角度等を数値入力するだけで、加工物の形に関係なく、同一形状穴を連続加工可能
- 各種、高分解能、形状パラメーター設定可能
- 形状角度の正確さ（断面写真計測確認）
- 形状加工後、仕上がりの綺麗さ



形状加工断面



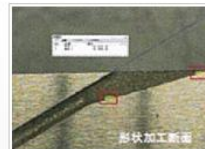
加工角度 15度



加工角度 10度

#### ノークラック・低変質層

- 加工条件設定により、ノークラック、低変質層加工を実現



形状加工断面



計測×500  
実質層計測結果 最大0.011mm



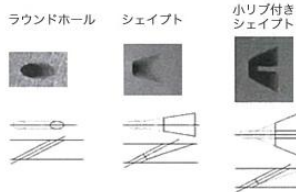
計測×500  
実質層計測結果 最大0.014mm

#### 創成放電加工機 加工サンプル

##### 三次元形状 連続加工

穴形状：角度付き穴

##### 【各種冷却穴形状】



穴入口角度：30°

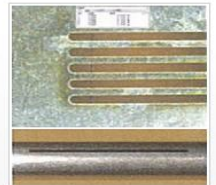


ステンレスパイプ外周に  
螺旋スリットを形成。



##### スリット加工

スリット巾：0.15mm  
スリット長：8mm  
電極径：φ0.1mm



##### 細溝加工

スリット巾：0.06mm  
電極径：φ0.03mm



スリット巾：0.1mm  
電極径：φ0.07mm



## ■ 問い合わせ先

東京産業株式会社 関西支店

TEL: 078-321-2461 (代表)

FAX: 078-321-2463