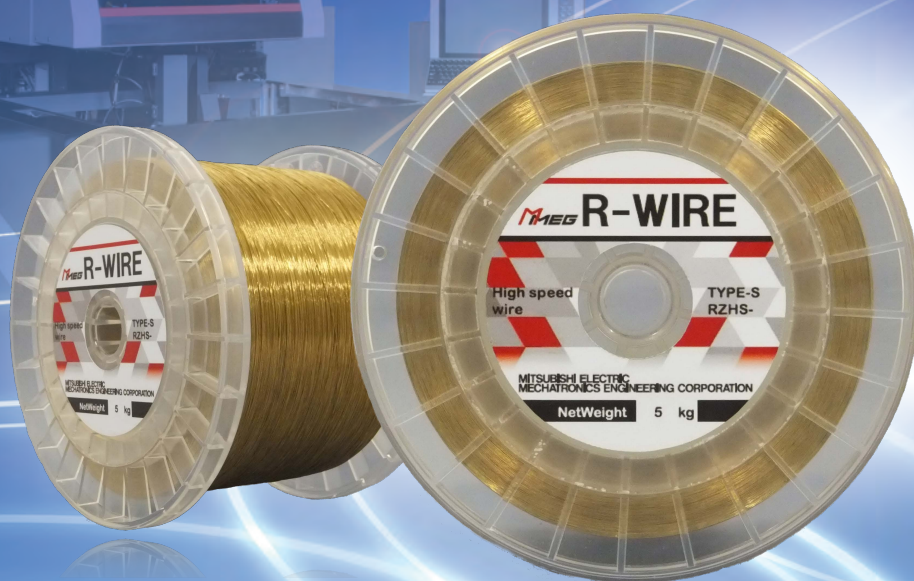


ワイヤ放電加工機用電極線 Rワイヤ (TYPE-S)

オリジナルブランド高速加工用ワイヤ

**加工速度UPにより、生産性向上と
トータル費用削減を実現**

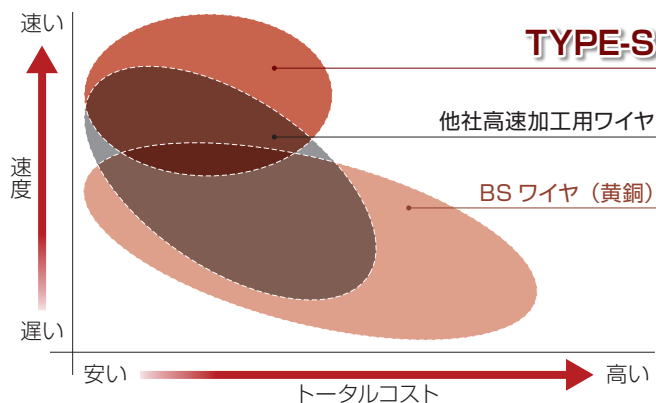


- 加工速度UP (最大加工: 約40%、仕上加工: 約30%向上)
※BS ワイヤ(黄銅)比
- 自動結線装置「i-AT」対応
- TYPE-S専用加工条件との同時リリース (PM加工対応)

特殊構造を採用した高速加工用コーティッドワイヤ

亜鉛コーティングワイヤ、他社高速加工用ワイヤとも異なる、新しい特殊構造

- 従来の亜鉛コーティングワイヤと異なる特殊な製造方法による「高速加工用コーティッドワイヤ™」。
- 他社高速加工用ワイヤとも異なる構造により、仕上加工による優位性を実現。

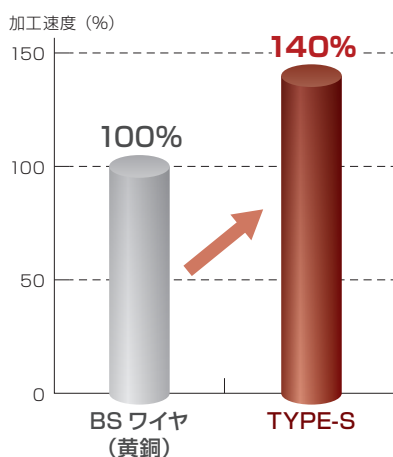


他社高速加工用ワイヤで
困難だった仕上加工も
TYPE-S では
加工速度約 **30%UP !!**

※BS ワイヤ(黄銅)比

加工速度UPにより生産性向上

最大加工 最大加工速度 約 40%UP



BS ワイヤ(黄銅)

8時間加工
1台あたり**34**個 生産

加工内容

ワイヤ径	φ0.20
ワーク	板厚20mm
材質	SKD

**生産性
UP!**

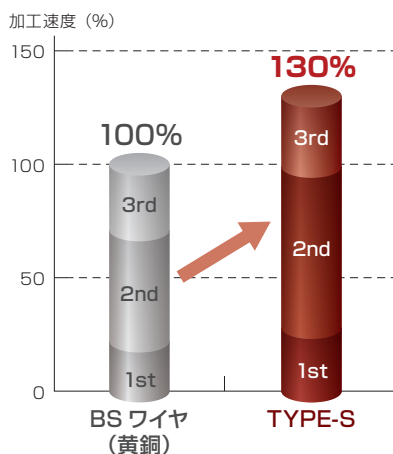
TYPE-S

8時間加工
1台あたり**48**個 生産

加工形状
加工回数

加工形状	10mm角
加工回数	1st荒加工

仕上加工 仕上加工速度 約 30%UP



BS ワイヤ(黄銅)

8時間加工
1台あたり**12**個 生産

加工内容

ワイヤ径	φ0.20
ワーク	板厚40mm
材質	SKD

**生産性
UP!**

TYPE-S

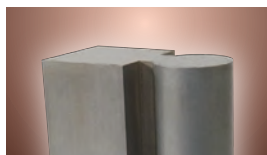
8時間加工
1台あたり**16**個 生産

加工形状
加工回数

加工形状	10mm角
加工回数	3rd仕上加工

仕上面粗度の向上

従来の高速ワイヤより、仕上面粗度向上。BSワイヤと同等面粗度の高速仕上加工を実現



加工事例

- 使用機種：MV1200R ●ワーク材質：SKD11 ●板厚：40mm
- 使用ワイヤ径：φ0.20



	1st 加工		2nd 加工		3rd 加工		4th 加工		最終仕上面粗度
	加工速度	ワイヤ送り速度	加工速度	ワイヤ送り速度	加工速度	ワイヤ送り速度	加工速度	ワイヤ送り速度	
従来の高速ワイヤ	3.6~3.7	10.3	3.4~3.9	10.3	5.6~6.2	10.3	4.1~4.3	10.3	約 7μm(4th 加工)
BS ワイヤ(黄銅)	1.7~2.1	9.0	3.9~4.8	13.0	5.4~6.0	10.3	4th 加工は不要		約 5μm
TYPE-S	2.4~3.0	9.0	6.0~7.3	13.0	6.0~6.3	10.3	4th 加工は不要		約 5μm
BS ワイヤ(黄銅)と TYPE-S の比較	1st 加工速度 ↓ 約 1.4 倍		2nd 加工速度 ↓ 約 1.5 倍		3rd 加工速度 ↓ 約 1.1 倍		面粗度≒同等 従来の高速ワイヤより優良		

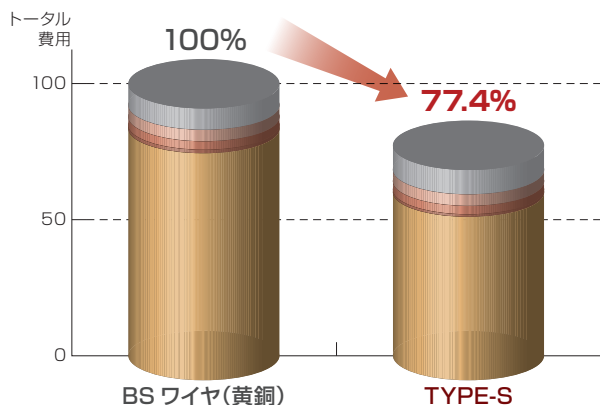
※ 加工速度=FC : mm/min、ワイヤ送り速度=m / min、面粗さ=μmRz

TYPE-S によるトータル費用削減をご提案

加工時間の短縮だけではなく、生産量当たりのトータル費用も削減

TYPE-S 使用で **22.6%**トータル費用削減 ※BSワイヤ(黄銅)比

- 加工 1 個当たりの消耗品使用量削減。
- 加工時間短縮に伴い、生産量当たりの人件費、電気代等の工場設備費費用削減。



トータル費用試算比率

	BS ワイヤ(黄銅)	TYPE-S
ワイヤ電極線	100%	113.9%
加工液フィルタ	100%	100.0%
イオン交換樹脂	100%	100.0%
給電子、ローラー他	100%	72.9%
工場設備費他	100%	72.0%
合計	100%	77.4%

※ 1日当たり、荒部品加工×24個、仕上部品加工×8個の生産量として試算。
※ 当社における試算結果です。保証値ではありません。

TYPE-S 専用加工条件との同時リリース

TYPE-S 用に開発された高速加工専用加工条件を「三菱電機 FA サイト」にてご提供
専用加工条件を使用し、性能を十分に引き出した加工が可能。

TYPE-S 専用加工条件 ラインアップ (2017年 1月現在)			
対応機種	MV1200、MV2400、MV4800	材料厚	5mm~100mm ※ 1
線径	φ0.20、φ0.25、φ0.30	材質	Steel
加工条件	標準条件(1st~3rd 加工：面粗さ 5μRz)、最大加工条件(1st のみ)、PM 加工条件		

※ 1 MV 4800は、材料厚125mm~500mmの加工条件もございます。

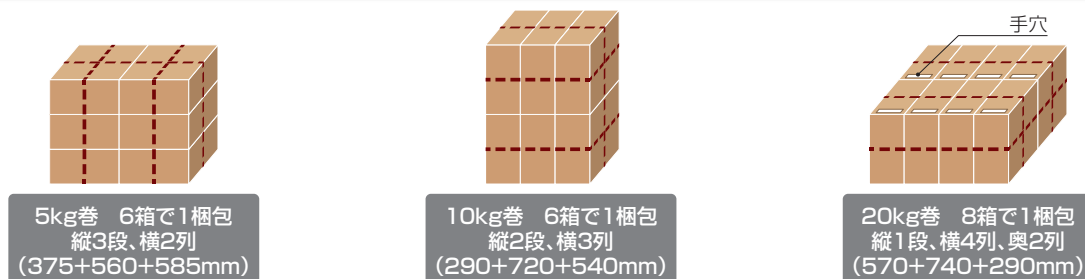
ワイヤ放電加工機用電極線Rワイヤ(TYPE-S)

製品仕様 ラインアップ

製品仕様	
製品名称	R ワイヤ (TYPE-S)
ワイヤタイプ	高速加工用コーティッドワイヤ
ポビン色	透明 (20kg 巻のみ灰色)
引張強さ [MPa]	800 以上
伸び [%]	3 以下
線径公差 [mm]	±0.001
パラフィン	無
製造国	日本

製品ラインアップ		
線径	部品コード	製品名
φ0.20	DGE43A	RZHS-20・P5 ・ 5KG × 4
	DGE44A	RZHS-20・P10 ・ 10KG × 2
	DGE45A	RZHS-20・P15 ・ 20KG × 1
φ0.25	DGE46A	RZHS-25・P5 ・ 5KG × 4
	DGE47A	RZHS-25・P10 ・ 10KG × 2
	DGE48A	RZHS-25・P15 ・ 20KG × 1
φ0.30	DGE49A	RZHS-30・P5 ・ 5KG × 4
	DGE50A	RZHS-30・P10 ・ 10KG × 2
	DGE51A	RZHS-30・P15 ・ 20KG × 1

ポビン回収リサイクル



ポビン回収は、上記単位で回収させていただきます。
詳細については、別紙資料「ポビン回収方法のご案内」を参照していただくか
最寄のコールセンターまでお問い合わせください。

TYPE-S 使用時の特記事項

1. 専用加工条件は MV1200 / 2400 / 4800 シリーズのみ対応

TYPE-S 専用加工条件は、MV1200/2400/4800 シリーズのみの対応となります。

2. BS ワイヤ（黄銅）用条件を使用した場合の加工速度

BS ワイヤ（黄銅）用加工条件を使用した場合、加工速度は 5 ～ 10% 程の向上となります。

3. ワイヤ処理装置（カッター仕様）との併用不可

商品特性上、ワイヤ処理装置カッターは併用不可となります。ワイヤ処理装置を取り外してご使用下さい。

三菱 FA 検索

www.MitsubishiElectric.co.jp/fa

メンバー
登録無料!

インターネットによる情報サービス「三菱電機FAサイト」

三菱電機FAサイトでは、製品や事例などの技術情報に加え、トレーニングスクール情報や各種お問い合わせ窓口をご提供しています。また、メンバー登録いただくとマニュアルやCADデータ等のダウンロード、eラーニングなどの各種サービスをご利用いただけます。



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。

三菱電機メカトロニクスエンジニアリング株式会社

詳細については、下記窓口までお問い合わせください

- 東日本地区 コールセンター TEL.048-710-4395
- 中日本地区 コールセンター TEL.052-719-7121
- 西日本地区 コールセンター TEL.06-6489-0421

ホームページ <http://www.mmeg.co.jp>

