

## 超高速・高精度型彫り電解加工

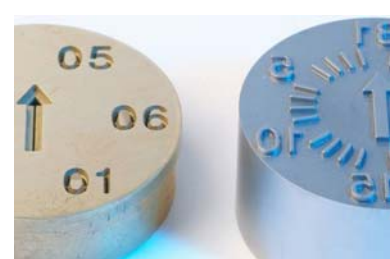


### 圧倒的な加工時間の短縮

ペムセンタの電解加工速度は、ワーク材質硬度や切削性の影響を受けません。インコネルでもステンレスでも高速・高精度加工が可能です。マシニングセンタや型彫り放電加工機で5個以上のツールを使用し10時間以上かけ加工していたワークを1つの電極で45分以内に加工します。

### 高剛性機体構造が実現する優れた加工精度

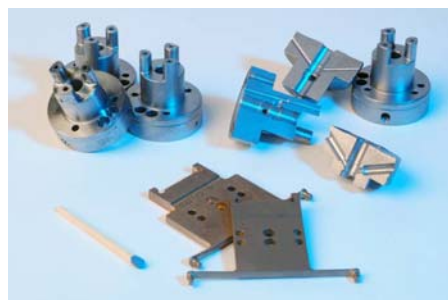
ハウジング治具内のワークに電解液を加え、内圧状態の加工部に電極が搭載された主軸を揺動させます。加工時の反発力に対して機械剛性が重要になります。ペムセンタは熱変異と振動減衰性に優れたグラナイトベース門型構造を採用し、繰返し精度は $5\mu\text{m}$ 以下を達成します。



## 主な機械仕様と特徴

### 電極磨耗なしが実現する 1つの電極による量産加工

型彫り放電加工では電極磨耗により粗、中仕上げ、仕上げの工程ごとに電極を使用します。ペムセンタでは1つの電極だけで1,000個以上の連続加工が可能になり、10万個連続加工した実績があります。



### 後処理を必要としない優れた加工面

プロセス温度約20°C、非接触プロセスにより電解加工後の表面に変質層やバリを発生させません。後処理を必要としない加工面の面精度は電極に依存しますが、Ra 0.03umを達成します。



### 作業環境に配慮した高い安全性

ペムセンタは加工時に発生する有害六価クロムを自動感知し、安全な三価クロムに変換し、フィルタ内に留めます。欧州の安全基準にも準じており、作業者及び環境に配慮した高い安全性を実現しています。



## ■ 仕様

ペムセンタ機種	2,000	4,000	6,000	8,000
最大加工範囲	20 cm <sup>2</sup>	40 cm <sup>2</sup>	60 cm <sup>2</sup>	80 cm <sup>2</sup>
ワーク設置範囲 幅×奥行き×高さ	590 × 730 × 735 mm			
装置サイズ 幅×奥行き×高さ	配電盤、タンクを横に並べた場合: 約 5,200 × 約 2,900 × 約 2,800 mm			
	配電盤、タンクを縦に並べた場合: 約 2,100 × 約 6,200 × 約 2,800 mm			

