

[オンデマンドセミナー]ROBOCUT 基本 参加報告書

技術第1班 木村 英人

1. はじめに

ワイヤーカット放電加工機は複雑な形状や高精度部品の加工に欠かせないため、講習を受け操作方法や加工条件の最適化について学び、部品の加工や学生への指導につなげるため本講習を受講した。

2. 日程

2025年10月15日(水)～11月11日(火)

3. 講習内容等

- ① 予習編
- ② 安全_使用目的、使用者の定義、機械の主な名称
- ③ 安全_警告ラベル、機械の安全な停止方法
- ④ 安全_安全に関する注意事項
- ⑤ 手動による移動
- ⑥ ガイダンス機能前半
- ⑦ ガイダンス機能後半
- ⑧ ノズル上ジェットノズルの交換
- ⑨ ワイヤの取り付け
- ⑩ ノズルすき間の調整
- ⑪ プログラムの構成と主要な準備機能
- ⑫ 座標系設定とオフセット加工条件番号
- ⑬ 垂直、テーパ調整
- ⑭ テーパ加工

4. 講習に参加して

今回の講習は基本コースでの内容だったため、はじめはワイヤーカット放電加工機の説明から始まり、機械各部の名称、機能なども覚えることができた。また放電加工の基本原理から、機械の構造、ワイヤの垂直調整、加工条件の設定方法、プログラムの作成から実際の加工まで行うことができ

た。今回はオンデマンドセミナーであったため、不明な点があっても、調べながら行え、自分のペースで進めることができた。

放電加工では工具が直接材料に触れないため、硬い金属や複雑な形状でも高精度に加工できることが印象的だった。特に、加工条件をわずかに変えるだけで仕上げ面の品質が大きく変わる点から、調整の重要性を感じた。

今後は、今回学んだ原理や条件設定の考え方を実習や製作業務に応用し、より効率的な加工方法を考えられるようにしたい。

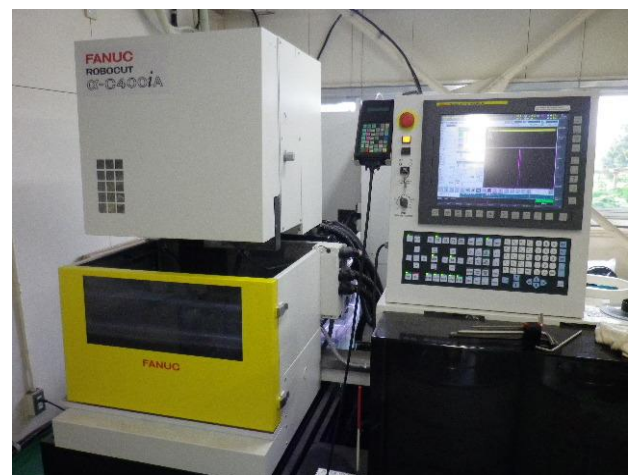


図1 ワイヤーカット放電加工機



図2 製作した部品