

2017年10月12日  
三菱電機株式会社

**NEWS RELEASE**

自動車・精密電子部品など大型高精密金型加工の長時間連続自動運転を実現  
**三菱電機 油加工液仕様中形ワイヤ放電加工機「MX2400」発売のお知らせ**

三菱電機株式会社は、100時間を超える長時間連続自動運転が必要な自動車・精密電子部品など向けの大型高精密金型加工ができる超高精度油加工液仕様中形ワイヤ放電加工機「MX2400」を10月12日に発売します。

本製品は、「MECT2017（メカトロテックジャパン2017）」（10月18日～21日、於：ポートメッセなごや）に出展します。



MX2400

**新製品の特長**

**1. 新開発の駆動システムと高剛性鋳物を採用し、長時間加工でも高精度加工を実現**

- ・高推力シャフトリニアモーターと超高剛性リニアガイドを組み合わせた駆動システムにより、加工時の微小な軸振動を低減
- ・ベッド部分に高剛性鋳物を採用し、リニアガイド取り付け面の超高精度研削加工と、これまでに培った組み付け技術によりサブミクロン（ $1\mu\text{m}^{\ast 1}$ 以下）の真直度を実現
- ・機械本体の温度を一定に制御することで長時間加工においても安定した高精度加工が可能
- ・100時間を越える直径400mm大径真円加工において真円度 $2\mu\text{m}$ を実現

※1 マイクロメートル：1000分の1mm

**2. 新型制御装置「D-CUBES」と三面昇降加工槽が作業効率を向上**

- ・新型制御装置「D-CUBES」を搭載し、19インチ大画面タッチスクリーンでの操作ナビゲーションにより、段取りから加工までの操作数を従来比で※2最大40%削減
- ・左右から定盤にアクセスできる三面昇降加工槽搭載により、大形ワークの段取り作業性を向上

※2 従来機MVシリーズを使用し指定操作時の比較

**3. 当社製サーボモーター・サーボアンプと油加工液用専用電源が生産性を向上**

- ・安定したワイヤ電極の走行を実現する当社製サーボモーター・サーボアンプ・新型制御装置により、加工面粗さ $Rz0.4\mu\text{m}$ を実現（超硬合金厚さ80mm）し、後工程での磨き作業工数を低減
- ・当社製油加工液用専用電源により、高精度加工領域での生産性を向上
- ・ワイヤ電極を油加工液中で自動結線する「自動結線装置 IntelligentAT」の搭載により、複数金型の連続加工を実現

**発売の概要**

製品名	型名	標準価格(税抜き)	発売日	販売目標
ワイヤ放電加工機	MX2400	5,000万円	10月12日	2018年度 30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 TEL 03-3218-2359 FAX 03-3218-2431  
三菱電機株式会社 広報部

## 発売の狙い

近年、環境保護の観点から自動車の電気化（EV、HEV）が進み、燃費などの性能向上のためにEV・HEV で使われるモーターの大型化・高性能化が進んでいます。大形で高性能なモーターの製造には高い精度の大きな金型が必要ですが、加工時間が長く、平日の夜間や休日も含めた連続自動運転による生産性向上が求められています。

当社は、製品の高精度化が進む電子機器・自動車部品市場に対応し、油を加工液として使用する小形ワイヤ放電加工機「MX600」を2013年に発売し好評を得ています。今回、これまでに培ってきた組み付け技術による機械精度に加え、最新技術搭載により、大形高精度金型加工の長時間連続自動運転を実現した油加工液仕様の中形ワイヤ放電加工機「MX2400」を発売します。

## 主な仕様

型名		MX2400
各軸移動量（X×Y×Z）	[mm]	600×420×220
各軸移動量（U×V）	[mm]	±75×±75
最大工作物寸法	[mm]	1000×800×200
使用ワイヤ電極径	[mm]	φ0.05 <sup>※3</sup> ～φ0.25
使用加工液		油
設置寸法（幅×奥行）	[mm]	2680×3030

※3 φ0.05、0.07はオプション

## 製品担当

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五丁目1番14号  
TEL 052-721-2111(代表) FAX 052-722-2181

## お客様からのお問い合わせ先

三菱電機株式会社 産業メカトロニクス事業部  
〒100-8310 東京都千代田区丸の内二丁目7番3号  
TEL 03-3218-6560 FAX 03-3218-6822