

第 16 放電加工機（条例第 10 条の 2）

1 用語の定義

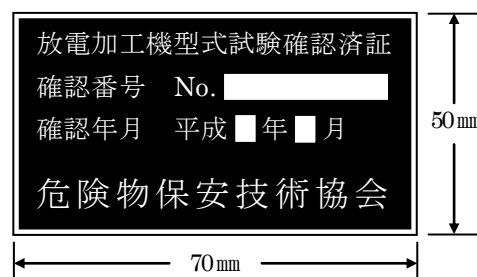
放電加工機とは、加工液中において工具電極と加工対象物との間に放電をさせ、加工する機械をいい、用いられる工具電極の形態により、形彫り放電加工機及びワイヤ放電加工機に区分されること。

なお、加工液は放電加工における加工部の冷却及び加工屑の排出のために使用される液体であり、成分は油系のものと水系のものに大きく区分されるが、水系の加工液を用いる放電加工機は、本条の規制の対象とはならないこと。

2 条例等の運用

条例によるほか、その取り扱い及び運用については、次によること。

- (1) 第 1 項第 1 号の設定温度は、60 度以下とすべきものであること。
- (2) 第 1 項第 2 号のあらかじめ設定する液面高さは、加工対象物の上面から液面までの間隔が、50 mm 以上となるよう設定すべきものであること。
- (3) 危険物保安技術協会では、第 1 項各号に規定する構造も含め、放電加工機の安全確認のための試験を行っており、これに合格した製品には「放電加工機型式試験確認済証」が貼付されているので、構造等の確認に際してはこれを活用することが適切であること。（第 16－1 図参照）



第 16－1 図

- (4) 第 2 項第 2 号の「吹きかけ加工」とは、加工液中に没しきらない大きな加工対象物等について加工液を噴流により吹きかけながら加工を行うことをいい、この方法は、加工液への引火の危険性が極めて高いため禁止するものであること。

また、「その他火災の発生するおそれのある方法による加工」とは、加工液のタンクが空の状態の時に加工位置を決めるために行う空放電や、各種安全装置を取り外した状態で放電加工を行うこと等が含まれること。