

## 第14 放電加工機

### 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型彫り放電加工及びワイヤ放電加工に区分される。

なお、加工液として危険物を使用していない場合は、本条の適用を受けないものである。

### 2 条例の適用

条例によるほか、次によること。

- (1) 条例第11条の2第1項第1号の「自動的に加工を停止するための設定温度」は、60℃以下であること。
- (2) 条例第11条の2第1項第2号の「自動的に加工を停止するために設定する放電加工部分から液面までの必要最小限度の間隔」は、加工対象物の上面から液面までの間隔が50mm以上となるよう設定すること。
- (3) 条例第11条の2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、「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などが含まれるものであること。