ARISTECH® ISO-9001 CE

◆ 機械規格

工作油槽尺寸	mm	660x450x280
工作行程(X,Y,Z)	mm	250x250x150
工作台面積	mm	400x230
定位解析度	μm	0.1
電極板到工作台距離	mm	170～320
電極最小成形尺寸	μm	5
最小加工孔徑	μm	10
表面粗糙度	μmRa	Ra0.1
電極最大載重	kg	5
最大工作件載重	kg	20
外型尺寸(X,Y,Z)	mm	1150x1100x2200
淨重	kg	1500

◆ 過濾箱規格

油箱尺寸	mm	500x600x600
油箱最大容量	公升	180
淨重	kg	100
加工液過濾方式		交換式紙芯過濾(φ33-150x360L)

◆ CNC電源箱規格

顯示器		15"TFT-LCD彩色螢幕
程式操作面板		鍵盤 & 滑鼠
開關操作面板		MICRO EDM專用面板
最大加工電流		10A
NC部		多任務操作系統
記憶裝置		軟磁碟(1.44M 3.5") 與硬磁碟機
動態存取記憶體(DRAM)		128Mb以上
程序序列號		N000-N3000
座標數		60
同時控制軸數		X,Y,Z軸(C軸選用)、最大四軸(含以上)
最小指令單位	μm	0.1(含以上)
插值		直線/圓弧/搖動
編輯		加工中可編輯，一個畫面上進行1個文件的編輯
圖形顯示功能		可顯示XY平面、3D、背景圖形、放電圖形、軌跡圖形
離模放電部電源	μs	最佳脈衝控制電源(0.5～100 μs)
手動增量進給	μm	1/10/50/100
位置檢出方式	μm	全閉環(光學尺)
輸入電力	KVA	3.5
外觀尺寸	mm	1290x660x1680
淨重	kg	200

＊本公司保有修改機械規格之權利，修改時恕不另行通知。

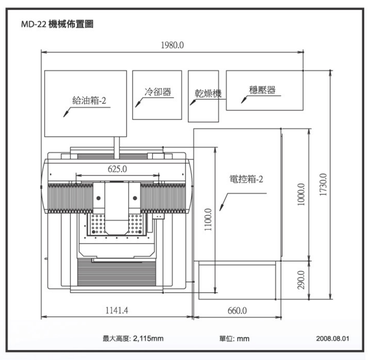
◆ 標準附件

1. 1組遙控器
2. 1組防塵套
3. 1組過濾網紙筒
4. 1組空氣乾燥機
5. 1組加工液冷卻裝置
6. 機台操作說明書
7. 微細放電迴路(G-BOX)
8. 15"液晶螢幕及三軸光學尺
9. 三軸線性馬達及空氣軸承滑軌

◆ 選配附件

1. 3R電極手動夾頭(瑞典制)
2. 3R夾具/制具(瑞典制)
3. 放電油(200L)
4. 電源穩壓裝置(AVR)
5. 高精度伺服控制C軸
6. 電極線修機構WEDG
7. 雙DC電源供應器
8. CCD影像量測(控制器須為window版)
9. WINDOW版控制器介面

◆ 佔地面積圖



◆ ISO-9001證書

◆ CE證書

ARISTECH®
聯盛機電工業股份有限公司
LIEN SHENG MECHANICAL & ELECTRICAL CO.,LTD.
台灣省41278台中縣大里市仁化路225號
TEL:04-2491-9588 · FAX:04-2491-5275
URL:www.aristech.com.tw
E-mail:sales@aristech.com.tw

CNC-MD1-0808-2000
©DESIGN & PRINT:CHAO CHEN 04/23286393©

ARISTECH®

聯盛機電工業股份有限公司

高精度四軸
CNC微放電加工機
(線性馬達驅動)

台灣精品標誌
ISO-9001

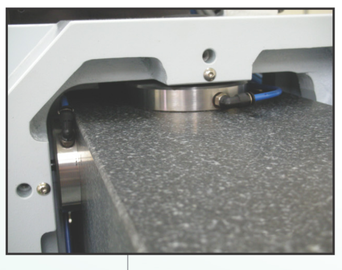
ARISTECH® 高精度四軸CNC微放電加工機 (線性馬達驅動) ISO-9001 CE

◆ 應用領域

1. 精密微模具加工：軸扣件模具、光通訊元件、精微連接器。
2. 微細孔加工：抽絲模具、微細孔吸/噴嘴、生醫探針設備。

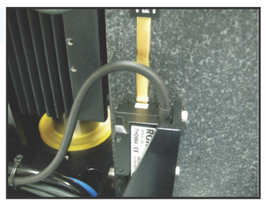
X,Y,Z軸空氣軸承滑軌（無磨擦係數效應影響）

- X,Y軸滑軌採空氣軸承及空氣軸承導套。
- 位移定位精度 ±1μm/250mm，Z軸±1μm/150mm。



XY軸光學尺規格

- XYZ軸光學尺解析度 0.1 μm。



微細放電迴路（G-BOX）

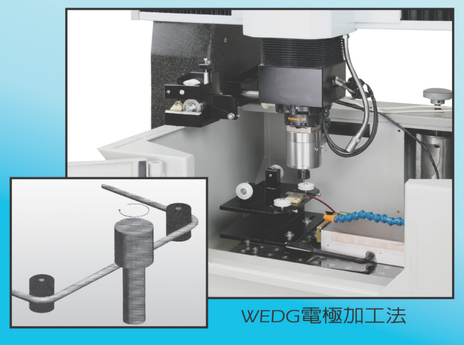
- 最小電流段:0.05 AMPER(RANGE 0.05～0.35)。
- 最小脈衝段TON:0.2 μs(RANGE 0.2～1.6 μs)。
- 最小脈衝段TOFF:0.6 μs(RANGE 0.6～3.2 μs)。

花崗石機台規格（無熱脹冷縮效應影響）

- 機台材質:花崗石(精密等級德國DIN.876 00級)。
- 硬度:HRC58以上。

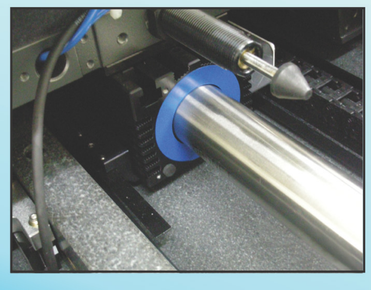
線上CCD影像量測功能（選配）

WEDG機構+C軸（微電極成形裝置）

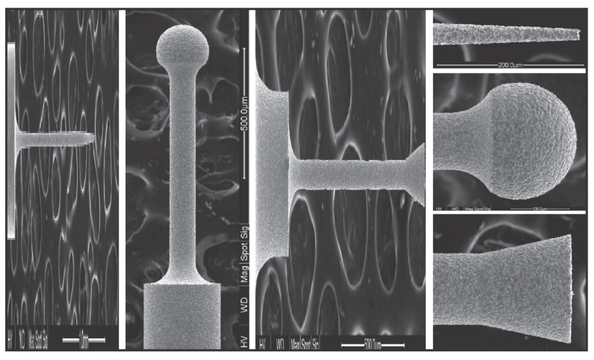

WEDG電極加工法

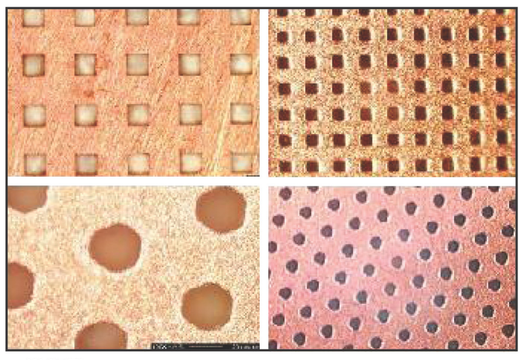
X,Y,Z軸線性馬達驅動（無背隙效應影響）

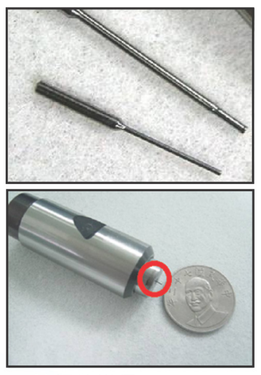
- X,Y單軸重覆定位精度 ±1μ/250mm (補正後)。
- Z單軸重覆定位精度 ±1μ/150mm (補正後)。
- XYZ單軸-線性馬達解析度 0.1 μm。



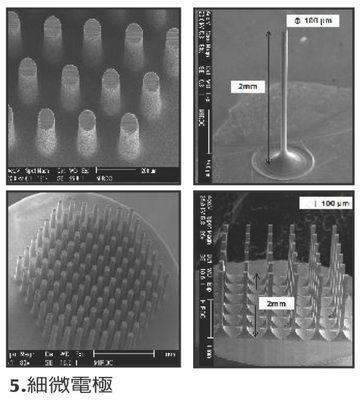
◆ 成品範例

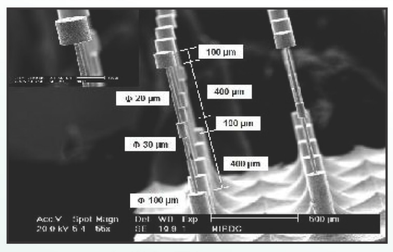

1.不同型式電極探針放電加工


2.微細孔

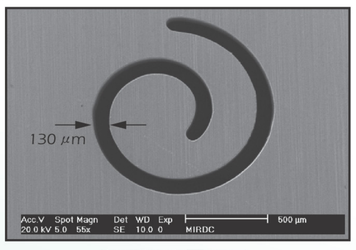

3.軸扣件模具

4.微細軸扣零件

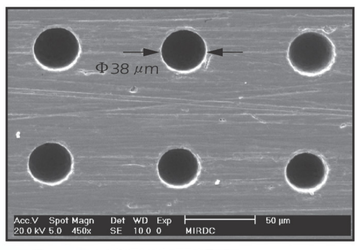

5.細微電極



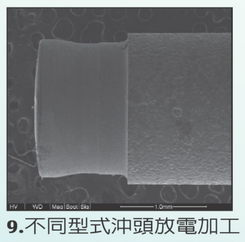
6.Φ20mm超微細電極

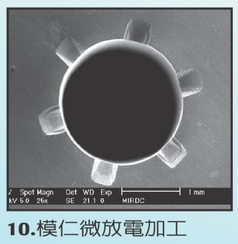


7.130 μm微細槽放電加工



8.Φ38 μm微孔放電加工


9.不同型式沖頭放電加工


10.模仁微放電加工

◆ 移動平台

	Res(μm)	Range(mm)	Speed(mm/s)	Straightness/flatness	定位精度	驅動	導引方式
X	0.1(光學尺)	250	MAX 100	±0.5 μm	1 μm	線性馬達	空氣軸承
Y	0.1(光學尺)	250	MAX 100	±0.5 μm	1 μm	線性馬達	空氣軸承
Z	0.1(光學尺)	150	MAX 80	±0.5 μm	1 μm	線性馬達	空氣軸承

◆ CNC功能

使用語言	英/中文
使用單位	英/公制
程式編輯	一般G/M碼程式編輯/產生自動修電極程式
操作程式	自動/手動/編輯
畫面功能	繪圖/診斷/警報/設定
軟體面板功能	程式預演/機械鎖定/單節執行/選擇跳開/Z軸鎖定
定位功能	尋邊/尋溝心/孔中心/柱中心/頂點/火花校模
加工功能	行星/錐形/擴孔/向量/沿路徑/限時/多孔/多段修細/C軸
補償功能	刀長/刀徑/背隙/螺距
一般功能	多重座標系統/座標縮放比例/座標旋轉/圖形旋轉/加工路徑顯示/巨集指令/線上說明