ARISTECH®

CE
ISO

CNC DW中走鉬絲(精細修刀) 數控線切割機

AC伺服+全智能閉迴路

極限保護功能

- 行程保護、鉬絲碰撞警報急停保護－降低人為操作失誤的風險。

修刀定速系統

- 可依據各種需要定速馬達進給速度－使修刀平穩有效率。

絕對座標歸原點功能

- 可單/雙軸同時歸原點，並有99組坐標系可供選擇使用。

全閉環迴路控制

- 全行程、間隙補正功能，提升控制精度－
  有效消除長距定位、長距連續切割時累積公差現象。

全智能切割參數編輯

- 幫助新手可最短時間內輕鬆就手操作。

CNC DW中走鉬絲(精細修刀) 數控線切割機

AC伺服+全智能閉迴路

機械規格

規格 \ 型別		DW-35(AC)	DW-45(AC)
工作水槽(W×D)	mm	960×580	1100×670
工作台面積(X×Y)	mm	690×430	800×550
工作台行程(X×Y軸)	mm	450×350	550×450
Z軸最大加工高度	mm	400(可選配加高)	400(可選配加高)
U×V軸行程	mm	30×30	30×30
最大切割斜度 (Degree/mm)		±3°/50	±3°/50
最大加工件尺寸(W×D×H)	mm	450×350×400	550×450×400
最大加工件重量	kgs	350	400
電極鉬絲直徑	mm	Ø0.18 ~Ø0.2	Ø0.18 ~Ø0.2
外型尺寸(W×D×H)	mm	1770×1370×1990	1950×1470×2030
包裝尺寸(W×D×H)	mm	1820×1610×2185	2000×1710×2245
淨重	kgs	1700	1850
濾水箱規格			
加工液容量	L	120	
水箱外型尺寸(W×D×H)	mm	900x500x280	
電控箱規格			
最大切割工件速度	mm^2/min	100 ~ 200	
加工精度	mm	0.015	
最佳工件表面粗細度	μmRa	1.0	
輸入電力	KVA	3.0	
外型尺寸(W×D×H)	mm	1020×710×1,800	
包裝尺寸(W×D×H)	mm	1190×880×2,100	
淨重	kgs	220	

精密手控盒(MPG)

- 方便快速校模、校絲、移位、校正－X,Y,U,V軸具三段速度切換。

智慧型速度監控系統

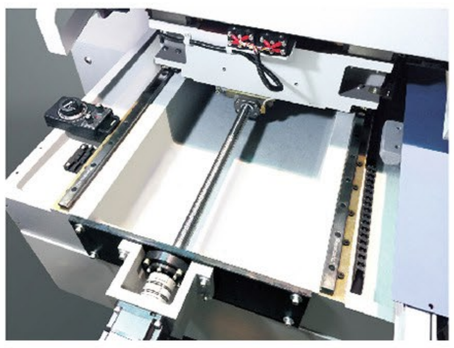
- 切割厚度不一工件時自動調節進給速度及快速移動時電流保護迴路－有效降低切割空走時間損失,減少斷絲機率。

全機台灣組裝製造

- 整機製造、全流程、品管皆在台灣。

多重智慧節能

- 螢幕具自動休眠延長壽命、深夜加工完成或斷絲異常時,機台重電自動停機，並搭載新型控制器高效率驅動－提高省電節能30%。



採直結式傳動

- 消除傳動反應延遲&累積公差現象－提高定位精度.
- X,Y軸採AC伺服馬達、高精度滾珠螺桿、線性滑軌－移位速度提升300%。

CNC 控制裝置

回路方式	Power MOS transistor
最大輸出電流	10A
平均輸出電流	/5A
電壓選擇	自動切換
電流選擇	1~10
休止時間	自動切換
定步控制軸	X,Y,U,V
最小移動單位	0.001mm
最小設定單位	0.001mm
最大指令值	999.999mm
輸入/輸出裝置	USB、網路傳輸
顯示方式	15" LCD
修刀系統顯示	5" LCD
繪圖功能	2D/3D display
控制系統	(Close loop/AC servo system)
指令系統	Abs. / Rel.
最大耗電量	4KVA

※另有其他規格，未能詳列，請來電洽詢。
※本公司保有修改規格之權利，修改時，恕不另行通知。

標準配件

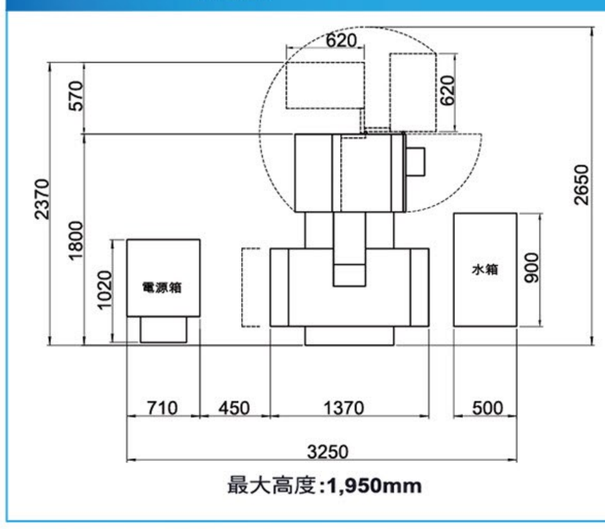
1. 磁性移動工作燈
2. 機台潤滑油路系統
3. 電子式斷絲、鬆絲功能
4. 鉬絲Ø0.18mm、濃縮加工液
5. 機台警示燈、過濾水箱組
6. 工具箱夾具組、操作手冊
7. ＵＳＢ、網路功能
8. X,Y軸線性滑軌組
9. U,V軸錐度裝置、Z軸電動升降
10. 主動緊絲組裝置、環保板金護罩
11. 智能參數修刀系統(5 "LCD)液晶
12. 張力上絲設計裝置(專利)
13. 寶石防水型主導輪、排絲輪(專利)

選配配件

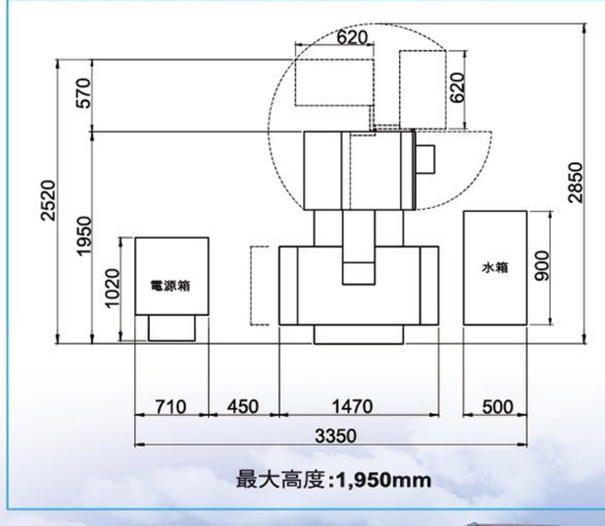
- 專利割鋁裝置

機械佈置圖

DW-35AC 伺服



DW-45AC 伺服



ARISTECH®

聯盛機電工業股份有限公司
LINE SHENG MECHANICAL & ELECTRICAL CO.,LTD.
41278 台中市大里區仁化路225號
TEL:04-2491 9588　FAX:04-2491 5275
URL:www.aristech.com.tw
E-mail:sales@aristech.com.tw

DW-AC1-1502-4000

晶準 crystalm 04-2265 9395 2015.02

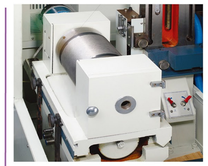
CNC 數控線切割機 中走鉬絲(精細修刀)

ARISTECH

CNC WIRE- CUT E.D.M.
MOLYBDENUM WIRES

DW-35(ST)

CNC功能



主動緊絲輪組裝置

專利號:194034捲絲機構

- 緊絲裝置可使鉬絲保持穩定張力－避免鬆絲現象。
- 捲絲筒智能AC變頻控制－自動無段變速。

上絲張力設計裝置(專利)

- 幫助上絲時產生穩定張力－有效提高人員上絲效率，減少鬆絲率發生。

鑽石導向器

- 機頭噴水板採包覆型水流＆導向器，幫助修刀效果最佳，備有開放型噴水板－適用一般加工便於穿絲作業。
- 簡單精確、Z軸機頭結構－可切割600mm、800mm、1000mm高厚度工件。
- Z軸電動升降馬達－非一般手輪搖動型。
- 四軸聯動－可切割上下異形面加工。

電子式偵測

- 採電子感應斷絲＆鬆絲，警告LED動作告知－無一般接觸型設計易不良問題。

傳輸介面

- USB、網路傳輸介面－圖檔傳輸方便；高速快閃硬碟－壽命長，圖檔保存長期更安全。

三段過濾系統

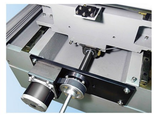
- 高效型三段過濾系統－確保加工品質。

螢幕保護功能

- 有效延長螢幕壽命。

智能修刀系統

- 新高階智能型控制器，只需輸入"材料"、"厚度"、"粗糙度"即可自動參數加工－無一般機手動設定困擾。
- 智能高頻修刀系統－切割中滾絲軸馬達會自動調速。
- 採工業級IPC，內含繪圖系統－能編輯切割圖型並兼容G代碼及AUTO CAD-DXF檔案格式，加工中可同時進行另一個編程工作，提升效率。
- 圖形具放大縮小功能－提高辨識圖形繪制時有無誤差現象。
- 圖示測量功能－提供圖樣轉入系統時能直接測量圖型尺寸，方便校圖。
- 機台警示燈－可遠距瞭解機台情況。



機台極限-保護功能

- X、Y軸採行程極限保護開關－確保馬達不會過行程而損毀。

皮帶傳動-穩定＆安靜

- X、Y軸位移，採皮帶傳動－無齒輪箱造成的異音和齒輪磨損誤差。

線性滑軌-精確定位

- X、Y軸採台灣精密級線性滑軌+滾珠螺桿+高剛性鑄件，應力消除程序加工，搭配X、Y軸電子(光學)尺，定位精度及重覆定位精準。

SINCE1994~第一部國人研發使用鉬絲加工之線切割機

- 工學操作面板－操作、方便性佳。
- 適用各種超硬合金鋼及特殊材料加工－以及各式精密模具、樣板、窄縫、微孔類零件切割。
- 環保型板金設計，加工液水霧集中板金內，流入水箱再次使用－無一般濺出嚴重，髒亂問題。

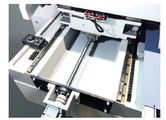
DW-45(AC)

精密手控盒(MPG)

- 方便快速校模、校絲、移位、校正－X,Y,U,V軸具三段速度切換。

智慧型速度監控系統

- 切割厚度不一工件時自動調節進給速度及快速移動時電流保護迴路－有效降低切割空走時間損失,減少斷絲機率。



採直結式傳動

- 消除傳動反應延遲&累積公差現象－提高定位精度。
- X,Y軸採AC伺服馬達、高精度滾珠螺桿、線性滑軌－移位速度提升300%。

全機台灣組裝製造

- 整機製造、全流程、品管皆在台灣。

多智慧節能

- 螢幕具自動休眠延長壽命、深夜加工完成或斷絲異常時,機台重電自動停機，並搭載新型控制器高效率驅動－提高省電節能30%。

極限保護功能

行程保護、鉬絲碰撞警報急停保護－降低人為操作失誤的風險。

修刀定速系統

可依據各種需要定速馬達進給速度－使修刀平穩有效率。

閉迴路控制

全行程、間隙補正功能，提升控制精度－有效消除長距定位、長距連續切割時累積公差現象。

絕對座標歸原點功能

可單/雙軸同時歸原點，並有99組坐標系可供選擇使用。

DW-810(AC)

DW-68(AC)

BS-34E經濟型

X、Y軸滾柱型導軌(硬軌)