



NEUAR-EDM

DIE-SINKING EDM

高精度放電加工機

Go Further
Think Further

www.neuar-edm.com

*Go Further
Think Further*



茗亞精密機械股份有限公司創立於**1998**年，全體技術部人員與銷售團隊多數擁有超過**40**年以上工作經驗及技術，提供EDM技術運用與服務，符合客戶端使用之需求而博得聲譽與認同！

■ 您可信賴的夥伴，堅持提供高水準EDM機床，瞄準高端科技產業！

我們始終堅持企業永續經營之精神，秉持技術專業，客戶滿意及創新發展為承諾，生產EDM相關技術之專業產品，並充分獲得客戶及合作夥伴的信任。同時持續朝創新高超的EDM技術去發展，符合趨勢潮流，達到高精密、高效率、高精度而能獲得高科技產業選用與信賴。

■ 致力於發展高水準產品與放電技術，始終在乎客戶滿意！

茗亞是您可信賴的夥伴，我們相信，堅持提供高品質產品及始終在乎客戶滿意，正是茗亞持續經營不變的信念！



航太工業



汽車工業



醫療產業



精密零件



精密工具



成型模具



微細加工

產業應用

系統整合能力

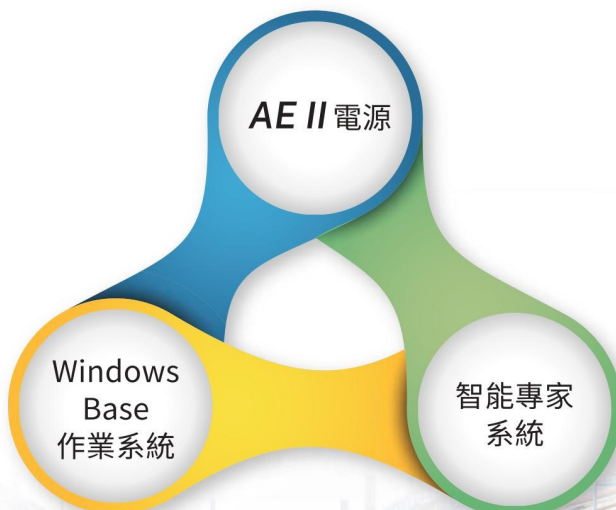


串列式伺服運動控制

全機使用最新EtherCat通訊傳輸協定，利用EtherCat可實現高速、高頻寬指令傳輸。對於多軸運動控制可以達到高精度與高響應表現。對於各式自動化產業，EtherCat可提供穩定、可靠的傳輸通訊。

新一代 AE II 電源系統

新一代 AE II 電源系統目的在於實現 **高效率、低消耗** 的加工品質。也正是因為我們對於技術不斷創新的堅持，所以成功整合**3項系統**、達成**6大核心**加工技術，這是我們長期對於放電加工領域深耕的成果。全系列CNC機種搭載嵌入式window作業系統以及高智能專家系統，大大簡化操作複雜度，任誰都可以輕易的達到理想的加工性能。



創新研發能力

我們注重客戶的使用體驗，這也是客戶滿意與信賴的原因。並且相信只有不斷創新研發，才能提供更多元、更人性化的加工設備。



重視品質與精度

唯有高品質的要求和對於結構精度的重視，好的機台才能經久耐用，這也是我們長久秉持的最高準則。



完整技術教育訓練

我們的團隊擁有多位資深放電領域專家組成，具備豐富加工技術知識，能為不同客戶的需求提供立即的技術指導。



可靠的售後服務

健全的售服體系，確保客戶的任何狀況都能得到完整支援，不用擔心後續的保養維護中斷。



Neu-IoT 線上監控管理系統

全面導入工業4.0自動化製程

提升整體生產管理效率，減少現場作業人力需求！

因應自動化線上管理需求，全系列CNC機種提供網路連線功能，使用內部網路環境可同時連接多台設備。再透過 **Neu-IoT** 軟體統一傳送NC程式碼，補正值資料。提升整體產線運作管理效率。



即時監控加工狀態

透過即時監控面板，清楚掌握所有機台的加工進度、異常狀態、工作清單...等



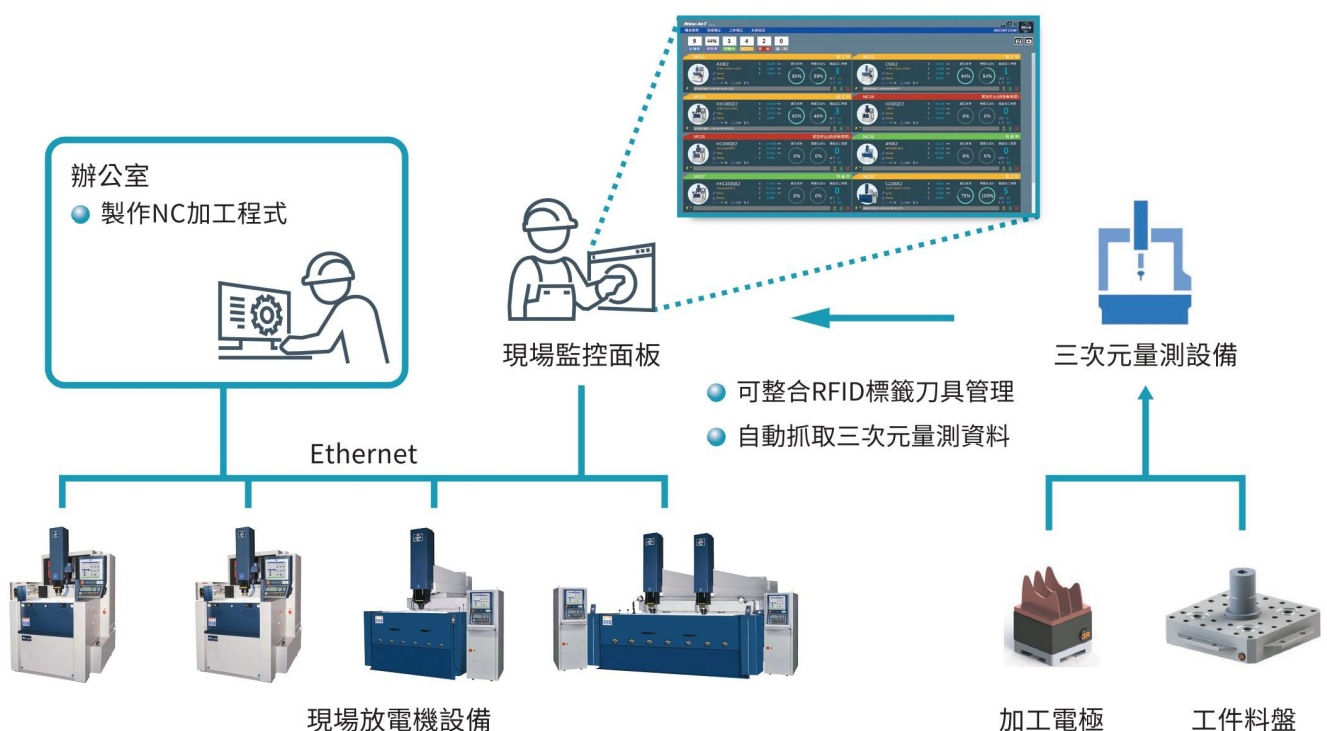
遠端管理機台加工任務

支援雙向檔案上傳、下載功能，在辦公室就能管理所有加工任務。解決產線多機台，加工工作管理不易的問題。



任何環境、任何時間，隨時掌握現場狀況

就算離開工作現場，透過即時訊息傳送，你依舊可以清楚掌握最新機台加工動態。





Series 柱動式結構 具高剛性、高荷重、高精度特性



CNC-HC60QE2 ATC-4



CNC-HC60QE2 CE ATC-4

型號

HC60QE2

行程距離 X / Y / Z

[mm]

400 x 300 x 350

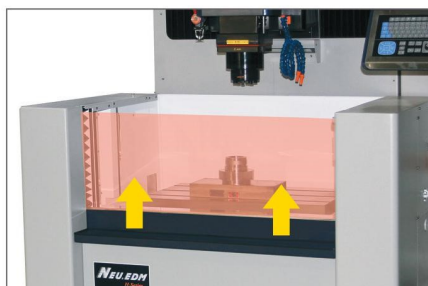
工作臺尺寸 X / Y

[mm]

650 x 400

自動升降式前門

獨特無段式設計，可透過前門任意設定液位高度，方便操作。改善傳統開門式油槽必須預留空間，操作危險等不方便性。亦可配合自動化產線。



精密鏜花技術

平臺的平面度也是確保高加工精度的關鍵之一，因此，茗亞對整個工作檯面作鏜花處理。在此細節上的講究，為的就是確保長年加工精度的穩定！





Series

三機一體

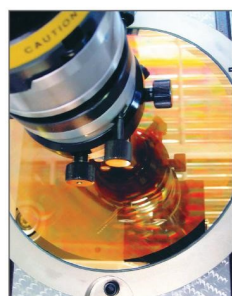
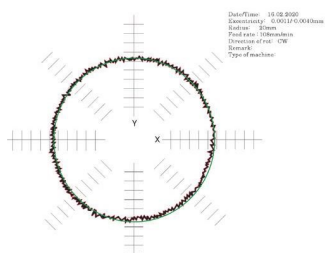
自動前門升降、可內藏C軸設計

CNC-HC100QE2 CNC-HHC100QE2  ATC-20

型號		HC100QE2	HHC100QE2
行程距離 X / Y / Z	[mm]	500 x 400 x 350	500 x 400 x 450
工作臺尺寸 X / Y	[mm]	800 x 450	800 x 450

高剛性結構設計

H型機種專為高精度加工場合所設計，機體結構剛性高，長時間加工穩定性高，從結構製成到組裝，均以最高標準檢驗！



高精密級部件

全系列機種均採用精密級光學尺和滑軌，以維持長年使用精度穩定性，達到最高等級加工要求！





Series

內藏高精度 C 軸

具全方位複合加工能力



CNC-C50E2 ATC-4



CNC-C90E2 ATC-6

型號

C50E2

C90E2

行程距離 X / Y / Z

[mm]

400 x 300 x 300

500 x 400 x 350

工作臺尺寸 X / Y

[mm]

630 x 360

800 x 450

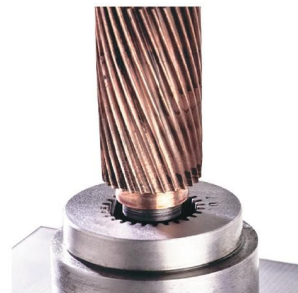
15" 觸控式螢幕

簡易互動式圖形化操作介面，搭配15"觸控式畫面，改善傳統CNC機台操作複雜、非直覺式的操作困擾。



多軸同動加工

最多可支援5軸加工，4軸同動。如航太、汽車工業...等廣泛的應用領域！



A

Series

經典三機一體設計
精實不占空間



CNC-A30E2



CNC-A50E2



CNC-A90E2

型號		A30E2	A50E2	A90E2
行程距離 X / Y / Z	[mm]	250 x 200 x 200	400 x 300 x 300	500 x 400 x 350
工作臺尺寸 X / Y	[mm]	470 x 280	630 x 360	800 x 450

A Series

長行程機型 滿足各種加工需求



CNC-A700E2 



CNC-C1200E2

型號		A700E2	C1200E2
行程距離 X / Y / Z	[mm]	700 x 500 x 500	1200 x 700 x 500
工作臺尺寸 X / Y	[mm]	1000 x 600	1350 x 820

*若搭配C軸，型號"A"改"C"

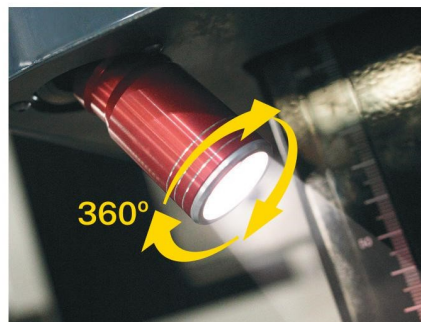
活動式面板

90度旋轉螢幕面板，更符合人員現場操作之便利性!



高照度聚光燈

可360度旋轉，多段式聚焦調整，讓操作者現場檢視工件表面更清晰!



A Series

雙主軸設計 提升大型零件加工效率



CNC-A2200-2E2 / CNC-A3200-2E2

型號		A2200-2E2	A3200-2E2
行程距離 X / Y / Z	[mm]	2200 x 1000 x 600	3200 x 1000 x 600
工作臺尺寸 X / Y	[mm]	2250 x 1100	3100 x 1100

*若搭配C軸，型號"A"改"C"

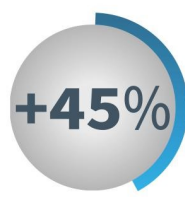
循環過濾系統

針對大行程機台^{*1}，粗加工所造成的大量碳渣，往往不易濾除乾淨，很快就容易造成進油堵塞。新一代過濾系統，增加碳渣過濾效率，同時延長濾芯更換週期，大大節省耗材費用。

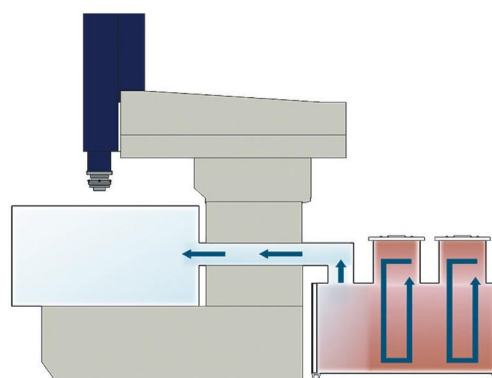
*1: A600 以上機型



過濾效率提升



濾芯壽命延長



▲ 獨立過濾循環系統

Z Series

革新的加工效率 突破傳統ZNC性能極限



型號		Z30SE	Z50SE	Z90SE
行程距離 X / Y / Z	[mm]	250 x 200 x 200	350 x 250 x 200	500 x 400 x 350
工作臺尺寸 X / Y	[mm]	470x280	630 x 360	800 x 450

特點

- 14M/min Z軸高速跳躍技術
- 內建清角、大面積、鎢鋼¹專用迴路
- ±5um級加工精度
- 最細面可達< Ra 0.18 um
- 插件清角能力R< 0.02mm
- 海德漢HEIDENHAIN 1um光學尺
- 資料庫內建300組以上加工條件
- 獨特可變焦聚光燈，檢視工件更清晰
- 動態LED LOGO即時顯示加工狀態
- 內建銅、石墨、鎢鋼¹、連接器、薄肋片...等各式材質放電條件
- 放電穩定度偵測，使用者可以根據放電狀態即時調整參數

*1: 鎢鋼迴路為選配規格

ZNC系統特色

14M/min 高速伺服跳動

承繼 CNC 運算技術，主軸排渣速度也較前代機種大幅提升。搭配三機一體的結構設計，大幅節省所需的占地空間，使用上更是順手。全機搭配 1 μ m 解析度光學尺，提供 14 組加工單節，60 組加工座標系，滿足任何加工需求。



加工效率提升



跳躍速度提升

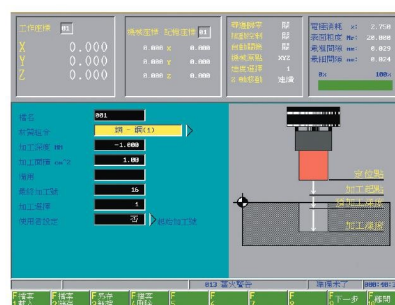
簡易的操作流程

全新 ZNC 系統的研發理念在於提供簡單、快速的操作環境，單一畫面即可完成所有操作。內建專家系統，從粗加工到細加工，一次產生加工程序。內建 銅、石墨、鎢鋼^{*1}、銅鎢^{*1}...等加工條件資料庫，使用者不再需要為了繁雜的放電條件設定煩惱。

*1: 鎢鋼迴路為選配規格



▲ 每段條件粗細間隙清楚顯示



▲ 專家系統加工資料庫

優異的加工能力

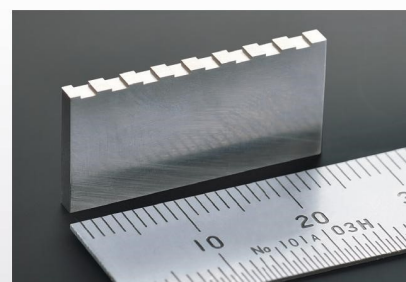
即使是入門款機種，加工表現仍然是我們所在意的核心價值。全新 ZNC 系統，優化了放電迴路，大幅縮短加工時間。穩定的放電間隙控制，加工尺寸精準。



電極材質	銅
工件材質	鎢鋼
電極大小	對邊16.5 mm
加工深度	16 mm (預掏孔)
加工時間	2 時 10 分
表面粗細度	VDI 18 / Ra 0.45 μ m



電極材質	銅
工件材質	NAK80
電極大小	Ø 30 mm
加工深度	2 mm
加工時間	7 時 03 分
表面粗細度	VDI 4 / Ra 0.16 μ m



電極材質	銅
工件材質	VIKING
電極縮減量	0.03 mm
電極數量	5
加工深度	0.3 mm
表面粗細度	VDI 6 / Ra 0.2 μ m

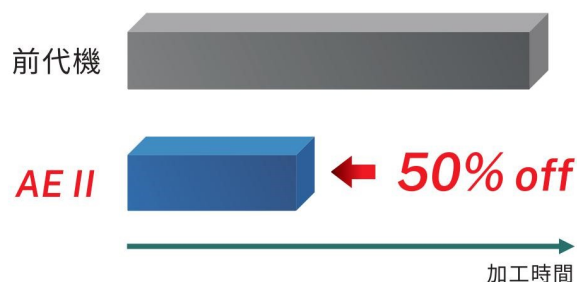
核心加工技術

I 技術 **1**: 高速18M/min主軸跳動速度

新 **AE II** 電源系統採用高速運動控制演算法，使主軸排渣速度最快可達到 **18 M/min** 的高速運動，可以提供穩定的伺服放電間隙，縮短加工時間。



電極材質	石墨 POCO EDM 2
工件材質	SKD 11
電極大小	1 x 38 mm
加工深度	70 mm
表面粗細度	VDI 25 / Ra 1.8 um

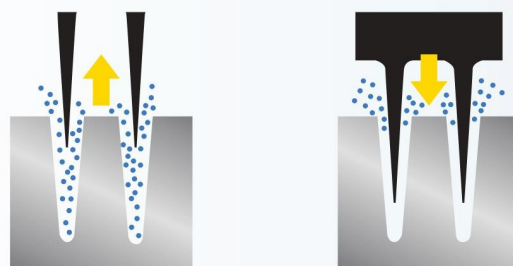


- 超高速跳動
- 粗、細加工電極各一
- 無需沖油技術



快速跳動

利用瞬間加速度在孔穴內產生負壓，進而將碳渣從孔穴中擠出。

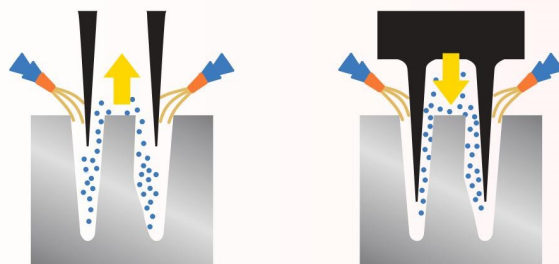


▲ 利用快速排渣幫助碳粉排出



孔穴沖油

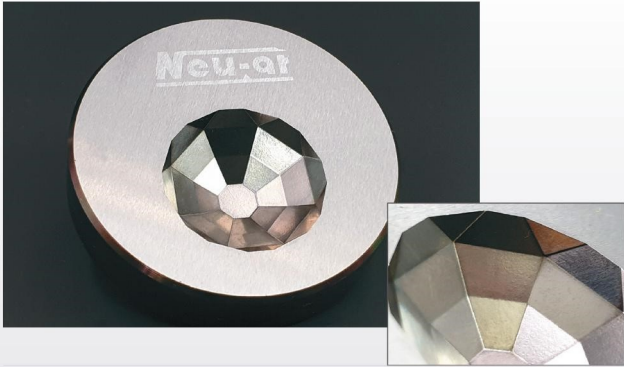
使用外部沖油將造成孔穴內碳渣不均勻流動，不穩定的間隙產生的二次放電使得孔穴變形。



▲ 傳統慢速排渣需靠沖油輔助

技術 2: Ra0.08um等級鏡面效果

無需使用粉末技術，大面積也可輕鬆達到 **Ra 0.08um** 的超細緻表面，節省二次拋光處理時間。



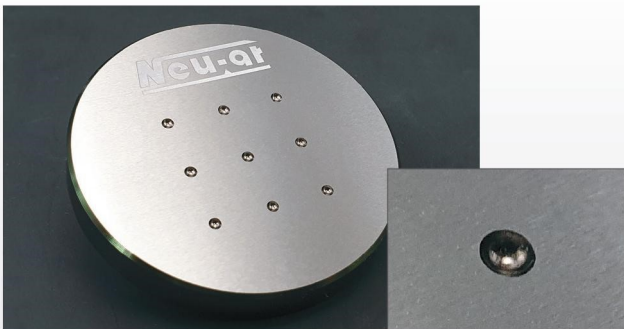
電極材質	銅
工件材質	NAK 80
電極大小	Ø 26 mm
加工深度	8 mm
加工時間	4 時 14 分
表面粗細度	VDI 0 / Ra 0.08 um

- 不規則表面
- 邊角稜線清晰可見
- 優異的低消耗控制



電極材質	銅
工件材質	NAK 80
電極大小	Ø 35 mm
加工深度	3 mm
加工時間	5 時 30 分
表面粗細度	VDI 0 / Ra 0.08 um

- 方、圓柱體混合形
- 難加工的側邊曲面依舊可以達到鏡面等級
- 穩定的放電間隙控制



電極材質	銅
工件材質	NAK 80
電極大小	Ø 2 mm
加工深度	0.8 mm
加工時間	28 分
表面粗細度	VDI 0 / Ra 0.06 um

- Ra 0.06 um 等級鏡面效果
- 微細放電技術
- 精密培林孔



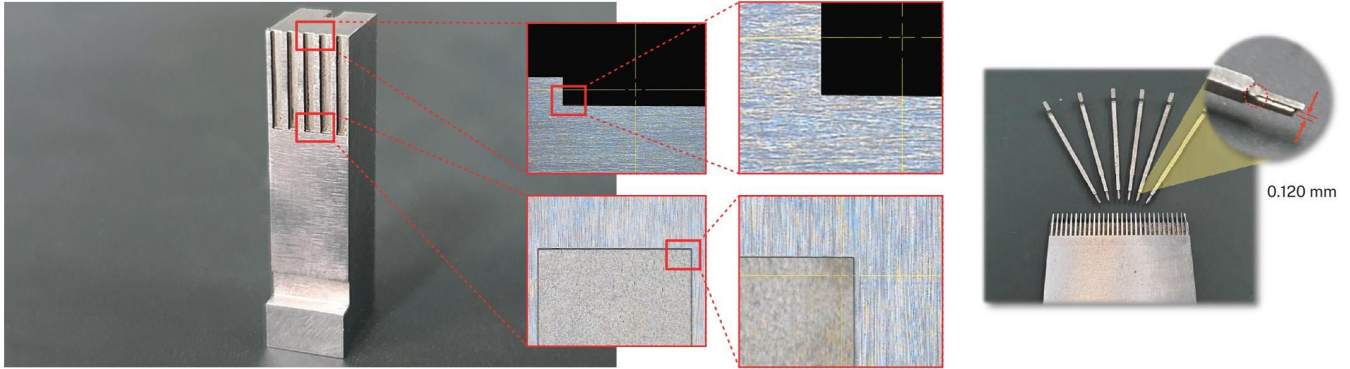
電極材質	銅
工件材質	NAK 80
電極大小	35 x 35 mm
加工深度	1.97 mm
加工時間	5 時 15 分
表面粗細度	VDI 0 / Ra 0.08 um

- 大面積鏡面加工
- 純放電油、無混粉

核心加工技術

技術3:內角8um精密清角加工

隨著電子產品走向高精密，微型化，對於加工的要求越來越高。針對較細微形狀，透過最新消耗抑制技術，可以達到最佳 R 角 8 um 的優異表現。

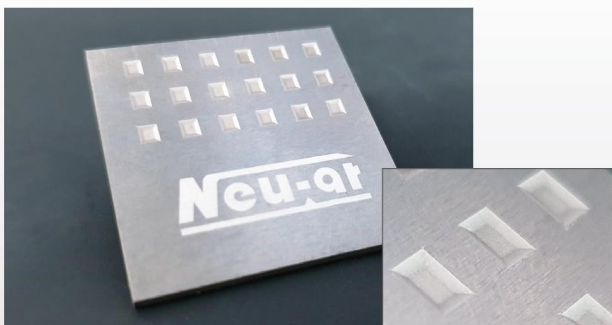


電極材質	銅
工件材質	VIKING
電極縮減量	0.05 mm
電極數量	4
加工深度	0.3 mm
表面粗細度	VDI 7 / Ra 0.22 um

- 高精密連接器件
- 極細微的放電間隙
- 最小單邊縮減量0.005 mm

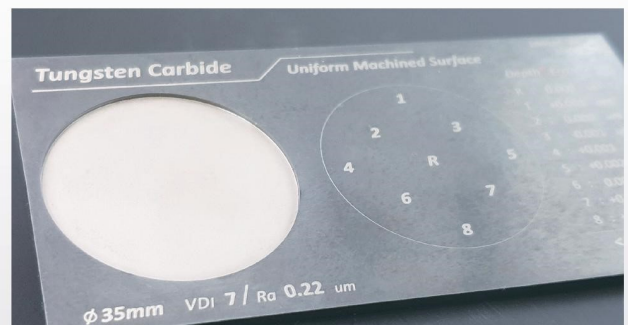
技術4:超硬合金加工

超高硬度材料所造成的高消耗是放電加工一大難題，透過專用硬質合金迴路抑制消耗，即使是細微的銳角也能清楚呈現。



電極材質	銅鎢
工件材質	鎢鋼 (HRA 90°)
電極大小	83 mm ²
加工深度	0.15 mm
加工時間	2 時 10 分
表面粗細度	VDI 7 / Ra 0.22 um

- VDI 7 等級的粗細度
- 邊角誤差 3 um 以內



電極材質	銅鎢
工件材質	鎢鋼 (HRA 90°)
電極大小	Ø 35 mm
加工深度	0.25 mm
加工時間	3 時 45 分
表面粗細度	VDI 13 / Ra 0.45 um



技術 5: 高速修細加工

全新開發放電電源迴路，使修細效能大幅度提升，相較前一代系統可縮短近 **45%** 的加工時間。



電極材質	銅
工件材質	NAK 80
電極大小	38 x 28 mm
加工深度	12 mm
加工時間	6 時 9 分
表面粗細度	VDI 9 / Ra 0.28 um

- 中面積修細加工
- 粗細均勻無顆粒點

技術 6: 大面積加工技術

加工越大面積的工件，越是細緻的表面，越是會有粗細不均的顆粒出現。新型AEII電源，透過高速放電間隙狀態監控，可得到均勻一致的加工表面，整體加工效率提升，大幅降低後續模具拋光時間。

電極材質	銅
工件材質	SKD 61
電極大小	100 x 100 mm
加工深度	5 mm
加工時間	7 時 7 分
表面粗細度	VDI 15 / Ra 0.56 um

電極材質	石墨 POCO EDM 200
工件材質	SKD 61
電極大小	100 x 100 mm
加工深度	5 mm
加工時間	6 時 21 分
表面粗細度	VDI 18 / Ra 0.8 um



- 深度誤差 ± 3 um內
- 粗細均勻無顆粒點

	實際深度	表面粗細度
1	-4.999 mm	Ra 0.565 um
2	-4.996 mm	Ra 0.521 um
3	-4.999 mm	Ra 0.561 um
4	-4.997 mm	Ra 0.529 um
5	-4.995 mm	Ra 0.531 um
6	-4.997 mm	Ra 0.523 um
7	-4.996 mm	Ra 0.563 um
8	-4.995 mm	Ra 0.558 um
9	-4.997 mm	Ra 0.523 um

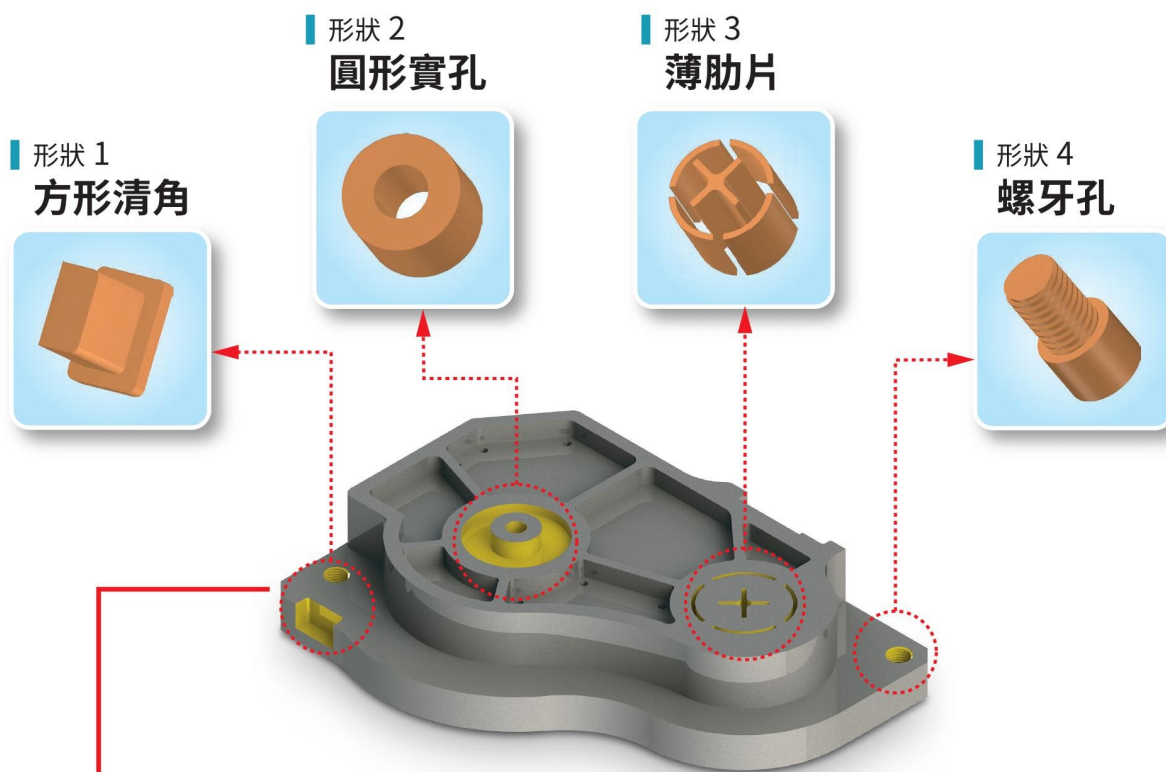
▲ 均勻一致的深度和粗細度

智能專家系統

簡單 **5** 步驟 讓你成為放電專家!

不需要有豐富經驗，即使是初學者

只要透過 **AE II** 專家系統也能輕鬆編輯加工程式!



▲ 單一模具，多種加工需求

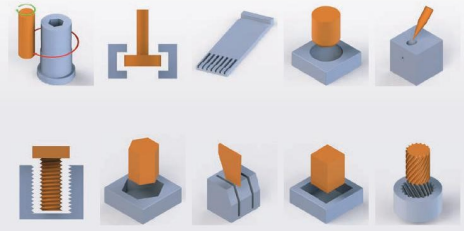


▲ 加工排程系統，靈活管理所有加工任務

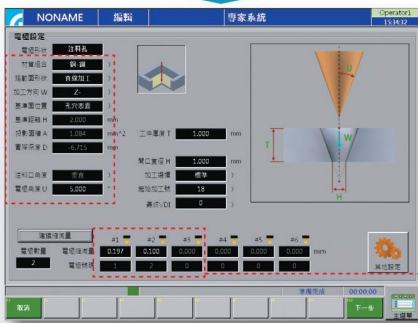


步驟 1: 選擇電極形狀

資料庫內建多種電極應用模式：螺牙、薄肋片、連接器、注料孔、3D球型...等，足夠應付各種複雜加工任務！



▲ 豐富的加工應用模組



步驟 2: 輸入加工參數



▲ 粗到細加工清楚列出

簡單易瞭的參數設定介面！只要輸入加工參數，內部計算引擎即可算出最適當電極縮減量和電極數量。



▲ 自動選擇最佳縮減量和電極數量

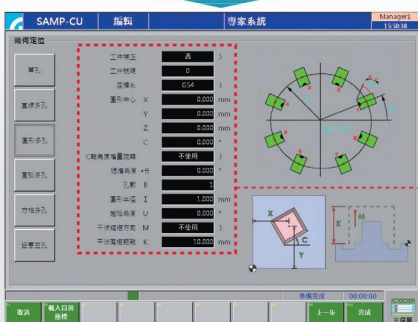


步驟 3: 預覽加工程序

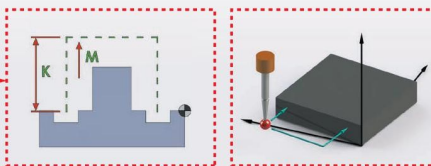
#1	#2	#3	#4	電極號碼
縮減量	0.200	mm		2
加工工號	E 碼	VDI	縮減量	有線端
16	45	36	0.195	0.136
15	43	34	0.164	0.100
14	40	33	0.133	0.093
13	37	31	0.105	0.075
12	34	29	0.084	0.060

▲ 每支電極加工程序可隨意調整

所有電極的加工程序清楚呈現。亦可根據使用者過往的加工經驗，靈活調整工序。讓您感受AEII專家系統高靈活度的加工能力！

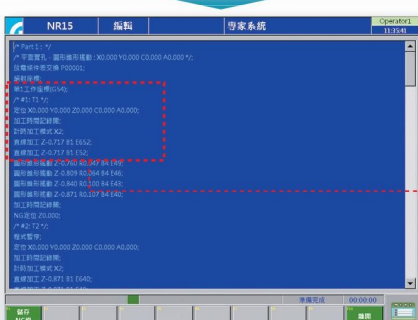


步驟 4: 設定加工位置



▲ 位置干涉迴避功能 ▲ 座標系旋轉補正

內建60組加工座標、50組工件座標，可以應付多孔、多工件加工任務！配合工件補償座標系，使用者不用再為了校正大型工件而煩惱，節省現場校模時間。



步驟 5: 產生加工程式完成!

```

#1 T1 /
G00 X0.000 Y0.000 Z0.000 C0.000 A0.000;
G01 Z-0.717 B1 E52;
G76 P11 Z-0.760 R0.047 B4 E49;
G76 P11 Z-0.809 R0.064 B4 E46;
G76 P11 Z-0.840 R0.100 B4 E43;
G76 P11 Z-0.871 R0.107 B4 E40;
  
```

▲ GM碼<=>中文碼通用!

獨創多國語言加工程式碼，改善傳統GM碼，目視不容易瞭解的缺點。經過系統產生出來的程式碼，存檔後即可一鍵啟動加工，輕鬆不費力！

選購配件

高精度 C 軸



- 內藏式高精度定位 C 軸
- 搭配 Hirschmann、System 3R、EROWA 夾頭

機 種	C-AXIS	CR-AXIS
分 度 精 度	±0.4 arc sec	±2.5 arc sec
旋 轉 速 度	1 ~ 20 rpm	1 ~ 200 rpm
最 大 載 重	11 Kg	11 Kg

高精密度分度盤



- 最高 IP68 防水等級，全機可浸油加工
- 長時間運作零背隙，確保加工精度
- 可搭配 System 3R、EROWA、三爪夾座使用
- 可平放、直立加工兩用

機 種	R230
盤 面 直 徑	Ø230 mm
分 度 精 度	±2.5 arc sec
旋 轉 速 度	1 ~ 200 rpm
最 大 載 重	30 Kg
防 水 等 級	IP 68

臥式 C 軸



- 高精度定位 C 軸
- 臥式加工使用
- 最高 IP68 防水等級，全機可浸油加工

機 種	CS100
分 度 精 度	±0.4 arc sec
旋 轉 速 度	1 ~ 20 rpm
最 大 載 重	20 Kg
防 水 等 級	IP 68



可攜式旋轉軸



- 針對細、深孔放電，同時兼具精度要求
- 主軸中心可沖油，搭配銅管做深孔加工，效率更高
- 高荷重，直徑達 $\varnothing 100$ mm 的電極也可使用

機種	R200
旋轉精度	< 0.010 mm
旋轉速度	10 ~ 250 rpm
銅管直徑	$\varnothing 0.50 \sim 20$ mm
最大載重	6 Kg

各式配件



- 1 System 3R 束頭
- 2 中心調整頭
- 3 EROWA 束頭



- System 3R、EROWA 專用調整頭，可手動校正中心偏移
- 電子手輪，符合人體工學，輕巧順手方便，IP67 防護等級

RFID 自動換刀系統

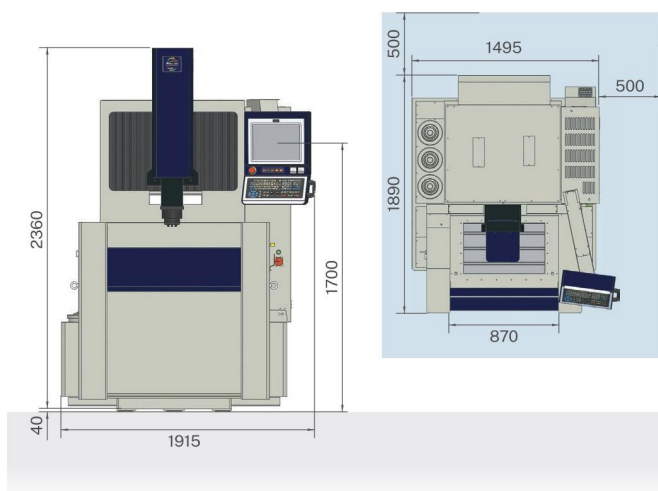


自動換刀系統搭配 RFID 標籤刀具庫管理。管理者可透過離線編程系統在辦公室完成加工程式，並將外部電極、工件測量資料，直接傳輸至個別機台，降低機台操作的人力需求，可24小時不間斷加工，提升產品生產效率，達到工業 4.0 生產標準。

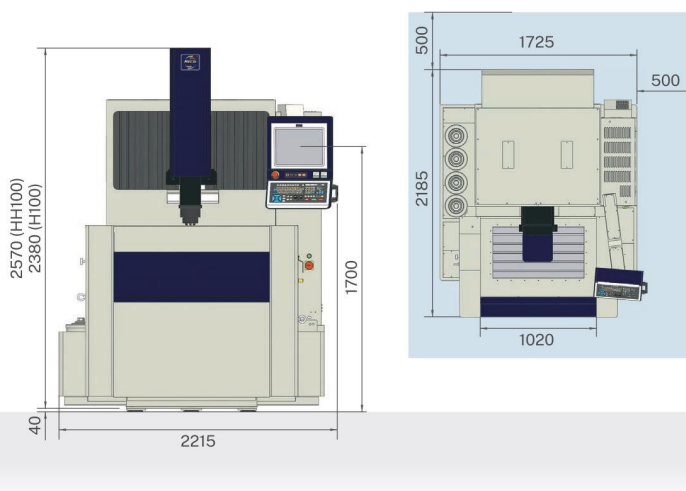
機台平面圖

單位:mm

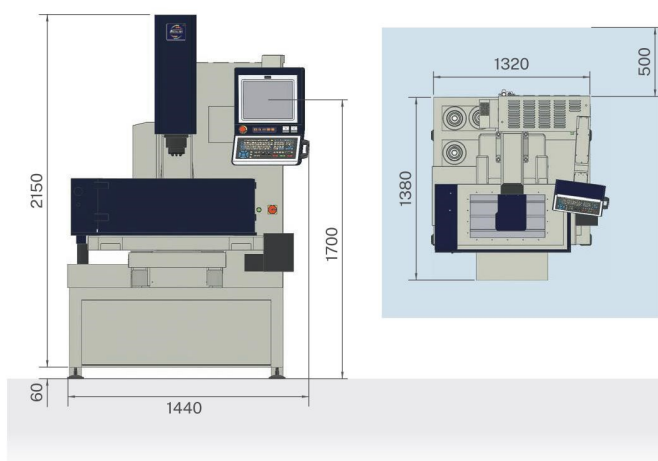
HC60QE2



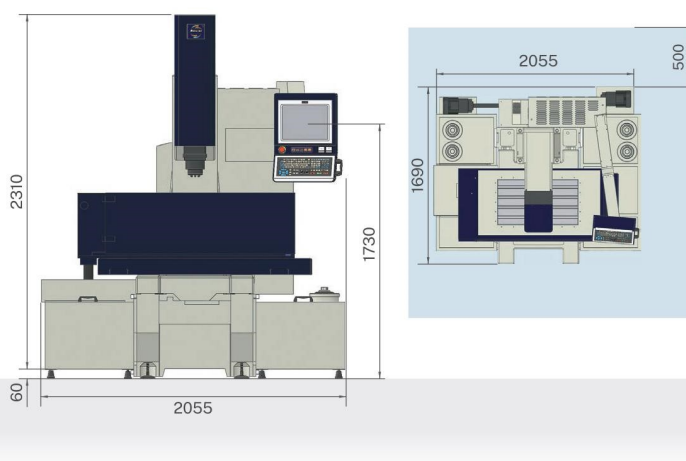
HC100QE2 / HHC100QE2



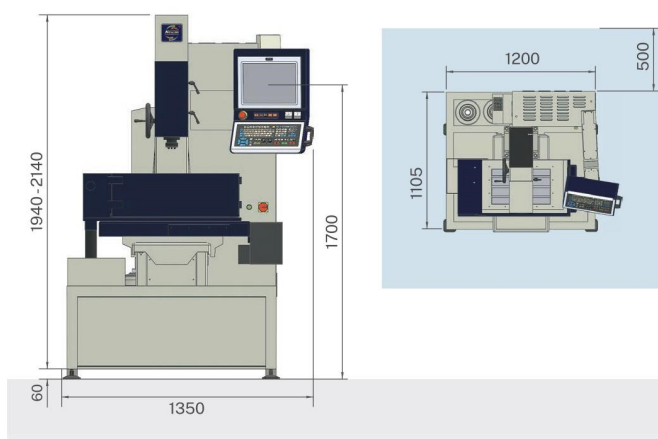
A50E2 / C50E2



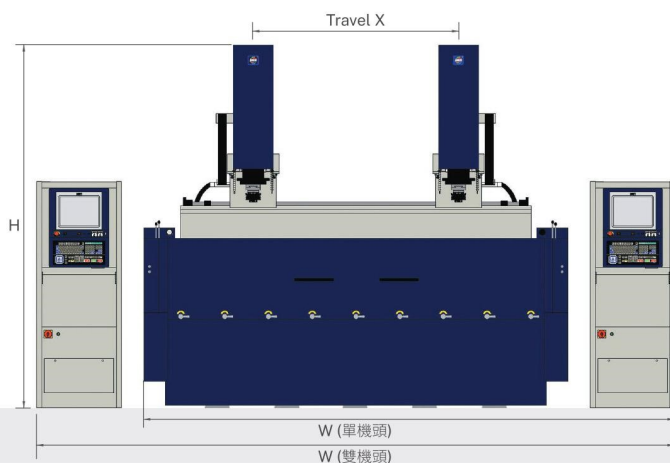
A90E2 / C90E2



A30E2



A700E2 ~ A3200-2E2



機台規格表

項 目	單位	HC60QE2	HC100QE2	HHC100QE2	A30E2	A50E2	A90E2
加工行程 (X / Y / Z)	mm	400 x 300 x 350	500 x 400 x 350	500 x 400 x 450	250 x 200 x 200	400 x 300 x 300	500 x 400 x 350
工作台尺寸 (X / Y)	mm	650 x 400	800 x 450	800 x 450	470 x 280	630 x 360	800 x 450
工作槽尺寸 (W x D x H)	mm	960 x 560 x 350	1165 x 705 x 435	1165 x 705 x 435	885 x 435 x 270	940 x 550 x 350	1240 x 700 x 435
Z軸輔助行程	mm	---	---	---	+170	---	+170
夾座底面到工作台距離 (3R / EROWA)	mm	120 ~ 420	150 ~ 500	170 ~ 620	95 ~ 470	155 ~ 455	60 ~ 585 (T16)
		120 ~ 420	150 ~ 500	170 ~ 620	75 ~ 450	135 ~ 435	
最大電極重量	Kg	11 / 200	11 / 250	11 / 250	30	50	200
最大工件重量	Kg	1,500	1,800	1,800	300	500	1,350
最大輸出電流	A	50	60	60	30	50	60
最佳表面細度/消耗比	Ra / %	0.08 / 0.02	0.08 / 0.02	0.08 / 0.02	0.08 / 0.02	0.08 / 0.02	0.08 / 0.02
電源容量	KVA	10	10	10	5	10	10
加工液容量	L	400	500	500	200	300	600
機械佔地體積 (W x D x H)	mm	1495 x 1890 x 2360	1725 x 2185 x 2380	1725 x 2185 x 2570	1200 x 1105 x 2140	1320 x 1380 x 2150	2055 x 1690 x 2310
機械總重	Kg	2,850	3,260	3,460	1,135	1,370	2,615

項 目	單位	C50E2	C90E2	ZNC-30SE	ZNC-50SE	ZNC-90SE
加工行程 (X / Y / Z)	mm	400 x 300 x 300	500 x 400 x 350	250 x 200 x 200	350 x 250 x 200	500 x 400 x 350
工作台尺寸 (X / Y)	mm	630 x 360	800 x 450	470 x 280	630 x 360	800 x 450
工作槽尺寸 (W x D x H)	mm	940 x 550 x 350	1240 x 700 x 435	885 x 435 x 270	940 x 530 x 350	1240 x 700 x 435
Z軸輔助行程	mm	---	+170	+170	+200	+170
夾座底面到工作台距離 (3R / EROWA)	mm	100 ~ 400	60 ~ 585	25 ~ 400 (T16)	75 ~ 470 (T16)	60 ~ 585 (T16)
		100 ~ 400	60 ~ 585			
最大電極重量	Kg	11/50	11/200	30	50	200
最大工件重量	Kg	500	1,350	300	500	1350
最大輸出電流	A	50	60	30	50	60
最佳表面細度/消耗比	Ra / %	0.08 / 0.02	0.08 / 0.02	0.18 / 0.02	0.18 / 0.02	0.18 / 0.02
電源容量	KVA	10	10	2.4	3.3	4.1
加工液容量	L	300	600	200	300	600
機械佔地體積 (W x D x H)	mm	1320 x 1380 x 2150	2055 x 1690 x 2310	1300 x 1250 x 2120	1400 x 1380 x 2200	2050 x 1800 x 2440
機械總重	Kg	1,450	2,630	1,110	1,375	2,615

項 目	單位	A700E2	A1000E2	A1200E2	A1500E2	A1800E2	A2200E2
加工行程 (X / Y / Z)	mm	700 x 500 x 500	1000 x 600 x 500	1200 x 700 x 500	1500 x 1000 x 600	1800 x 800 x 600	2200 x 1000 x 600
工作台尺寸 (X / Y)	mm	1000 x 600	1250 x 750	1350 x 820	1580 x 1100	1850 x 1000	2250 x 1100
工作槽尺寸 (W x D x H)	mm	1600 x 940 x 520	1880 x 1100 x 615	2120 x 1250 x 615	2290 x 1700 x 800	2600 x 1350 x 700	2860 x 1600 x 740
夾座底面到工作台距離	mm	400 ~ 920	420 ~ 920	500~1010	580 ~ 1300	450 ~ 1050	650~1260
最大電極重量	Kg	250	350	400	500	500	500
最大工件重量	Kg	3,000	4,000	5,000	11,000	7,000	9,500
最大輸出電流	A	120	120	120	120	120	120
最佳表面細度/消耗比	Ra / %	0.12 / 0.02	0.12 / 0.02	0.12 / 0.02	0.12 / 0.02	0.12 / 0.02	0.12 / 0.02
電源容量	KVA	20	20	20	20	20	20
加工液容量	L	1,100	1,615	1,880	3,415	2,720	4,040
機械佔地體積 (W x D x H)	mm	2900 x 2850 x 2670	3300 x 3350 x 3150	3500 x 3630 x 3200	3420 x 3720 x 3290	3750 x 4140 x 3290	5040 x 4680 x 3630
機械總重	Kg	4,850	5,900	6,900	14,700	9,380	13,500

項 目	單位	A3200E2	A1500-2E2	A2200-2E2	A2600-2E2	A3200-2E2
加工行程 (X / Y / Z)	mm	3000 x 1000 x 600	1500 x 1000 x 600	2200 x 1000 x 600	2600 x 1000 x 600	3200 x 1000 x 600
工作台尺寸 (X / Y)	mm	3100 x 1100	1580 x 1100	2250 x 1100	2700 x 1100	3100 x 1100
工作槽尺寸 (W x D x H)	mm	4080 x 1700 x 800	2300 x 1700 x 800	3080 x 1700 x 800	3500 x 1700 x 800	4080 x 1700 x 800
夾座底面到工作台距離	mm	580 ~ 1300	580 ~ 1300	580 ~ 1300	580 ~ 1300	580 ~ 1300
最大電極重量	Kg	500	500	500	500	500
最大工件重量	Kg	16,000	11,000	10,000	10,000	19,000
最大輸出電流	A	120	120 x 2	120 x 2	120 x 2	120 x 2
最佳表面細度/消耗比	Ra / %	0.12 / 0.02	0.12 / 0.02	0.12/0.02	0.12 / 0.02	0.12 / 0.02
電源容量	KVA	20	20 x 2	20 x 2	20 x 2	20 x 2
加工液容量	L	5,585	3,415	4,660	5,400	5,915
機械佔地體積 (W x D x H)	mm	5960 x 4680 x 3730	3420 x 3720 x 3290	5190 x 4680 x 3630	5100 x 4650 x 3690	6110 x 4680 x 3730
機械總重	Kg	19,500	13,950	15,000	18,500	21,000



茗亞精密機械股份有限公司
NEUAR PRECISION MACHINERY CO., LTD.

33862桃園市蘆竹區大興路20巷19弄11號

TEL: 03-313-6986

FAX: 03-323-2376

info@neuar-edm.com

www.neuar-edm.com

