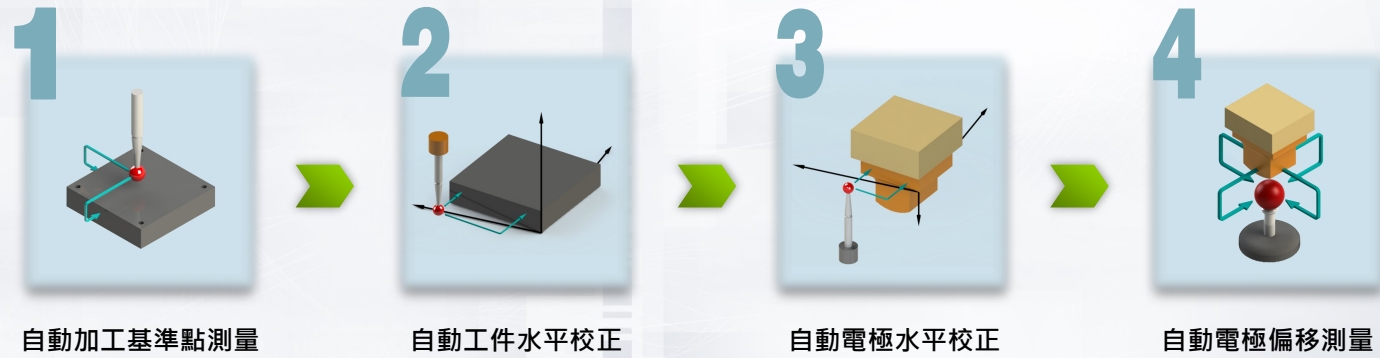
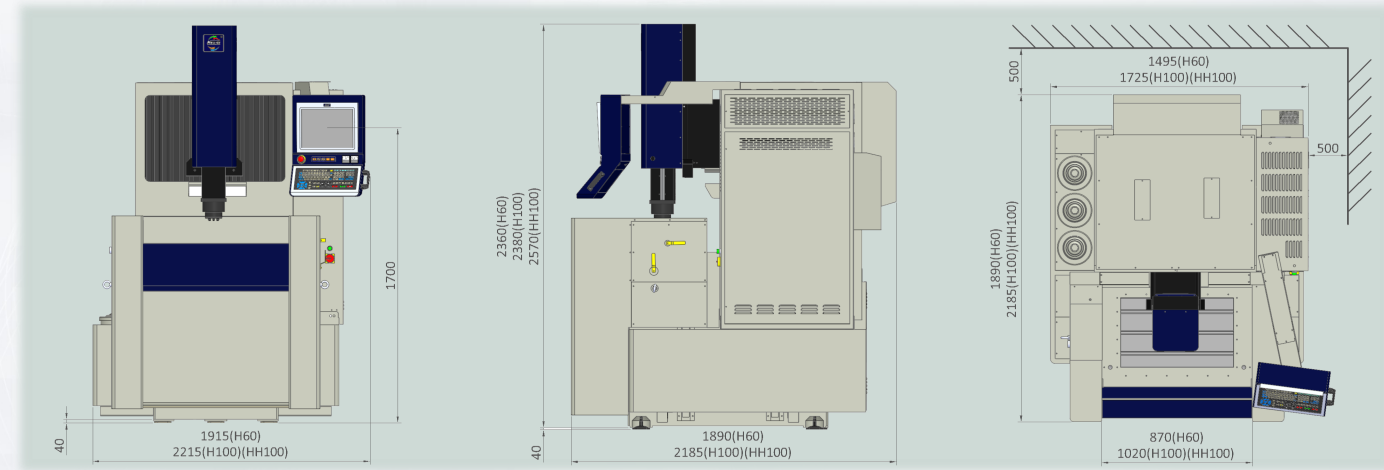


自動機上量測系統

傳統模具加工工法都必須先對工件和電極作水平校正動作，如遇較大型模具往往在手動校正上極為不方便。新一代 **AEII** 系統內建自動量測功能，可以**取代傳統人工校模動作**。只要依序完成自動校正程序，系統即可**自動補償工件水平偏差和電極偏移量**，大幅節省加工前的前置作業時間。



佔地平面圖



	CNC-HC60QE2 CNC-H60QE2	CNC-HC100QE2 CNC-H100QE2	CNC-HHC100QE2 CNC-HH100QE2
加工行程 (X / Y / Z)	400 x 300 x 350 mm	500 x 400 x 350 mm	500 x 400 x 450 mm
工作台尺寸 (X / Y)	650 x 400 mm	800 x 450 mm	800 x 450 mm
工作槽尺寸 (W x D x H)	960 x 560 x 350 mm	1165 x 705 x 435 mm	1165 x 705 x 435 mm
夾座底面到工作台距離 (3R / EROWA)	120 ~ 420 mm	150 ~ 500 mm	170 ~ 620 mm
最大電極重量	11 / 200 Kg	11 / 250 Kg	11 / 250 Kg
最大工件重量	1500 Kg	1800 Kg	1800 Kg
最大輸出電流	50 A	60 A	60 A
最佳表面細度 / 消耗比	Ra 0.08um / 0.02%	Ra 0.08um / 0.02%	Ra 0.08um / 0.02%
電源容量	10 KVA	10 KVA	10 KVA
加工液容量	400 L	500 L	500 L
機械佔地體積 (W x D x H)	1495 x 1890 x 2360 mm	1725 x 2185 x 2380 mm	1725 x 2185 x 2380 mm
機械總重	1,850 Kg	3,260 Kg	3,460 Kg



H series

第3代 **CNC** 放電機搭配 **AE II** 放電系統

高端航太產業、精密
複雜零件最佳解決方案!

EtherCAT



CNC-HC100QE2



CNC-HC60QE2



CNC-HHC100QE2 (ATC-20)

- ❖ 第3代智能專家系統，加工時間縮短 30%以上
- ❖ 18 M/min Z 軸高速跳躍技術
- ❖ ± 3um 級加工精度
- ❖ 三機一體不占空間設計
- ❖ 走頭式結構 + 前門自動升降設計
- ❖ 鎢鋼最細面 < Ra 0.22 um，電極消耗比 < 18%
- ❖ 內建自動機上量測系統
- ❖ 全機使用海德漢光學尺及 THK 線性滑軌
- ❖ 獨特可變焦聚光燈，檢視工件更清晰
- ❖ 工業 4.0 EtherCAT 通訊傳輸協定
- ❖ 15" 觸控式螢幕



茗亞精密機械股份有限公司

33862桃園市蘆竹區大興路20巷19弄11號
TEL: (+886)-3-313-6986 FAX: (+886)-3-323-2376
www.neuar-edm.com E-mail: info@neuar-edm.com

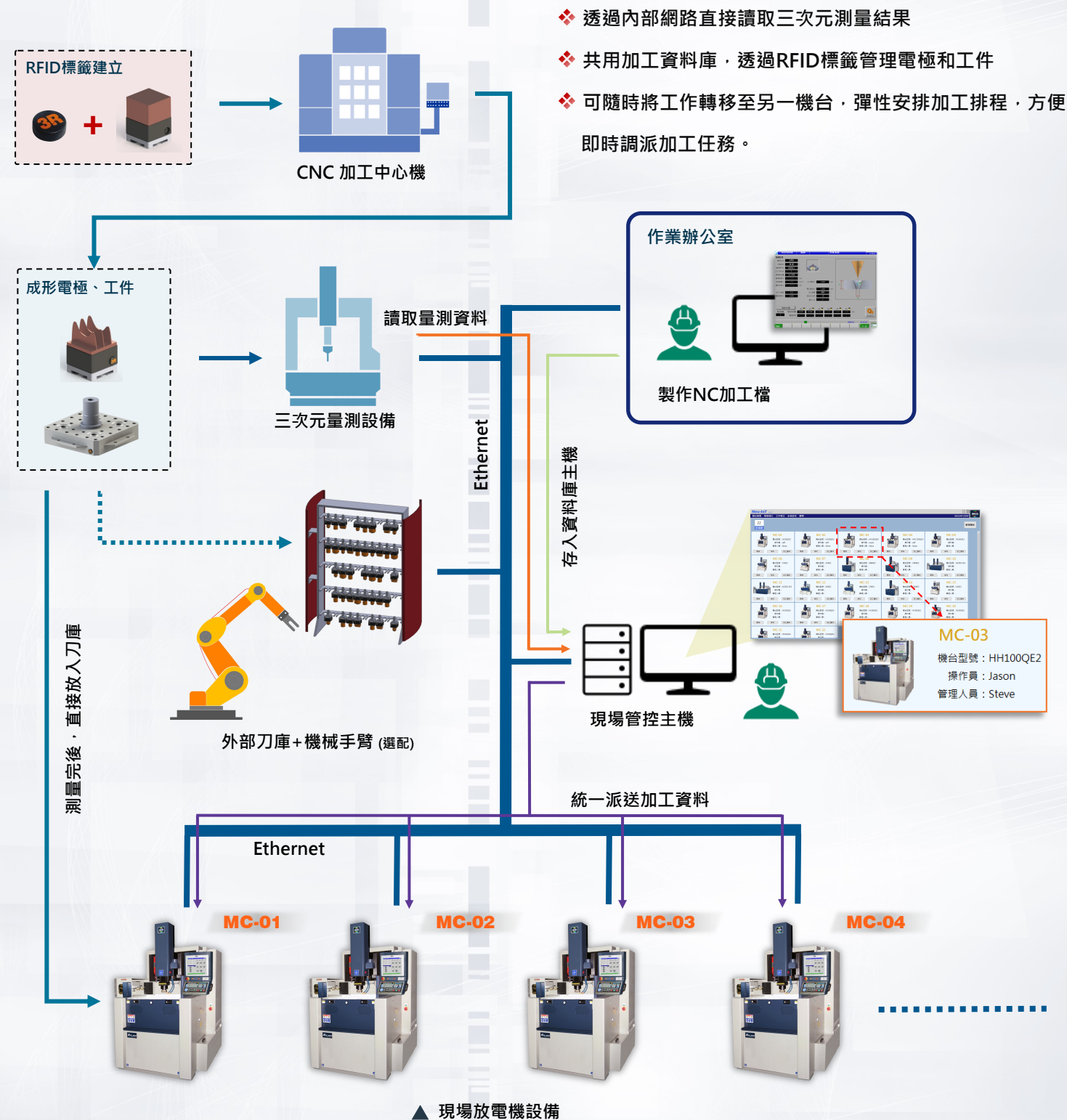
<更多介紹請看>



Go Further, Think Further

Neu-IoT 工業 4.0 自動化生產

提升整體生產管理效率，減少現場作業人力需求！



生產流程圖

1. 電極、工件 CNC 成型
2. 三次元 補正值測量
3. NC加工 程式製作
4. Neu-IoT 派送加工 任務
5. 電極、 工件RFID 自動掃描上架
6. 執行自動 加工程序 → 完成!

More than your Expectation

18 M/min 高速跳躍技術

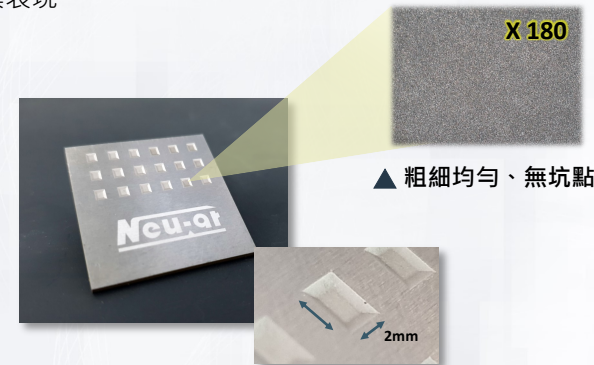
全新 **AE II** 電源系統採用新一代高速運動控制演算法，大幅提升主軸排渣速度，可以提供穩定地伺服放電間隙，縮短加工時間。媲美線馬速度等級，且有長時間使用主軸不下墜的優點！



▲ 大面積鏡面加工

R 角<0.01mm 精密清角加工

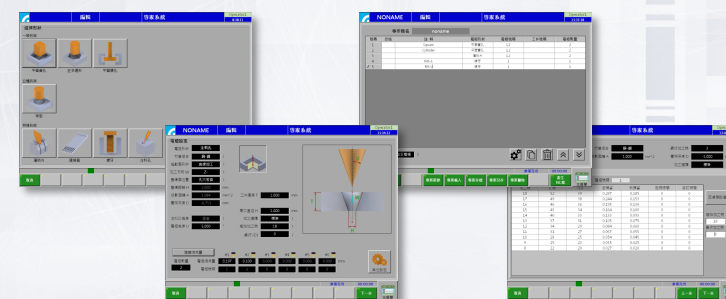
隨著電子產品走向高精密，微型化，對於加工的要求也越來越高。針對較細微形狀，透過最新消耗抑制技術，使用 **4** 支電極即可以達到最佳 **R角 8 um** 的優異表現。



▲ 微細鎢鋼加工(HRA 90°)

高速石墨加工技術

新一代 **AE II** 系統全面更新石墨放電技術，提升石墨加工放電效率，特別針對深孔、中、大面積零件加工，可完全發揮石墨材質優勢，具有更低的消耗，減少電極使用數量，提升加工時間。



▲ 簡單 **5** 步驟即可完成加工設定

+60% 提升加工效率 ↑

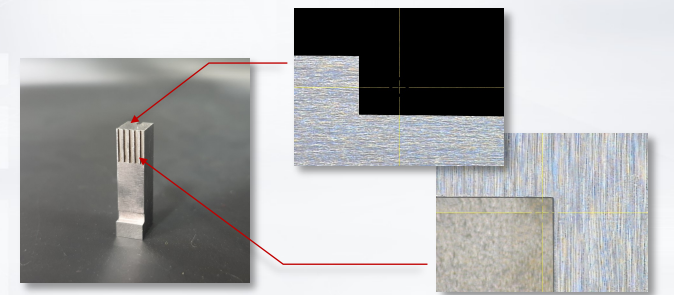
-45% 縮短加工時間 ↓



▲ 深孔肋片加工時間縮短!

VDI 0 超鏡面加工

傳統混粉末式鏡面加工，易造成工件表面硬化及因間隙不穩定而產生的尺寸誤差。全新 **AE II** 鏡面精修迴路，無需使用粉末技術，大面積工件也可輕鬆達到 **Ra 0.08 um** 的超細緻表面，節省二次拋光處理時間。



▲ 精密連接器清角加工

超硬鎢鋼加工技術

超高硬度材料所造成的高消耗是放電加工一大難題，透過全新開發專用硬合金加工迴路，抑制消耗並且大幅縮短加工時間，即使是細微的銳角也能清楚呈現。最佳表面粗細度可達 **< Ra 0.22 um / VDI 7**。



▲ 使用石墨電極加工時間大幅縮短！

第 3 代智能專家系統

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

Go Further, Think Further