



NEUAR EDM

Z series

第2代 ZNC 放電機搭配 SE 放電系統

精密清角、模具修整

鎢鋼加工專用機種!



ZNC-50SE



ZNC-30SE



ZNC-90SE

- ❖ 第2代智能專家系統，放電效率提升30%以上
- ❖ 14M/min Z軸高速跳躍技術
- ❖ 三軸閉迴路控制，解析度達0.001 mm
- ❖ 三機一體不占空間設計
- ❖ 全機標配海德漢 HEIDENHAIN 光學尺
- ❖ 鎢鋼最細面 < Ra 0.28 um
- ❖ 鎢鋼加工電極消耗比 < 18%，加工速度快
- ❖ 獨特可變焦聚光燈，檢視工件更清晰
- ❖ 放電穩定度偵測，使用者可以根據放電狀態即時調整參數

Go Further, Think Further

14 M/min Z 軸高速跳躍技術

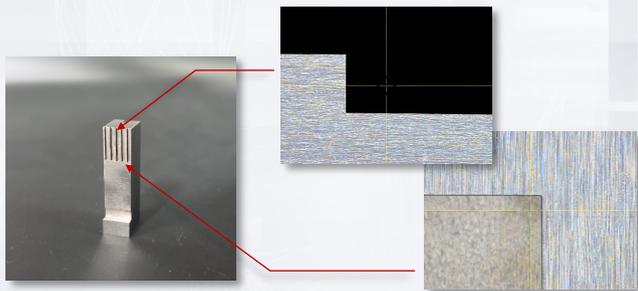
全新 **SE** 電源系統採用新一代高速運動控制演算法，大幅提升主軸排渣速度，可以提供穩定地伺服放電間隙，縮短加工時間。媲美線馬速度等級，且有長時間使用主軸不下墜的優點！



▲ 深孔肋片加工時間縮短！

+40% 提升加工效率↑

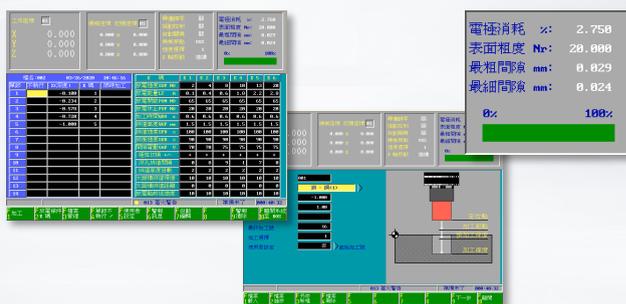
-32% 縮短加工時間↓



▲ 精密连接器清角加工

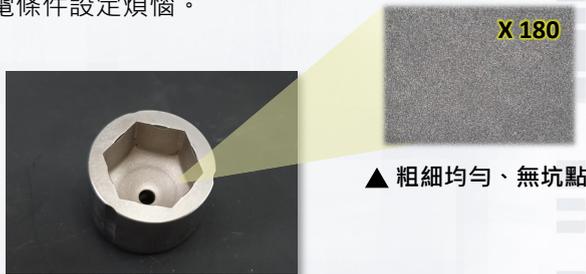
R 角 < 0.02mm 精密清角加工

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 < 0.02mm** 的優異表現。



加工條件專家系統

全新 **ZNC** 系統提供簡單、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***、**銅鎢***...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。



▲ 鎢鋼沖頭加工 (HRA 90°)

▲ 粗細均勻、無坑點

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，透過專用鎢鋼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 0.28um / VDI 9**。

※ 鎢鋼迴路為選配規格

	ZNC-30SE	ZNC-50SE	ZNC-90SE
加工行程 (X / Y / Z)	250 x 200 x 200 mm	350 x 250 x 200 mm	500 x 400 x 350 mm
工作台尺寸 (X / Y)	470 x 280 mm	630 x 360 mm	800 x 450 mm
工作槽尺寸 (W x D x H)	885 x 435 x 270 mm	940 x 530 x 350 mm	1240 x 700 x 435 mm
Z軸輔助行程	+ 170 mm	+ 200 mm	+ 170 mm
夾座底面到工作台距離	25 ~ 400 mm (T16)	75 ~ 470 mm (T16)	60 ~ 585 mm (T16)
最大電極 / 工件重量	30 / 300 Kg	50 / 500 Kg	200 / 1350 Kg
最大輸出電流	30 A	50 A	60 A
最佳表面細度 / 消耗比	Ra 0.18um / 0.02%	Ra 0.18um / 0.02%	Ra 0.18um / 0.02%
電源容量	5 KVA	5 KVA	5 KVA
加工液容量	200 L	300 L	600 L
機械佔地體積 (W x D x H)	1300 x 1250 x 2120 mm	1400 x 1380 x 2200 mm	2050 x 1800 x 2440 mm
機械總重	1,110 Kg	1,375 Kg	2,615 Kg



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>