

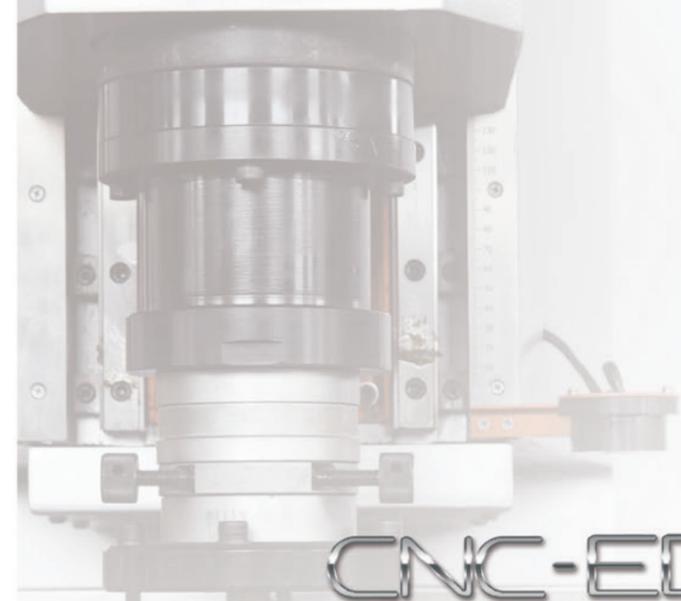


南通迪蒙特科技有限公司
Nantong DMT Technology Co., Ltd.

地址：江蘇省如皋市東陳鎮雪岸中路66號
電話：0513-87291889
聯系人：鄭先生
手機：15996512211
郵箱：513957682@qq.com
網址：www.jsdmt.com.cn

誠徵各級代理商

技术参数如有变动，恕不另行通知。



CNC-EDM

高精度數控 HIGH ACCURACY NUMERICAL CONTROL
電火花成形加工機床 ELECTRO-MACHINING FORMING MACHINE



南通迪蒙特科技有限公司
Nantong DMT Technology Co., Ltd.



簡介 PROFILE



南通迪蒙特科技有限公司是一家致力于高品質電加工專用機床設備的制造公司。公司致力于新產品的研發和銷售市場的開拓，鍛煉和培養了一支成熟的研發隊伍，產品的銷售和售後服務在全國已形成網絡，特別在江、浙、滬等發達地區受到用戶一致好評。

公司產品：三軸數控電火花成型機床、牛頭式電火花機床等，為模具工業的加工、大型化、自動化、高精化提供可靠保證。

公司不斷創新、突破、發展！本着“質量至上，誠信服務”的宗旨，以最完善的服務態度贏取您的信任，同時期待成爲您優質的合作伙伴！

Nantong DMT Technology Co., Ltd. is a company dedicated to high quality electric machining machine tool equipment manufacturing company. The company is committed to new product research and development and market development, exercise and developed a mature research and development team, product sales and after-sales service has formed the network in the whole country, especially in jiangsu, zhejiang, Shanghai and other developed regions by the user consistent high praise.

Company products: three-axis CNC EDM shaping machine, tauren type EDM machine and so on, for the machining of the mould industry, large-scale and automation, melthigh-accuracy provide a reliable guarantee.

Companies constantly innovation, breakthrough and development! In line with "quality first, good faith service" purposes, with the most perfect service attitude to win your trust, and looking forward to become your good partner!



應用模式 APPLICATION MODE

- 手控盒上具備各軸分中、清零功能：對操機方便使用效率提高。
- 加工高跳功能（間隔與高跳距離可以設定）：對加工深型腔很有效果，加工速度快。
- 具備JS、JM加工抬刀速度隨時可調功能：可對大面積排氣不好情況下穩定加工。
- 具備思考搖動功能：對深型腔加工實現電極起底搖動，電極損耗小、速度快無銼度損耗。



坐標記憶



手動三軸聯動加工



手動多個加工



自動多個加工



手動多個加工



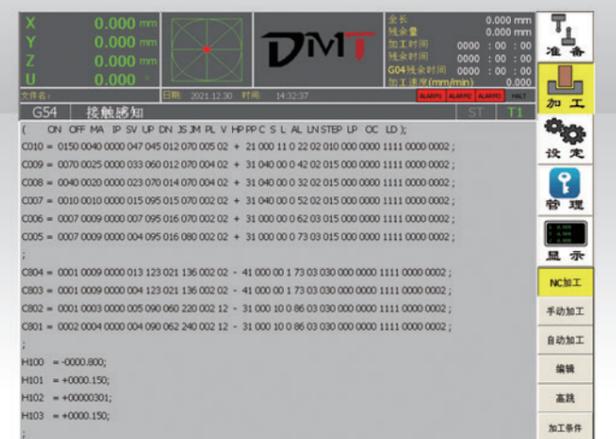
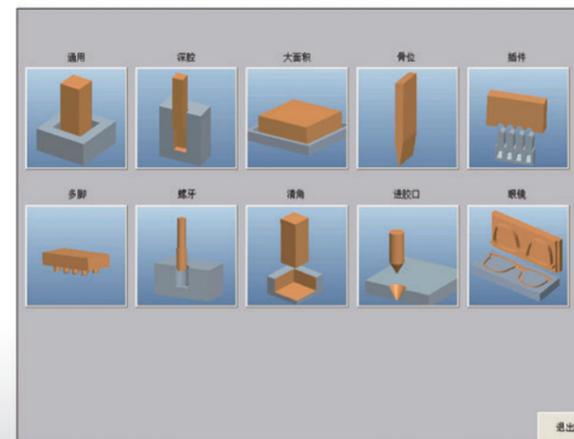
完善的工藝數據庫



深腔加工高跳功能

專家輔助系統 EXPERT ASSISTANCE SYSTEM

- 多任務工業Windows CE：抗干擾性更穩定。
- 分中球自動記憶坐標功能：分中球分中後不需要手動抄數，實現自動記憶抄數，減少出錯提高操作效率。
- 可生成自動NC代碼，也可以自動生成手動代碼（方便修改加工條件參數）
- 智能（ON/OFF）參數功能：加工石墨薄片、石墨小面積放電時，電極表面不會產生硫化物顆粒附着物。
- 加工記錄功能：可記錄200條歷史加工記錄，方便管理。
- XY不同搖動量設定。



加工時間自動記錄

加工特性 PROCESSING PROPERTIES

鏡面系列

模具工作室高端機型，采用專用的鏡面加工回路，無粉鏡面加工。超精面，高鏡面，超精邊，超清角，高效加工，主軸抬刀速度最大可達到10m/min,高速抬刀能有效排除雜質，實現高效的穩定放電和表面的高質量。

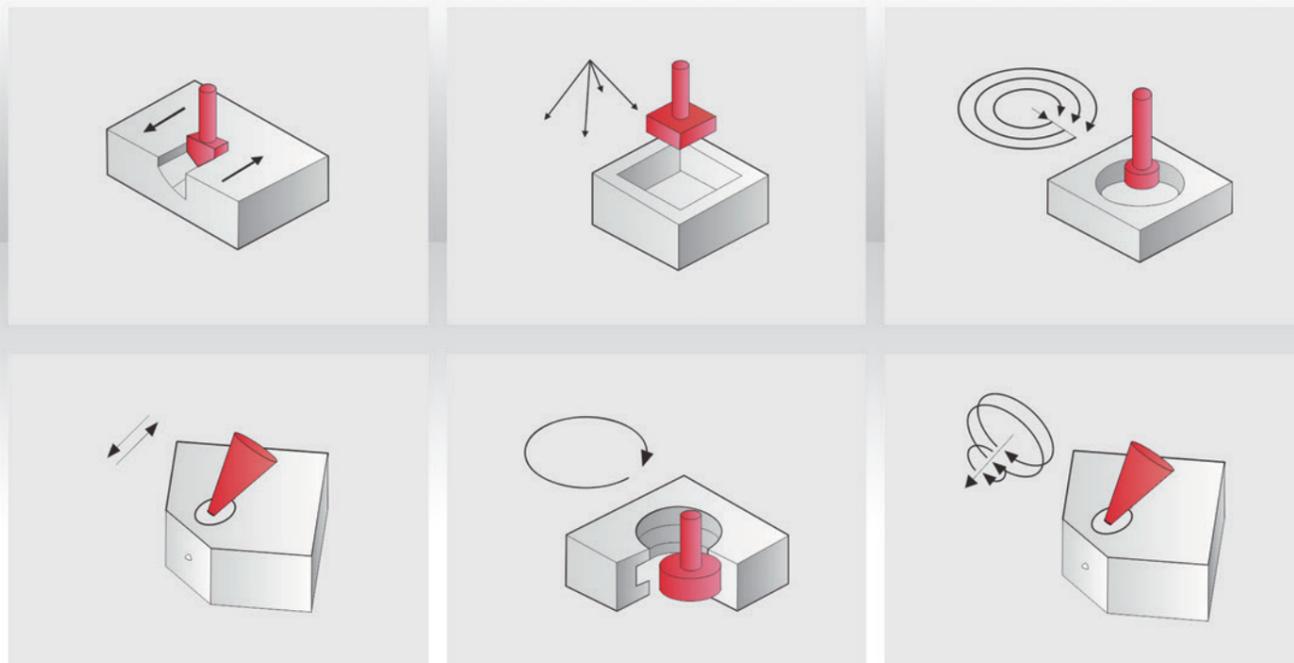
石墨系列

模具工作室高效機型，采用專用的石墨加工回路，高速粗加工較銅快3倍，高速精加工較銅快5倍，可加工性好，能實現複雜的幾何造型，重量輕，密度不足銅的1/4，電極容易夾持，可減少單個電極的數量，因為可捆綁做成組合電極。

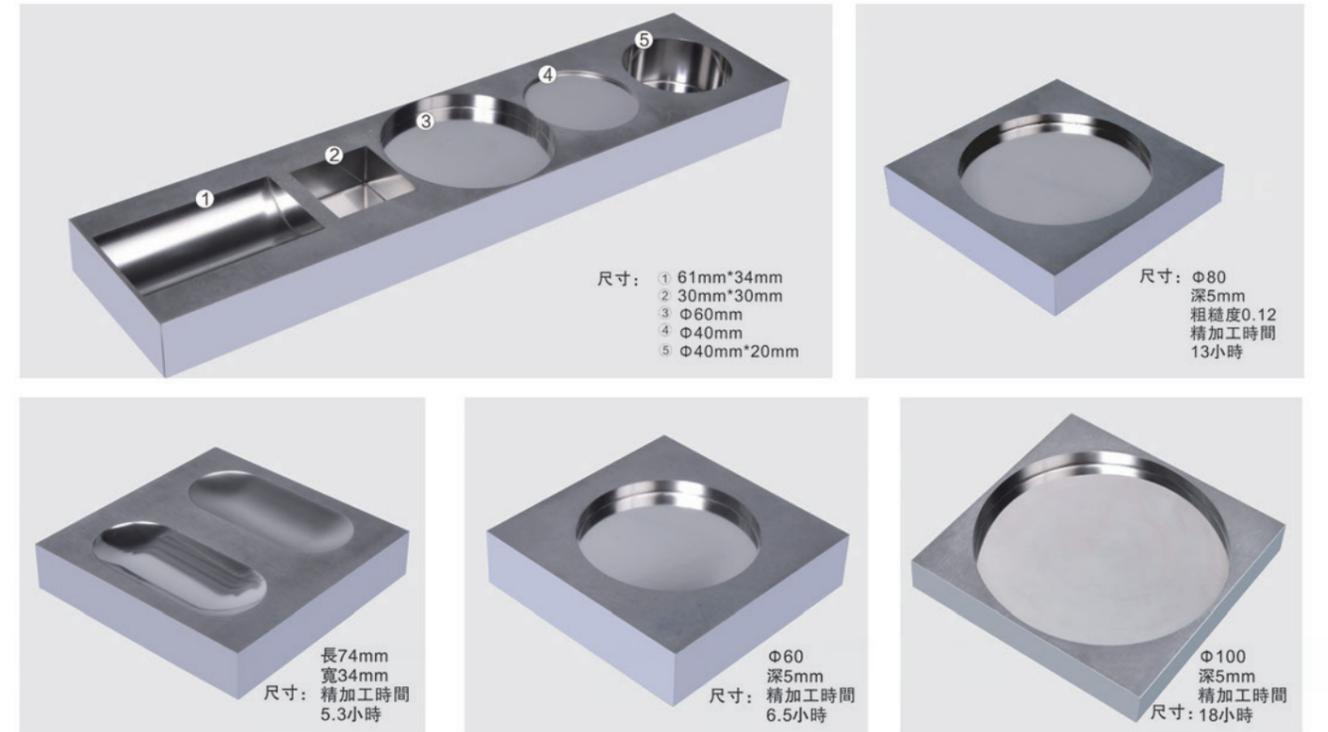
硬質合金系列

模具工作室高端機型，采用專用的硬質合金加工回路，無裂痕超硬加工，超精加工低電極消耗，單一結構的底部采用高級鑄鐵，無變形，適合于高精密度的模具加工。

加工模式 PROCESSING MODE



加工樣件 PROCESSING SAMPLES



檢測設備 TESTING EQUIPMENT



DMT-30A/30B
DMT-35B

鏡面火花機

EDM SPARK MACHINE

主要技術參數 Main technical parameters

項目	單位	DMT-30A	DMT-30B
工作臺尺寸 (長×寬)	mm	600×400	600×400
坐標軸行程	X軸	mm	300
	Y軸	mm	210
	Z軸	mm	270
加工液槽內部尺寸	mm	950×620×360	950×620×360
承重最大電極重量	kg	25	25
工作臺承重量	kg	400	400
占地面積約	mm	2150×2085×2235	
機床重量	kg	2000	2000

CNC-EDM

CNC-EDM

鏡面加工 高精度 低損耗 μ級制造
MIRROR PROCESSING HIGH-PRECISION LOW LOSS μ MANUFACTURING

主要技術參數 Main technical parameters

項目	單位	DMT-35B
工作臺尺寸 (長×寬)	mm	600×400
坐標軸行程	X軸	mm
	Y軸	mm
	Z軸	mm
加工液槽內部尺寸	mm	950×620×360
承重最大電極重量	kg	50
工作臺承重量	kg	400
占地面積約	mm	2135×2265×2340
機床重量	kg	2200



DMT-40A/40B
DMT-45A

鏡面火花機

EDM SPARK MACHINE

主要技術參數 Main technical parameters

項目	單位	DMT-40A	DMT-40B
工作臺尺寸(長×寬)	mm	650×450	650×450
坐標軸行程	X軸	mm	400
	Y軸	mm	300
	Z軸	mm	300
加工液槽內部尺寸	mm	1160×640×410	1160×640×410
承重最大電極重量	kg	50	50
工作臺承重量	kg	400	400
占地面積約	mm	2330×2360×2335	
機床重量	kg	2500	2500

CNC-EDM

鏡面加工 高精度 低損耗 μ級制造
MIRROR PROCESSING HIGH-PRECISION LOW LOSS μ MANUFACTURING

主要技術參數 Main technical parameters

項目	單位	DMT-45A	
工作臺尺寸(長×寬)	mm	650×450	
坐標軸行程	X軸	mm	450
	Y軸	mm	350
	Z軸	mm	300
加工液槽內部尺寸	mm	1050×680×410	
承重最大電極重量	kg	50	
工作臺承重量	kg	400	
占地面積約	mm	2900×2360×2335	
機床重量	kg	3200	



CNC-EDM

DMT-30E
DMT-40E鏡面火花機
EDM SPARK MACHINE

主要技術參數 Main technical parameters

項目	單位	DMT-30E	
工作臺尺寸 (長×寬)	mm	600×400	
坐標軸行程	X軸	mm	300
	Y軸	mm	210
	Z軸	mm	270
加工液槽內部尺寸	mm	950×640×410	
承重最大電極重量	kg	25	
工作臺承重量	kg	400	
占地面積約	mm	2415×2065×2290	
機床重量	kg	2100	



CNC-EDM

CNC-EDM

鏡面加工 高精度 低損耗 μ級制造
MIRROR PROCESSING HIGH-PRECISION LOW LOSS μ MANUFACTURING

主要技術參數 Main technical parameters

項目	單位	DMT-40E	
工作臺尺寸 (長×寬)	mm	650×450	
坐標軸行程	X軸	mm	400
	Y軸	mm	300
	Z軸	mm	300
加工液槽內部尺寸	mm	1160×640×410	
承重最大電極重量	kg	25	
工作臺承重量	kg	600	
占地面積約	mm	2600×2200×2365	
機床重量	kg	2500	



DMT-80E DMT-50M/60M

牛頭火花機

BULL-HEAD SPARK MACHINE



主要技術參數 Main technical parameters

項目	單位	DMT-80E
工作臺尺寸 (長×寬)	mm	1050×600
坐標軸行程	X軸	800
	Y軸	550
	Z軸	400
加工液槽內部尺寸	mm	1700×830×590
承重最大電極重量	kg	150
工作臺承重量	kg	3000
占地面積約	mm	2950×3500×2800
機床重量	kg	5000

CNC-EDM

鏡面加工 高精度 低損耗 μ級制造
MIRROR PROCESSING HIGH-PRECISION LOW LOSS μ MANUFACTURING

主要技術參數 Main technical parameters

項目	單位	DMT-50M	DMT-60M
工作臺尺寸 (長×寬)	mm	850×500	900×550
坐標軸行程	X軸	500	650
	Y軸	400	500
	Z軸	300	350
加工液槽內部尺寸	mm	1350×850×500	1400×900×500
承重最大電極重量	kg	50	100
工作臺承重量	kg	1000	2000
占地面積約	mm	2500×2750×2500	2840×2885×2620
機床重量	kg	2500	3500



CNC-EDM

DMT-70M
DMT-100M

牛頭火花機

BULL-HEAD SPARK MACHINE

主要技術參數 Main technical parameters

項目	單位	DMT-70M
工作臺尺寸 (長×寬)	mm	900×550
坐標軸行程	X軸	700
	Y軸	500
	Z軸	350
加工液槽內部尺寸	mm	1600×900×500
承重最大電極重量	kg	200
工作臺承重量	kg	3000
占地面積約	mm	2950×3300×3135
機床重量	kg	4500



CNC-EDM

鏡面加工 高精度 低損耗 μ級制造
MIRROR PROCESSING HIGH-PRECISION LOW LOSS μ MANUFACTURING

主要技術參數 Main technical parameters

項目	單位	DMT-100M
工作臺尺寸 (長×寬)	mm	1300×800
坐標軸行程	X軸	1000
	Y軸	600
	Z軸	450
加工液槽內部尺寸	mm	2100×1200×650
承重最大電極重量	kg	150
工作臺承重量	kg	3500
占地面積約	mm	3200×3435×3405
機床重量	kg	5500



CNC-EDM

DMT-120T
DMT-140T牛頭火花機
BULL-HEAD SPARK MACHINE

主要技術參數 Main technical parameters

項目	單位	DMT-120T
工作臺尺寸(長×寬)	mm	1400×800
坐標軸行程	X軸	800雙頭/1200單頭
	Y軸	600
	Z軸	450
加工液槽內部尺寸	mm	2100×1250×600
承重最大電極重量	kg	150
工作臺承重量	kg	4000
占地面積約	mm	3800×3900×3000
機床重量	kg	6500單頭/8000雙頭

CNC-EDM

鏡面加工 高精度 低損耗 μ級制造
MIRROR PROCESSING HIGH-PRECISION LOW LOSS μ MANUFACTURING

主要技術參數 Main technical parameters

項目	單位	DMT-140T
工作臺尺寸(長×寬)	mm	1500×900
坐標軸行程	X軸	800雙頭/1400單頭
	Y軸	700
	Z軸	500
加工液槽內部尺寸	mm	2250×1300×650
承重最大電極重量	kg	200
工作臺承重量	kg	4000
占地面積約	mm	4020×4207×3545
機床重量	kg	8000單頭/10000雙頭



DMT-180T
DMT-200T

牛頭火花機

BULL-HEAD SPARK MACHINE



主要技術參數 Main technical parameters

項目	單位	DMT-180T	DMT-200T
工作臺尺寸 (長×寬)	mm	2000 × 1000	2500 × 1200
坐標軸行程	X軸	1200雙頭/1800單頭	1450雙頭/2300單頭
	Y軸	800	900
	Z軸	600	600
加工液槽內部尺寸	mm	3500 × 1800 × 650	3500 × 1800 × 850
承重最大電極重量	kg	200	200
工作臺承重量	kg	5000	8000
占地面積約	mm	6000 × 5400 × 3900	6000 × 5400 × 4000
機床重量	kg	13000單頭/15000雙頭	15000單頭/17000雙頭

安裝及環境要求 INSTALLATION AND ENVIRONMENTAL REQUIREMENTS

關於電氣工程

在設置機床時，應先考慮主機、數控電源裝置、選配件的組合，算出所需的電氣總容量 (KVA)，然後考慮電源箱內的變壓器的衝擊電流，並備好與設備容量相適應的空氣開關。

電氣總容量 (KVA) = 機床主機 (主機+裝置) + 附件 (選配件)

- * 當電氣總容量為11KVA以下時，應配備50A的空氣開關，11-22KVA時，應配備100A的空氣開關。
- * 本機應採用獨立的空氣開關，請不要與其他機床共用一個空氣開關。使用不帶漏電保護的空氣開關時，往往會因電源線外混入的幹擾而使空氣開關產生誤動作。因此請選用感應電流為100-200mA的變頻電路的空氣開關。
- * 為防止觸電、電磁障礙，請實施接地工程。接地工程特別是應以第3種工程 (接地阻擾為10Ω以下) 來實施，希望每臺機床都要採用獨立的地線 ("—" 點接地) 請採用14mm²的電線星形配線。
- * 廠房內電氣安裝必須遵守安全法則的要求，在供電和回路上必須裝有過電流保護器件。過電流保護器件數值如下：

A2-50: 25A/相 A2-100: 30A/相

- * 電網電壓、頻率、相：380V、50 (60) HZ、三相四線或三相五線供電。
- * 允許波動範圍：±10%。若電網不穩，建議在輸入端接入三相交流穩壓電源裝置。

振動

地面允許振動的推薦值：振動程度為40分貝以下。為了保持加工精度，當預定的場所地面振動大時，請採用以下的處置方式：

- * 採取防振的基礎工程
- * 移動振動小的場地

若可能，不要將本機安置在通過地基傳送振動的機器附近 (機床的校準精度將會受到影響)，若幹擾源不可避免，則將機床安裝在減震器材上。

灰塵

機床應安裝在盡可能減少灰塵的房間。
本機床應遠離磨床、噴砂機和產生切屑的設備。例如：磨床的金屬灰塵顆粒堆積在控制系統的電路板上，容易造成芯片的管腳短路；另外金屬顆粒有很強的對傷性，會導致滾珠絲杠、導軌和工作臺面的磨損。
本機床應遠離石墨加工設備，石墨灰塵導電性強，會造成電子元件短路。

腐蝕和換氣

請把機床設置在沒有酸等化學腐蝕性氣體、煙霧以及粉塵的場所。特別是磨床的附近，由于磨料及磨削液的霧氣，會給機床的滑動部位帶來很壞的影響，請注意。
室內空氣中應沒有化學腐蝕性氣體成分，避免有毒和有害氣體的凝聚 (不能靠近化學實驗室、表面熱處理車間等)。關於換氣，不祇是放電加工機床，一般的切削機床在進行加工時，也都會產生一些氣體 (煙霧)，考慮到操作者工作環境，應採取換氣措施。在空調系列中，有能控制溫度也能換氣的機型，請配置與工場生產環境相適應得裝置。

室內溫度

加工機床能用的環境溫度為10-35℃，濕度為≤80% (不得凝露)。這是可使用範圍，考慮精加工和操作者的環境，請注意以下的設置：

- * 用放電加工進行精加工 (如PIKA 加工) 時，應在加工室內設置空調器，使室內盡量保持恆溫。
- * 室溫設定推薦在 (20±2)℃的範圍內。
- * 就放電加工機與NC裝置而言，沒有對溫度特別敏感的部件。但是，考慮到操作者的工作環境，一般應保持在50%左右為宜。
- * 即使在沒有空調設備的場所，也應避免曝曬的直射或吹風，設法不要讓機床的周圍環境溫度受到急劇的改變。
- * 如果您選擇配置了使用觸摸屏功能，一定要注意觸摸屏對周圍環境溫度的敏感。如果周圍溫度太大，出現凝露，將導致觸摸屏無法正常工作。

電磁幹擾

放電加工通常會對電視機、電子儀器等設備造成電磁波幹擾。此時，若將加工室與外界屏蔽 (屏蔽室) 就會有效地消除電磁波幹擾。
屏蔽室的工程內容，應根據幹擾的狀況、工程的環境以及加工室的大小等方面予以施工，因此請與專業從事該行業的人員聯繫。

關於機床熱量

若滿負荷運動時，每臺機床將產生4.2Kcal/h以上的熱量，加工液冷卻裝置 (如選配) 也要產生1500W的熱量，加工液冷卻裝置及電源的冷卻風扇把熱量直接排出到外面，因此，有可能減少空調設備的容量。在準備空調時，請予以充分考慮。

關於高頻波形的畸變

當電源的高頻波形發生畸變時，儘管電壓沒有變動，有時也會給裝置的動作帶來一定影響。此時，需要避開產生頻波形畸變設備，或者利用線性濾波器等等來處理。

關於放電液

您選擇放電加工液正確與否，對機床的整體加工性能 (特別是鏡面加工) 影響很大，對選用專業人士推薦的電火花專用加工液；如果您選擇不符合技術指標的加工液，將導致本設備無法發揮正常的加工性能。

CNC-EDM

鏡面加工 高精度 低損耗 μ級製造
MIRROR PROCESSING HIGH-PRECISION LOW LOSS μ MANUFACTURING

ELECTRICAL ENGINEERING

Before setting up the machine should consider the overall configuration; including the host, digitally controlled power and the options accounting total electrical capacity, considering the power box transformer inrush current, and ready with air breaker adapt to the equipment capacity.

ELECTRIC TOTAL CAPACITY(KVA) = HOST MACHINE (HOST +NCDEVICE)+ ACCESSORIES (OPTIONAL)

- ◆ Electrical total capacity of 11KVA or less, equipped with 50A breaker when 11-22 KVA, with 100A air switch.
- ◆ Independent air switch: using no air leakage protection switch often due to the power line outside the mixed interference malfunction. So please use the induced current is 100-200mA inverter circuit breaker.
- ◆ To prevent electric shock, electromagnetic barriers, implement grounding. Ground obstruction should be 10Ω or less, each machine must use a separate ground wire ("—" point grounding).
- ◆ Please use 14mm² wire star shape wiring. plant electrical installation must comply with the safety requirements of the law, current overload protection must be installed. Overcurrent protection requirements:

A2-50: 25A/phase A2-100: 30A/ phase

- ◆ Grid voltage, frequency, phase: 380V 50(60)HZ, three-phase four-wire or three-phase five-wire power supply.
- ◆ Permissible range: ±10%. If the grid instability recommend to install a three-phase AC voltage regulator at the input.

VIBRATION

To ensure accuracy, the installation site vibration is large, use the following disposal methods:

- ◆ Take anti-vibration measures
- ◆ Move small vibration venue

If possible, do not place the mirror sparks in the vicinity of large vibration machine (which will affect machining accuracy), if the source of interference is unavoidable, then the machine is mounted on damping equipment.

DUST

The machine should be installed in rooms with minimal dust.
Away from grinder sandblasting machine and the device of generating metal cuttings. For example: metal dust accumulation of the grinder easy to cause the system control circuit board short circuit the other metal particles will cause the ball screw, guide and work surface wear.
Away from the device of graphite processing strong conductivity of graphite dust, can cause a short circuit electronic components.

CORROSION AND VENTILATION

Install the machine in acid-free and other chemical etching gas, smoke and powder especially abrasive and grinding fluid mist near the grinding machines, there will be a bad influence on the sliding portion of the machine, please note.
To avoid toxic and harmful gas condensation in the room, not close to the chemical laboratory and surface heat treatment workshop. About ventilation, not just EDM machines, cutting tools during machining, it will produce smoke, taking into account the operator working environment, ventilation measures should be taken.
Air conditioning series can control the temperature and ventilation models, please configure the matching device with the factory production environment.

INDOOR TEMPERATURE AND HUMIDITY

Ambient temperature for the machine is 10-35℃, humidity ≤80% (must not condensation) Consider finishing and operator environment, please note the following:

- ◆ Discharge finishing(such as PIKA processing), air-conditioning should be installed in the processing room, try to keep the indoor constant temperature.
- ◆ Keep the temperature in the range 20 ± 2℃.
- ◆ EDM machine and the NC device hasn't the parts particularly sensitive to humidity. But taking into account the operator's working environment should be kept humidity at about 50%.
- ◆ Even in places without air conditioning, you should avoid direct sunlight or wind, trying to avoid a sharp change in the ambient temperature of the machine.
- ◆ Use the touch screen function, pay attention to the sensitivity of the touch screen on the humidity. If too much humidity, condensation occurs, causing the touch screen will not work correctly.

ELECTROMAGNETIC INTERFERENCE

EDM often cause electromagnetic interference to TV sets, electronic instruments. If shield the processing room and the outside can effectively remove the interference of electromagnetic interference waves.
Shielded room engineering, construction should be based on the interference situation, the processing room size and environment consulting professionals.

HEAT OF THE MACHINE

If the full-load operation, each machine will produce 4.2Kcal/h or more calories processing liquid cooling device(optional)1500W also generate heat, power supply cooling fan will produce heat, so please take full account of air conditioning capacity prepare the air conditioner. High-frequency waveform distortion.

HIGH-FREQUENCY WAVEFORM DISTORTION

When the high-frequency wave power distortion, although voltage does not change, and sometimes bring some influence to operation of the machine. In this case, the need to avoid generating high frequency waveform distortion the device or use filters to deal with.

EDM LIQUID

Select EDM liquid is correct or not, a great impact on the overall processing performance of the machine(especially mirror finish). Please use the professionals recommend EDM machining dedicated liquid; if you choose not to meet the technical specifications of the processing liquid, will result in the device can not play a normal processing performance.

DMT-30A/40A/45A/30B/35B/40B/40E/80E

主要技術參數 MAIN TECHNICAL PARAMETERS

項目 Project		單位 Unit	DMT-30A	DMT-30E	DMT-40A	DMT-45A	DMT-30B	DMT-35B	DMT-40B	DMT-40E	DMT-80E		
工作臺尺寸 (長×寬)		Worktable size (L×W)	mm	600×400	600×400	650×450	700×400	600×400	600×400	650×450	650×450	1100×600	
坐標軸行程	X軸	Axis travel	X axis	mm	300	300	400	450	300	350	400	400	800
	Y軸		Y axis	mm	210	210	300	350	210	250	300	300	550
	Z軸		Z axis	mm	270	270	300	320	270	300	300	300	400
加工液槽內部尺寸		Internal size of processing liquid tank	mm	950×620×360	950×640×410	1160×640×410	1050×680×410	950×620×360	950×620×360	1160×640×410	1160×640×410	1780×1100×580	
承重最大電極重量		Max. electrode weight	kg	25	25	50	50	25	50	50	25	150	
工作臺承重量		Table weight	kg	400	400	400	400	400	400	400	600	3000	
電極板至工作臺面距離	最小	Distance work surface to electrode plate	Min.	mm	295	295	300	280	295	250	300	480	
	最大		Max.	mm	565	565	600	600	565	550	600	880	
總輸入功率		Total input power	KVA	9	9	9	9	9	9	9	9	9	
輸入電源		Input supply	V	220V/380V(國內)	220V/380V(國內)								
最大加工電流		Max. current	A	40	40	40	50	40	40	40	40	50	
控制軸數		Control axis number		三軸三聯動	三軸三聯動								
機床重量		Machine tool weight	kg	2000	2100	2500	3200	2000	2200	2500	2500	5000	
定位精度 (檢測標準GB/T5291.1-2001)		Positioning accuracy		0.005mm 任意100mm	0.005mm 任意100mm	0.005mm 任意100mm	0.006mm 任意100mm	0.006mm 任意100mm	0.006mm 任意100mm	0.006mm 任意100mm	0.005mm 任意100mm	≤0.015mm	
重複精度 (檢測標準GB/T5291.1-2001)		Repeat accuracy		0.002 mm	0.002 mm	0.002 mm	0.003mm	0.003mm	0.003mm	0.003mm	0.002 mm	≤0.007 mm	
最佳表面粗糙度		Optimal surface roughness		Ra≤0.07 μm	Ra≤0.2 μm								

DMT-50M/60M/70M/100M/120M/140T/150T/180T/200T/250T/300T

主要技術參數 MAIN TECHNICAL PARAMETERS

項目 Project		單位 Unit	DMT-50M	DMT-60M	DMT-70M	DMT-100M	DMT-120T	DMT-140T	DMT-150T	DMT-180T	DMT-200T	DMT-250T	DMT-300T		
工作臺尺寸 (長×寬)		Worktable size (L×W)	mm	850×500	900×550	900×550	1200×600	1400×800	1500×900	1600×1000	2000×1000	2500×1200	2700×1200	3200×1200	
坐標軸行程	X軸	Axis travel	X axis	mm	500	650	700	1000	800雙頭/1200單頭	800雙頭/1400單頭	1000雙頭/2000單頭	1200雙頭/1800單頭	1450雙頭/2300單頭	1750雙頭/2500單頭	2400雙頭/3000單頭
	Y軸		Y axis	mm	400	500	500	500	600	700	700	800	900	900	900
	Z軸		Z axis	mm	300	350	350	400	450	500	500	600	600	600	600
加工液槽內部尺寸		Internal size of processing liquid tank	mm	1370×790×500	1400×900×500	1600×900×500	1800×1100×600	2100×1250×600	2250×1300×650	2400×1380×650	3500×1800×650	3500×1800×850	3800×1800×850	4500×1800×800	
承重最大電極重量		Max. electrode weight	kg	100	150	200	150	150	200	200	200	200	200	200	
工作臺承重量		Table weight	kg	1800	2000	3000	3500	3500	4000	5000	5000	8000	8000	10000	
電極板至工作臺面距離	最小	Distance work surface to electrode plate	Min.	mm	430	400	500	500	550	600	600	650	650	700	
	最大		Max.	mm	730	750	900	900	1000	1150	1150	1200	1250	1300	
總輸入功率		Total input power	KVA	9	9	9	9	9	9×2	9×2	9×2	9×2	9×2	9×2	
輸入電源		Input supply	V	220V/380V(國內)	220V/380V(國內)	220V/380V(國內)	220V/380V(國內)	220V/380V(國內)	220V/380V(國內)	220V/380V(國內)	220V/380V(國內)	220V/380V(國內)	220V/380V(國內)	220V/380V(國內)	
最大加工電流		Max. current	A	50	50	50	50	50	50×2	50×2	50×2	50×2	50×2	50×2	
控制軸數		Control axis number		三軸三聯動	三軸三聯動	三軸三聯動	三軸三聯動	三軸三聯動	三軸三聯動	三軸三聯動	三軸三聯動	三軸三聯動	三軸三聯動	三軸三聯動	
機床重量		Machine tool weight	kg	2500	3500	4500	5500	8000單頭/11500雙頭	8000單頭/11500雙頭	9000單頭/12000雙頭	13000單頭/15000雙頭	15000單頭/17000雙頭	17500單頭/19500雙頭	23000單頭/25000雙頭	
定位精度 (檢測標準GB/T5291.1-2001)		Positioning accuracy		≤0.015mm	≤0.015mm	0.012mm	≤0.015mm	≤0.015mm	≤0.015mm	≤0.015mm	≤0.015mm	≤0.015mm	≤0.015mm	≤0.015mm	
重複精度 (檢測標準GB/T5291.1-2001)		Repeat accuracy		≤0.007 mm	≤0.007 mm	0.005mm	≤0.007 mm	≤0.011 mm	≤0.011 mm	≤0.011 mm	≤0.011 mm	≤0.011 mm	≤0.011 mm	≤0.011 mm	
最佳表面粗糙度		Optimal surface roughness		Ra≤0.2 μm	Ra≤0.2 μm	Ra≤0.2 μm	Ra≤0.2 μm	Ra≤0.2 μm	Ra≤0.2 μm	Ra≤0.2 μm					

由于产品不断完善, 技术参数如有变动, 恕不另行通知。