

環境需求

設置條件輸入電源 AC220V或AC380±5%；3相50/60Hz±1Hz；穩定市電(符合當地用電規定)

環境溫度、濕度 建議溫度：25±1℃；濕度：75%RH以下

設置環境

1. 避免將機器放在震動源及衝擊源，會影響機器精度的設備附近。
2. 避免將機器放在熱處理廠或電鍍廠附近，因為機台會受腐蝕而損壞。
3. 避免將機器放在多灰塵的環境，會影響機器正常運作。
4. 機器就定位時，應注意機器正常操作時之移動行程範圍及保養維修所需之空間。
5. 機台坐落地基需穩固，水平誤差量20μm以內。

接地施工

為防止電波干擾和漏電，請依電器設備標準中所規定之第三類施工(接地電阻在10Ω以下)，並且與其他機台分開接地。

氣壓源要求

選配AWT(自動穿線裝置)機台，需要氣壓源6kg/cm²以上。

※ 本公司保留變更修改權力，如有差異以實體為主。

GE-8P-C 2015.02 Taiwan © Copyright reserved

GE系列 線切割放電加工機

The best solution of CNC Wire EDM technology



徠通科技股份有限公司

地址：台中市南屯區精科路20號
 電話：+886-4-23599688
 傳真：+886-4-23597266

昆山徠通機電科技有限公司

地址：昆山市千燈鎮聖祥中路219號
 電話：+86-512-57662779
 傳真：+86-512-57669773

台北辦事處

地址：新北市樹林區大安路205號
 電話：+886-2-2687-7640
 傳真：+886-2-2687-1401

東莞辦事處

地址：東莞市長安鎮廈崗復興路33號
 金銘模具城16棟21、22號
 電話：+86-769-8575-2626
 傳真：+86-769-8575-2636

全球網站

網站：www.accutex.com.tw
 E-mail: sales@accutex.com.tw
 service@accutex.com.tw

美國：www.accutexedm.com
 韓國：www.accutex.co.kr
 俄羅斯：www.accutex.ru



2011年 小巨人獎
 Rising Star Award



2012年 國家鑽石獎
 National Award of Outstanding SMEs



2015年 潛力中堅企業
 Certificate of Potential Taiwan Mittelstand Award

www.accutex.com.tw

GE系列

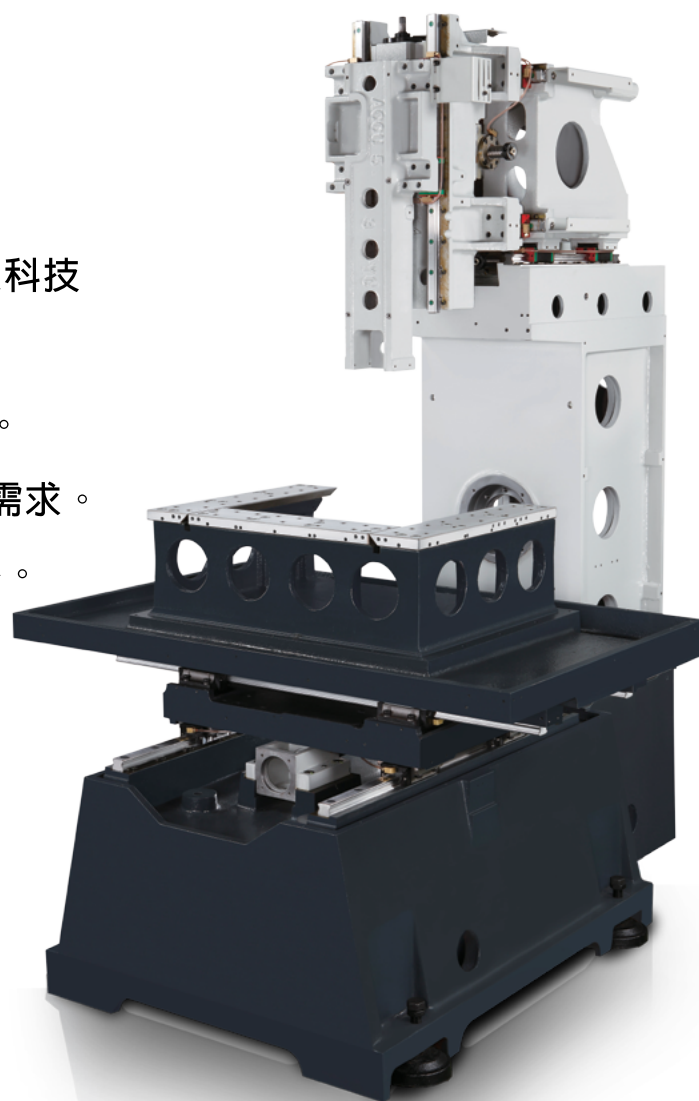
高 | 性 | 價 | 比 | 機 | 種

➤ **GE系列線切割放電加工機**是徠通科技推出市面上最具性價比的機種。

具備優異的性能、方便的使用性。

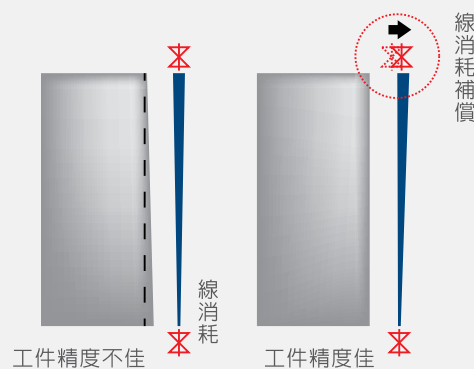
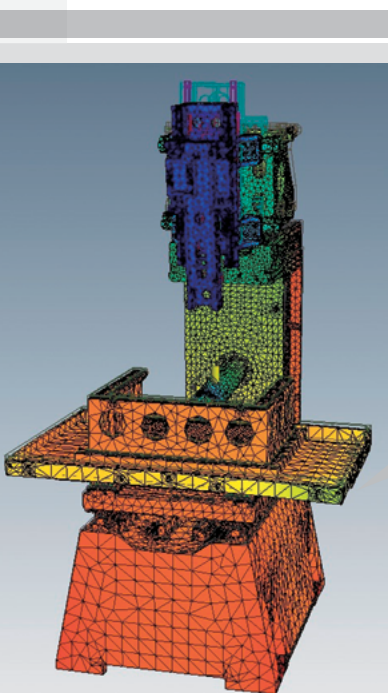
可滿足大部分模具及零件加工的需求。

GE系列可大幅提昇設備投資效益。



GE系列機身結構

- 機身結構以“Y軸行程在下:X軸行程在上”設計理念,適合小行程精密模具加工。
- 利用有限元素法分析(Finite Element Analysis),設計出優化的機械本體。
- XY軸馬達直接驅動,結合機身高剛性輕量化設計,大幅提昇伺服響應速度。



線消耗補償

加工厚工件時,因放電時間較長,線徑逐漸變細,造成工件上小下大現象。

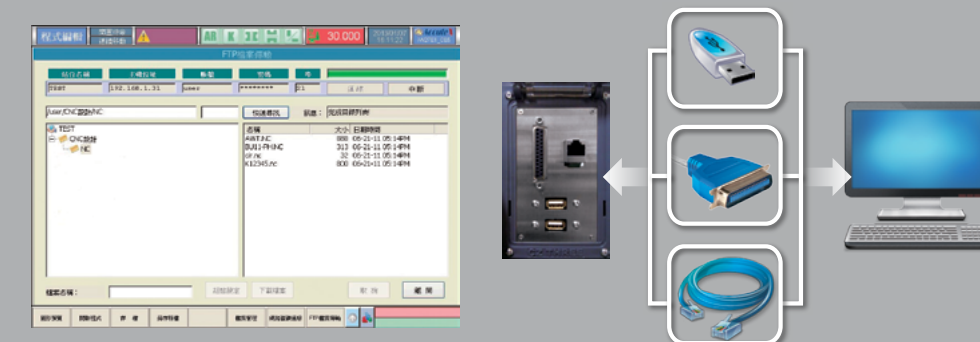
透過線消耗補償功能,可消除此現象。並可降低加工中的送線速度,節省銅線消耗成本。

Windows CE控制器

徠通科技**100%**自行開發控制器,研發團隊能夠完全掌握所有控制器關鍵技術,可提供客戶最迅速之售後服務。控制器以 **Windows CE** 為作業系統,除了具有精確的伺服運算的特點外,還是個不受電腦病毒危害的系統,在長時間運轉下可以保證系統穩定性。

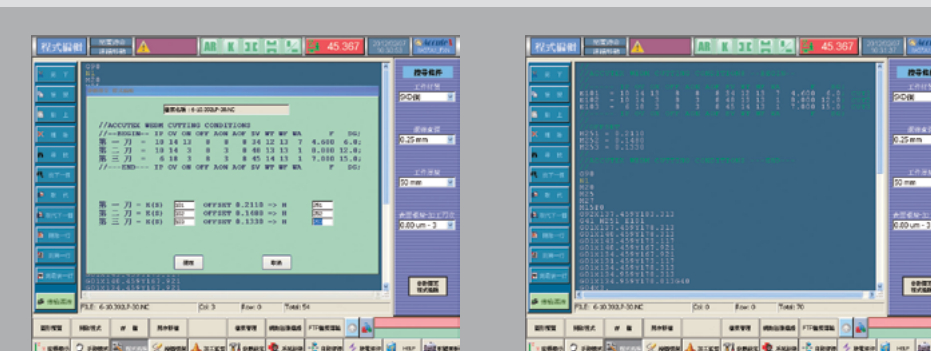
便捷的外部輸出/輸入

- 透過USB儲存裝置、乙太網路或RS232連線即可進行外部程式碼的傳輸。
- 控制器內建FTP、網路芳鄰管理功能可直接存取遠端伺服器上的程式碼,提昇檔案管理的效率。



加工參數自動尋找與傳出

使用者按照實際加工條件搜尋參數資料庫,控制器可自動傳出適合加工參數到NC程式中,大幅增加使用者方便性與NC程式可攜性。



棒型線性馬達系統 (*選配功能)

徠通自主研發最新一代棒型線性馬達系統,具最高解析度0.2μm全閉迴路控制,無磨耗特性讓機台更具長時間精度保證。線性馬達具有高靈敏伺服響應優點,使得放電間隙控制更穩定,加工效率可提昇8~10%。棒型線馬具有極佳低功率消耗特性,能維持穩定運作溫度。

Linear Motor

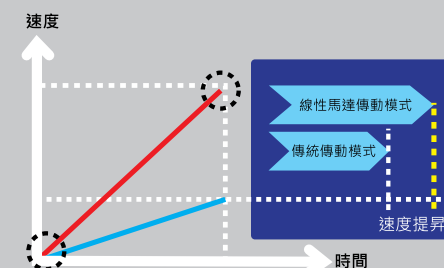


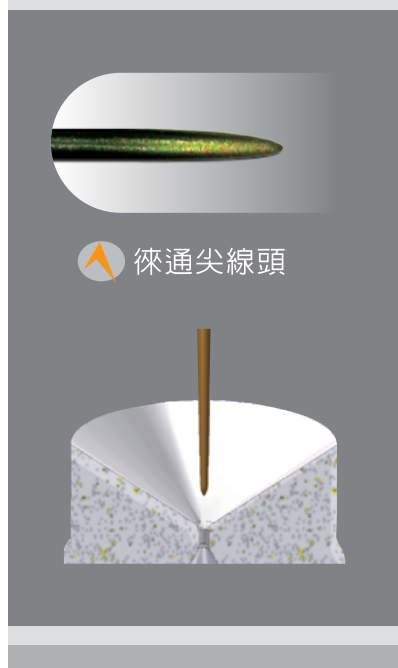
提升加工效率
快速伺服響應控制,減少短路斷線機率,提昇整體加工效率

新一代棒型線性馬達
低維護成本
極佳低功率消耗特性

平板式線性馬達

圓形馬達





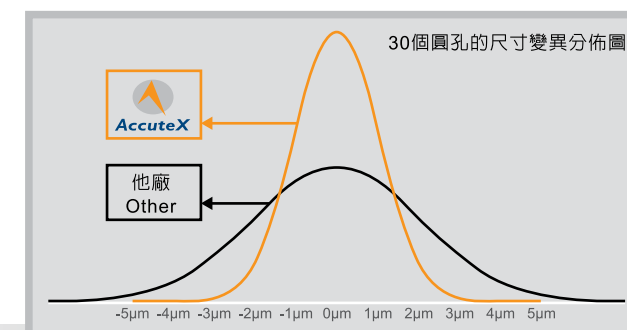
(*) 選配功能

高可靠度自動穿線技術(*)

- AC伺服張力輪，加工中提供穩定線張力控制；自動穿線時提供正逆向送線控制，精準控制穿線長度。已取得台灣發明專利（號碼I257887）。
- 不同線徑條件下，施以放電剪線調質電源系統，使銅線得到最佳直度與尖銳狀態線頭，可穩定完成穿線流程，增加自動穿線成功率。
- 高壓空氣與電子式滾輪排除廢線裝置，無論廢線長度多長，皆可穩定排除廢線。已取得台灣與中國新型專利（號碼210295與ZL03261258.3）。

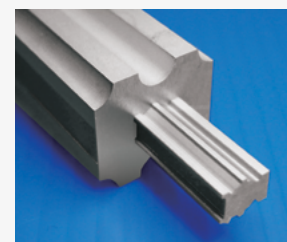
SD-Master 穩定放電模組(*)

- 高重現精度：相同加工參數在不同機台上，可得到精度一致性，有效提昇模具生產品質與簡化管理程序。
- 高速加工：SD-Master穩定輸出放電能量，特別在高速加工下，持續保持穩定加工。
- 重現精度：連續加工30個3.0mm圓孔，在95.45%信心水準下，尺寸變異範圍可被控制在 $3\mu\text{m}$ 內。
- 加工條件：在厚度30mm，材料SKD-11條件下，以線徑0.2mm黃銅線割四刀後，量測重複精度；室溫及外在環境均在良好控制下執行測試。

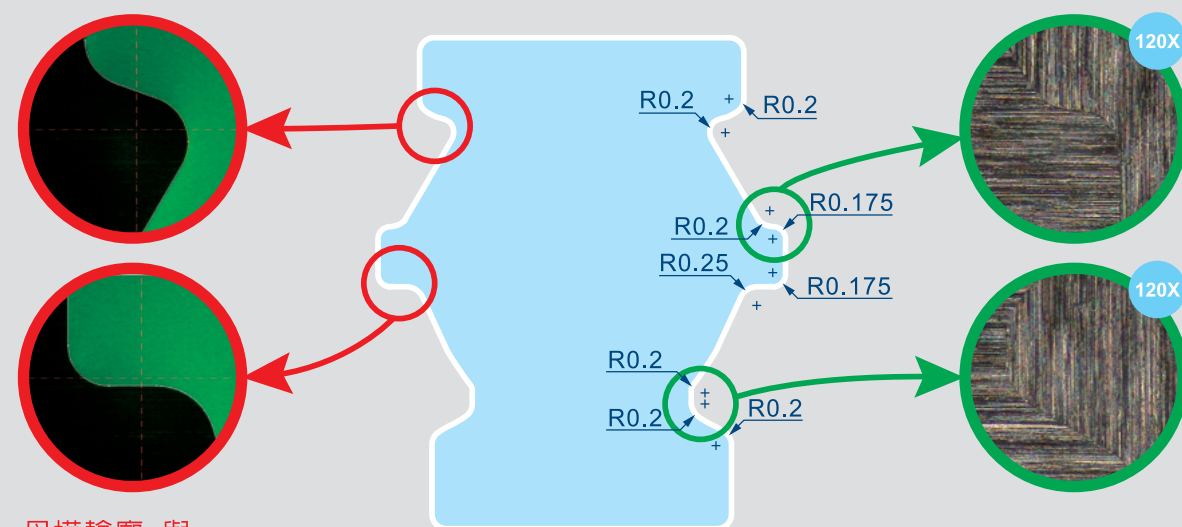


(*) 選配功能

轉角圓弧加工



控制器自動依照銅線線徑、轉角角度、圓弧半徑與工件厚度等條件，提供對應控制參數，可加工出最佳轉角與圓弧精度，同時保持加工效率。特別在短路徑連續轉角的場合，仍然可得到絕佳轉角精度。

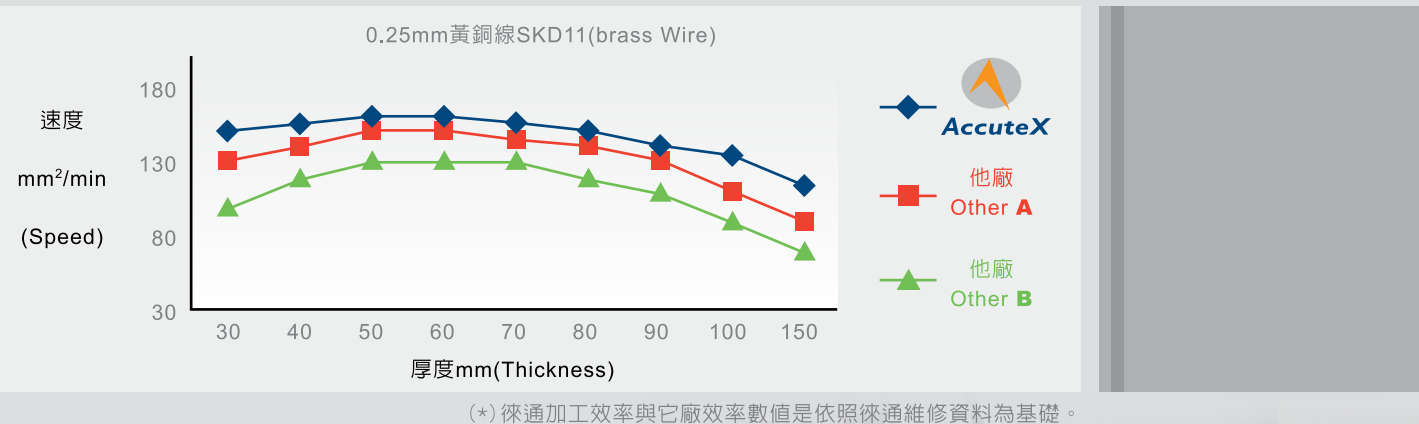


母模輪廓 與
正確加工圖形密合

公母模絕佳配合間隙

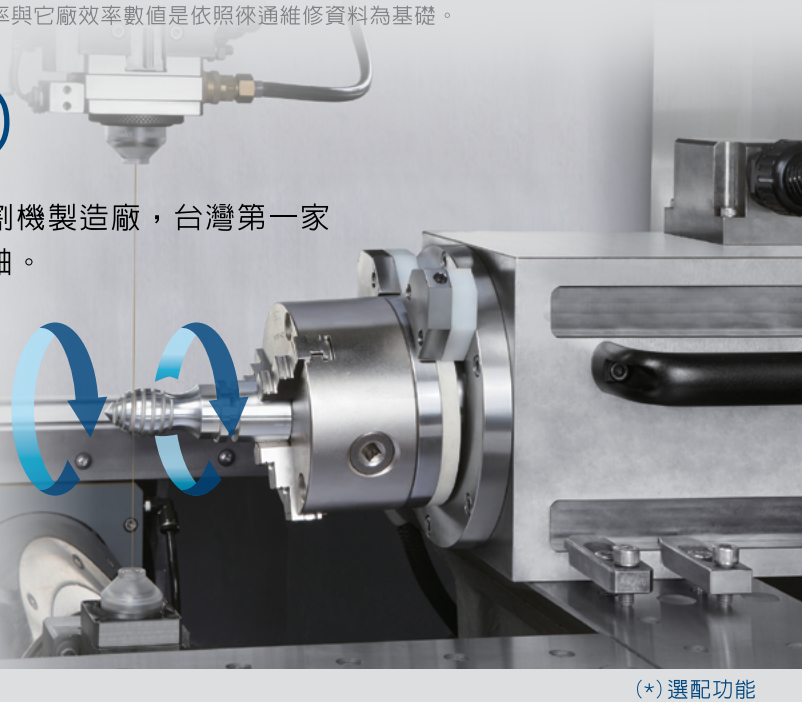
高效率加工

- ▶ 徠通科技簡化複雜電源與訊號線路直接製成IC晶片，完全避免電力傳輸到各接點時產生的功率損失，進而達到最佳加工效率表現。
- ▶ 在不同工件厚度條件下，與它廠加工效率比較結果。



第六軸加工(*)

- ▶ 徠通科技多年研發成果，領先同業線切割機製造廠，台灣第一家自行研發生產線切割機專用-浸水式旋轉軸。
- ▶ 採用日本內藏式直驅式馬達，完全無背隙問題；每轉720,000脈波解析度，超精密精度等級。
- ▶ 整體防水等級IP68設計，可長時間完全浸水加工，確保加工效率穩定度與表面精度。
- ▶ 搭配徠通控制器，可做XYUVW五軸同動控制，達到曲面加工效果。



(*) 選配功能

控制器功能

- | | | | |
|------------|-------------|--------------|-------------|
| ▶ 背隙補償 | ▶ 節距補償 | ▶ 平行補償 | ▶ 軸內安全區域鎖定 |
| ▶ 直線/圓弧插值 | ▶ 手動/伺服進給加工 | ▶ 選擇性暫停 | ▶ 自動定位 |
| ▶ 加工路徑顯示 | ▶ 斷電復歸機能 | ▶ 背景程式編輯 | ▶ 軟體極限保護 |
| ▶ 原路徑返回起割點 | ▶ 原路徑返回斷線點 | ▶ 加工起始點回歸 | ▶ 轉角機能 |
| ▶ 參考點設定 | ▶ 參考點回歸 | ▶ 加工斷線點回歸 | ▶ 故障診斷機能 |
| ▶ 單節暫停 | ▶ 副程式呼叫 | ▶ 自動圓角 | ▶ Z軸防撞機能 |
| ▶ 加工履歷 | ▶ 保養情報 | ▶ 程式編輯/複製/刪除 | ▶ 手動資料登錄MDI |
| ▶ 鏡像 | ▶ 軸交換 | ▶ 旋轉 | ▶ 自動/手動進給 |
| ▶ 單節忽略 | ▶ 空跑 | ▶ 單節執行 | ▶ 短路退回 |

機台尺寸規格表

機型/規格	沖水機		浸水機	
	GE-43F	GE-53F	GE-43S	GE-53S
最大工件尺寸 L x W x H (mm)	830x630x215	830x630x215	830x600x215	830x600x215
最大工件重量(Kg)	500	600	400	500
X / Y軸行程(mm)	400x300	500x300	400x300	500x300
U / V軸行程(mm)	60		60	
Z軸行程(mm)	220		220	
最大浸水高度(mm)	-		195	
線軸承重(Kg)	10		10	
佔地面積(mm) W x D x H	2200x2200x1990	2260x2200x1990	2200x2400x1990	2200x2400x1990
水過濾系統容量(L)	412		708	
總重量(Kg)	2550	2650	2770	2850

標準 配件	上下水蓋與眼膜 各 1 組	給電板 2 個
	銅線 1 捲	工件夾具 1 組
	樹脂桶6.8L (噴水式) / 14.4L (浸水式)	離子交換樹脂5L(噴水式) / 10L(浸水式)
	過濾紙網 2 個	垂直校正器 1 個
	廢線筒 1 個	冷卻機 1 台

電控規格

控制器系統	WINDOWS CE
控制器裝置	64位元工業電腦
記憶體裝置	1GB CF卡
螢幕顯示設備	15" 1024×768彩色螢幕
輸入方式	鍵盤、滑鼠、RS-232、USB磁碟、乙太網路
伺服控制方式	半閉回路 / 全閉迴路(選配光學尺)
最大控制軸數	5軸 / 6軸 (選配旋轉軸)
同動軸數	4軸 / 5軸 (選配旋轉軸)
最小命令單位	0.0001 mm
最大指令值	99999.9999 mm
指令單位	公制/英制
加工條件	99999組
電源種類	MOSFET控制，無電解放電電源
點火電源	32段選擇，53V~138V
放電時間	24段 50ns/段
休止時間	43段，8~50µs
放電模式	一般加工/修細加工/細線加工(選配)
最大切割斜度	±15度，厚度 = 80mm

選配配件

穩定放電模組SD MASTER
三色指示燈
XY軸光學尺
穩壓器
PCD放電電源模組
旋轉軸加工套件
自動穿線AWT
觸控螢幕
0.1mm細線加工
Z 軸防撞功能
AWT高壓細水柱
S修細電源