



哈 工 乔 德

HG-630 中走絲

技 術 資 料

目 錄

一、技術特點	4
二、機床參數	5
三、主要零部件配置	6
四、標準技術檔	6
五、隨機配件	7
六、安裝調試設備客戶準備表	7

參考圖片



一、技術特點

- ★ 哈工喬德與 *Autocut* 定制的控制系統；
- ★ 內置 HRG-哈工喬德研發生產的高頻放電回路，能保障每次的放電加工均勻、穩定、高效；
- ★ 優化的高剛性床身底座，高穩定性的 C 型機械結構；
- ★ X、Y 軸採用臺灣上銀/銀泰/日本 THK 進口品牌線性導軌，精度持久穩定；
- ★ X、Y 軸採用臺灣上銀/銀泰進口精密級絲杆配置，精度持久穩定；
- ★ X、Y 軸採用日本進口松下伺服電機及驅動，傳動穩定；
- ★ 電箱內主要電氣元件採用進口品牌，保證電氣的穩定性；
- ★ 大氣高檔的專利外觀設計，獲得眾多行業專家和用戶的好評；
- ★ 一流的研發、技術、生產、市場和綜合運營團隊，高端的市場資源平臺；
- ★ 優化的股東構成，確保在大平臺、大背景下，高靈活性的市場適應能力；
- ★ 國內主要城市都有售後服務網點，服務點貼近使用者，及時高效，貼心保障。

二、機床參數

機床型號		HG-630
工作臺行程 (X/Y)	mm	630×500
上下眼膜最大距離	mm	≥ 300
最大切割錐度	° /mm	±6°/80mm 高 (最佳效果在±3°以內)
鉚絲直徑	mm	標準 0.18 (0.10-0.20)
工作臺尺寸	mm	880×600
工作臺承重	kg	800
水箱容積	L	70
X/Y 軸驅動方式	日本松下交流伺服電機和驅動	
控制軸數	XYUV 軸 4 軸聯動控制、Z 軸快動升降	
XY 重複定位精度	mm	±0.003
最佳表面粗糙度	um	Ra 0.8
最大切割厚度	mm	300
機床功率	kw	≤3
機床重量	kg	3000
機床尺寸	mm	2400×2100×2200

三、主要零部件配置

名稱	品牌	備註
控制系統		
中走絲編控一體	AUTOCUT	
工控機	研域或同等品牌	
機械部分		
鑄件	哈工喬德定制	
直線導軌	臺灣銀泰/臺灣上銀	
滾珠絲杆副	臺灣銀泰/臺灣上銀	
XY 軸軸承	日本 NSK	
自動潤滑系統	MY	
高壓水箱	哈工喬德定制	
自動張絲結構	哈工喬德定制	
電氣部分		
交流接觸器	法國施耐德 Schneider	
XY 伺服驅動器	日本松下 Panasonic	
變頻器	臺灣士林 Shihlin	
繼電器	日本歐姆龍 OMRON 或同等品 牌	
變壓器	哈工喬德定制	

四、標準技術檔

序號	名稱及規格	數量	備註
1	裝箱單	1	僅提供紙質檔
2	合格證明書	1	僅提供紙質檔
3	保修單	1	僅提供紙質檔
4	使用說明書	1	僅提供紙質檔
5	系統恢復U 盤	1	
6	培訓清單	1	僅提供紙質檔

五、隨機配件

序號	名稱	規格	數量	單位
1	624 導輪拆裝工具		1	套
2	625 導輪拆裝工具		1	套
3	內六角扳手		1	套
4	剪刀		1	把
5	活動扳手	12 寸	1	把
6	鉚絲	0.18mm	1	卷
7	鉚絲勾		1	個
8	緊絲輪		1	個
9	垂直校正塊		1	個
10	壓板 (含螺杆 · 螺帽)		1	套
11	試機料	Cr12 40*40*30	1	塊
12	保險絲		3	個
13	十字螺絲刀	6*150	1	把
14	一字螺絲刀	6*150	1	把
15	切割液		1	桶
16	試機材料	Cr12 40*40*30	1	塊

六、安裝調試設備客戶準備表

序號	項目	要求	備註
1	進線電源 電纜線準備	根據機床位置確認實際長度 · 2.5 ² *4 芯護套線	機床自帶 3.5m
2	運輸方式	根據廠房及周圍路況確認運輸方式,滿足機床最大部件的淨運輸尺寸	
3	廠內電壓	廠內工作電壓 380V±3% (如電壓不穩超差 · 需方必須增加穩壓器)	
4	叉車	≥5T	具有加長 臂
5	純淨水	4 桶	每桶 20L