



哈 工 乔 德

HG-500BK 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	5
四、標準技術檔	6
五、隨機配件	6
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；
- ★ 優化的高剛性鑄件底座，C型床身機械結構；
- ★ X、Y軸採用日本 *THK*/臺灣上銀/銀泰進口品牌線性導軌，精度持久穩定；
- ★ X、Y軸採用臺灣上銀/銀泰進口品牌絲杆配置，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，保證電氣元件的長期穩定性；
- ★ 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-500BK
工作臺行程 (X/Y)	mm	500×400
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	720×520
工作臺承重	kg	400
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 (UV 步進電機) 、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
機床功率	kw	≤3
機床重量	kg	2100
機床尺寸	mm	2300×2000×2200

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/日本 THK	
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	鉬絲	0.18mm	1	卷
7	鉬絲勾		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	≥3T	具有加長臂
5	純淨水	4 桶	每桶 20L