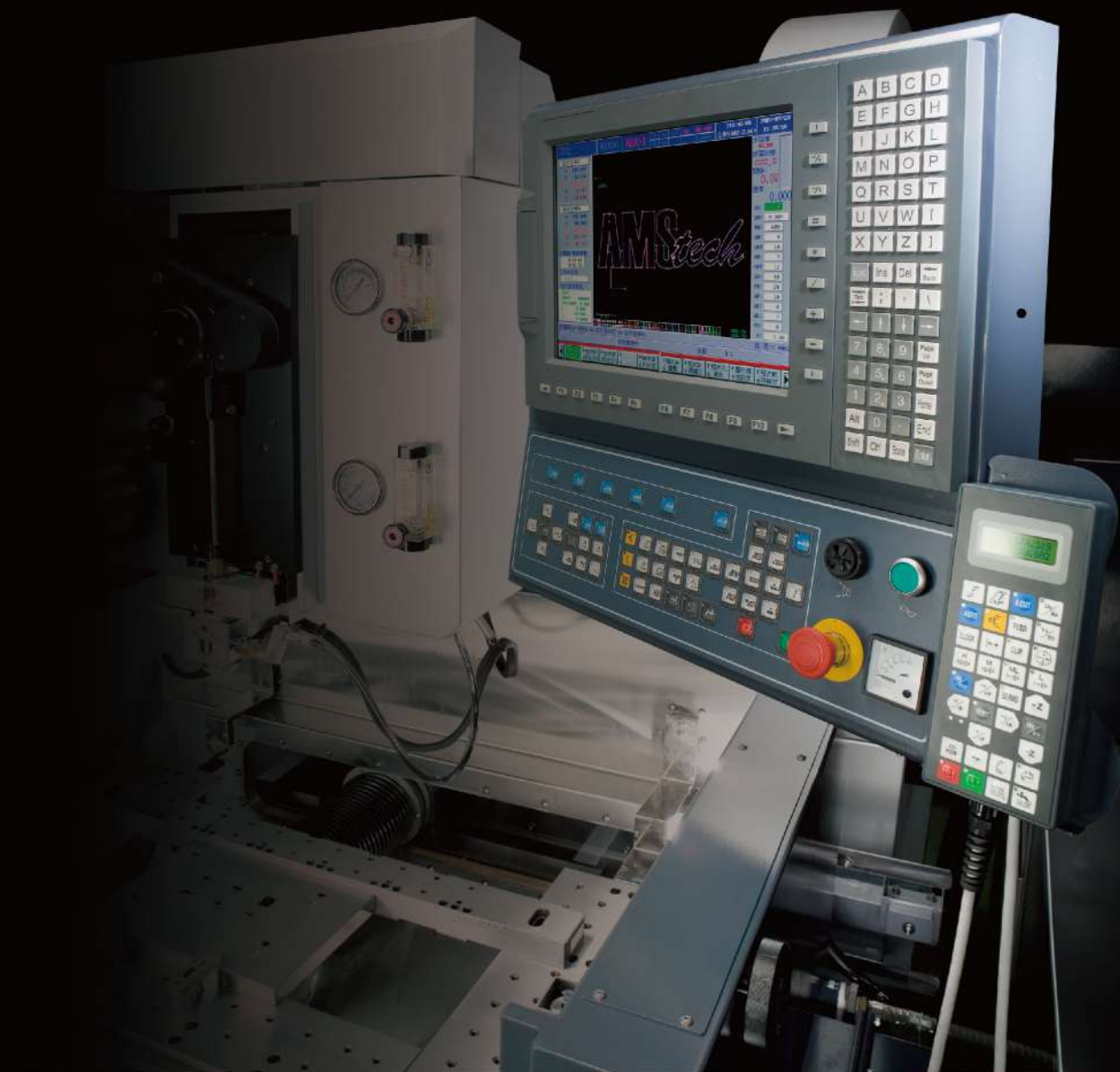


AMStech®



## 線切割放電加工機 AW-E 系列

Leading quality & Innovating technology

AMStech®

Durability · Precision · Speed



慶鴻機電工業股份有限公司

408 台中市南屯區精科一路三號 (精密機械園區)  
No.3 Jing Ke 1st Road Nantun District Taichung City 408 Taiwan  
TEL : +886 4 2350 9188  
E-Mail : overseas@mail.chmer.com

AMS 頂尖設計團隊秉持不變的堅持與熱情，經過多年的市場探索下，不斷精進核心技術，打造出新一代的AW-E系列。

AW-E 搭載多項領先技術，卓越傑出的性能與品質為同級機款中最高性價比的優異產品，絕對是您的最佳首選。

透過FEA有限元素法分析輔助，以極盡完美的T型底座搭配各高強度主構件設計，完美契合；兼具高剛性與熱平衡特點，展現卓越加工穩定性與精度。

Model : AW4E  
(AWT-選配)



Model : AW5E  
(AWT-選配)



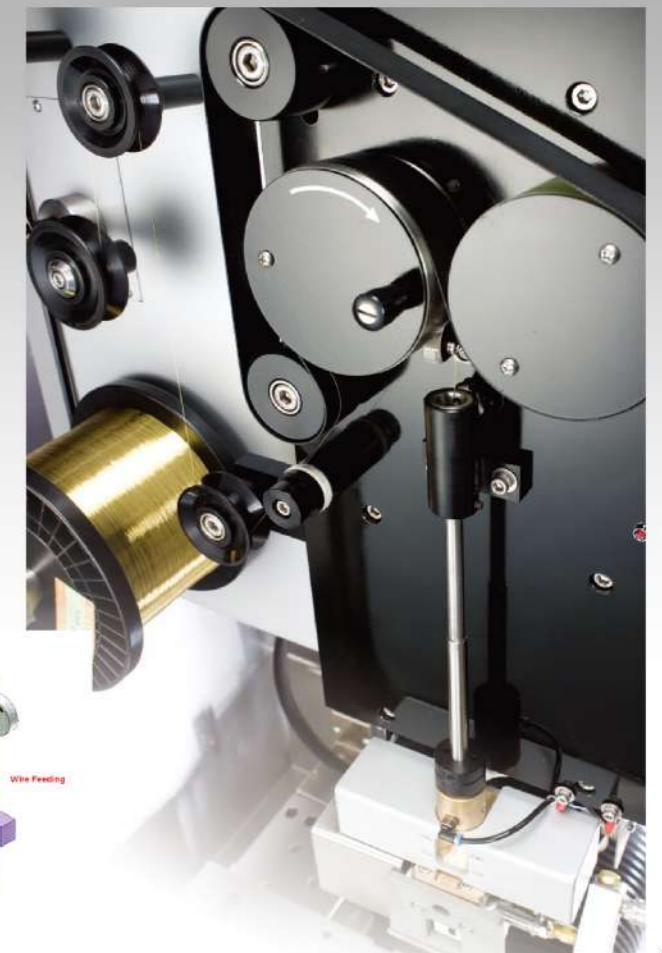
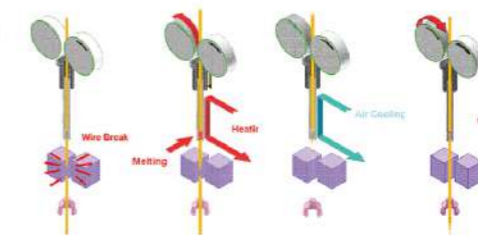
Model : AW6E  
(AWT-選配)

■ 高速穩定自動穿線模組(選配)

- 高速8秒自動穿線系統
- 具備0.1mm線徑張力控制系統
- 極致精簡的機構系統設計能力，提高系統可靠度及降低維護成本
- 全新設計的AWT伺服控制模組能診斷及紀錄每一個執行步驟確保可靠度
- 具備斷線點穿線、段差穿線功能減少洩水及回到起割點穿線時間



■ On line 監視功能



## ■ 32位元智慧型控制器

自行開發之專屬控制器，掌握軟硬體設計技術，擁有控制器全生產流程與快速合理化之能力，不同於多數它牌製造廠仰賴外部控制器所無法完全整合之遺憾。



符合人體工學的懸吊式旋轉面板，觸控式液晶螢幕（選配）讓您讀取與操作上更加簡易清楚。

新式按鍵背光線控盒不論操作性及可靠度都會讓您得到最大的滿意。



USB傳輸介面，讓您上傳下載檔案更方便。

## ■ 遠端監控功能(選配)



使用PC或筆電在家就可以看見現場操作使用情況，隨時上傳下載CAD/CAM製作好的NC檔案分享至機台控制器，使用和監控同時進行縮短停機時間，透過智慧型網管系統自我診斷能力，可即時分享各機台使用情況，也可透過手機傳送使用訊息達到即時掌握，提高工作效率及方便性。



▲ FTP：NC檔案遠端傳輸功能

## ■ 樣品



◆ 材質: SKD-11  
厚度: 3.5 mm  
工時: 1h20 min  
線徑: 0.15 mm  
刀數: 3 刀  
精度: 3 μm  
粗度: Ra 0.55~0.58 μm / Ra

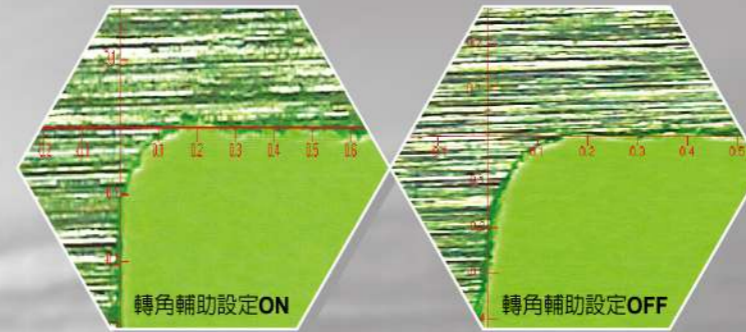


◆ 材質: SKD-11  
厚度: 10 mm  
工時: 3h50 min  
外徑: 27 mm  
線徑: 0.2 mm  
刀數: 3 刀  
粗度: Ra 0.58~0.6 μm / Ra



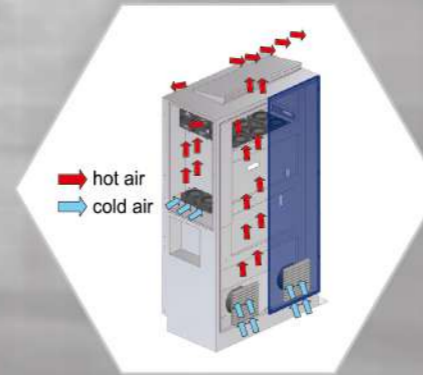
◆ 材質: SKD-11  
厚度: 30 mm  
工時: 4h30 min  
線徑: 0.1 mm  
刀數: 4 刀  
精度: 3 μm  
粗度: Ra 0.28~0.31 μm / Ra

● 線切割放電加工機AW系列



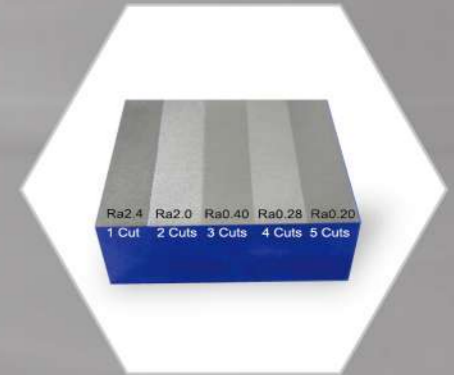
## ■ 全功能轉角輔助系統

透過軟體精密計算以全功能控制放電能量衰減變化，搭配精確的伺服增益調整，可減少外角嚴重崩角現象及改善內角曲線失真情況，有助提升沖壓模各角配合度的提升。



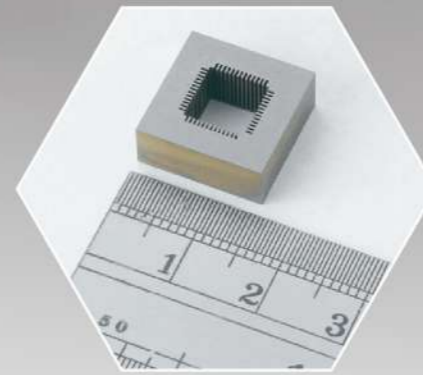
## ■ 雙通道散熱系統

全新採用高對流雙風道散熱方式之電源控制箱，延長了電子元件壽命，也提升長時間加工下的穩定度。



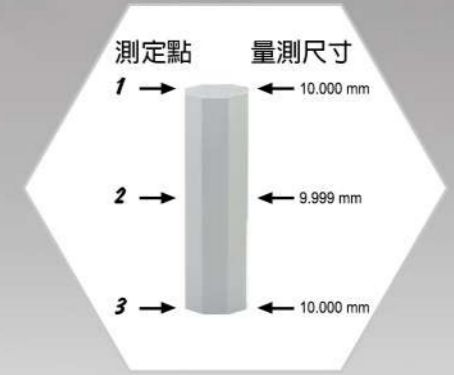
## ■ TFC微細電源迴路—選配

藉由高頻放電搭配精密的進給系統，將放電層平滑修整，輕鬆達成Ra0.2 μm的精修面（5刀加工）。



## ■ 0.1 線徑加工(選配)

0.1mm線徑切割可運用於IC模具、精密連續模等微細產業。



## ■ 切割尺寸精度: 2 μm

材質: SKD-11 刀數: 3 cuts  
厚度: 30 mm 精度: ±2 μm  
線徑: φ 0.2 mm



## ■ 內建式B軸（第6軸）加工—選配

可搭配自行開發浸水內建式B軸，可執行旋轉加工以獲得複雜曲面加工（選配）。



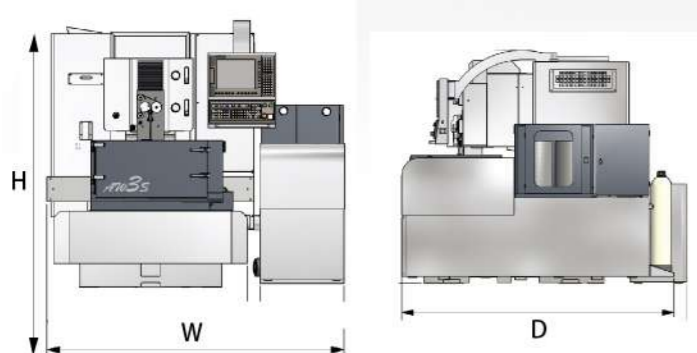
## ■ 新式下伸臂設計

特殊的下伸臂設計，免除了傳統方式所遇到的惱人漏水問題，更佳的是，軸移動的機械干涉也大幅減少，實現高精度精工的可能。

## ■ 機械規格

機型名稱	AW4E	AW5E	AW6E
X,Y 行程	400 x 300(mm)	500 x 300 (mm)	600 x 400 (mm)
U, V, Z 行程	100 x 100 x 260 (mm)	120 x 120 x 260 (mm)	120 x 120 x 300 (mm)
最大工件物	L750 x W550 x H260 (mm)	L850 x W550 x H260 (mm)	L950 x W650 x H300 (mm)
最大工件重量	500 Kg	600 Kg	700 Kg
X,Y 軸進給速度	Max.800	Max.800	Max.800
馬達系統	AC 伺服馬達	AC 伺服馬達	AC 伺服馬達
線徑	Ø 0.1~0.3 mm(Ø 0.20)	Ø 0.1~0.3 mm(Ø 0.20)	Ø 0.1~0.3 mm(Ø 0.20)
最大送線速度	300 mm/sec.	300 mm/sec.	300 mm/sec.
線張力	200~2500 (gf)	200~2500 (gf)	200~2500 (gf)
最大切割斜度	± 21°/110mm(廣角噴嘴, DA+DB=15mm)	± 21°/140mm(廣角噴嘴, DA+DB=15mm)	± 21°/140mm(廣角噴嘴, DA+DB=15mm)
淨重	4600 Kg+280 Kg	4800 Kg+300 Kg	5200 Kg+320 Kg
<b>電控箱系統</b>			
迴路方式	Power MOS Transistor		
最大輸出電源	30A		
資料輸入方式	Keyboard / Touch Screen (選配) / Ethernet		
輸入電源	220V ± 5% / 3 Phase / 50~60 HZ		
資料存取	S/L:128 MB X:512 MB		
內建記憶體	128 MB		
顯示螢幕	S/L:15" TFT X:17" TFT		
設定單位	0.1um		
制御方式	SEMI CLOSE LOOP		
最大指令值	± 9999.999		
<b>水循環系統</b>			
濾網材質	PAPER (2pcs)	PAPER (3pcs)	PAPER (3pcs)
水導電度控制	Auto	Auto	Auto
液溫控制	Auto	Auto	Auto
水箱容量	700 (L)	800 (L)	900 (L)

註：浸水加工時高度為 (Z行程-45) mm



	AW4E	AW5E	AW6E
W	2300	2400	2675
D	2640	2700	2750
H	2050	2150	2150

■ 本公司保有更改設計規格尺寸及內容修正之權利。

## ■ 標準/選用配備

標準● 選用○ 無——

項目	規格	AW4E	AW5E	AW6E
AC無電解電源		●	●	●
0V多段點火電壓		●	●	●
全功能轉角輔助系統		●	●	●
可掀式面板	15"	●	●	●
USB介面		●	●	●
Ethernet網路傳輸		●	●	●
不斷電系統		●	●	●
觸控式螢幕		○	○	○
TFC細微電源迴路		○	○	○
冷卻機	2 Tons	●	●	●
2合1穩變壓器		○	○	○
自動穿線系統		○	○	○
X&Y光學尺		○	○	○
0.1mm線徑加工		○	○	○
B軸(第六軸加工)	CHMER / PARKSON	○	○	○
3~20Kg大型供線輪		○	○	○
自動剪線器		○	○	○
高壓水柱輔助穿線系統	自動	○	○	○
Z軸加高=400mm		○	○	○
Window CE		○	○	○

■ 規格若有更改，恕不另行通知。

### 外在環境要求：

- 1.理想控制空調室溫：23±0.5°C 濕度75%RH以下
- 2.減少所放置機台樓層面附近的震動源或衝擊能量來源
- 3.避免放置機器於陽光下直接曝曬
- 4.避免放置機器於熱處理或電鍍廠附近，因控制器為精密電子易受侵蝕
- 5.避免放置機器於多灰塵的環境，易影響機台本體與零件組

### 空間要求：

機台就定位時應注意空間大小，考量保養維修與使用的移動範圍

### 接地施工：

- 1.為防止電磁波干擾&漏電，請依照電氣設備標準中規定的第三類施工(接地電阻在10Ω以下)並與其他機台分接地
- 2.請使用14mm<sup>2</sup>的獨立接地線

### 氣壓源要求：

只有配備AWT(自動穿線裝置)或浸水是機台需要氣壓源6kg/cm<sup>2</sup>