



ESUNTEK

上海伊陽機械有限公司
SHANGHAI ESUNTEK MACHINERY CO.,LTD.



ESUNTEK 伊陽

上海伊陽機械有限公司

SHANGHAI ESUNTEK MACHINERY CO.,LTD.

上海總部

地址：上海市祁連山南路2888號耀光國際大廈B幢1004室

公司網站：www.esuntek.cn

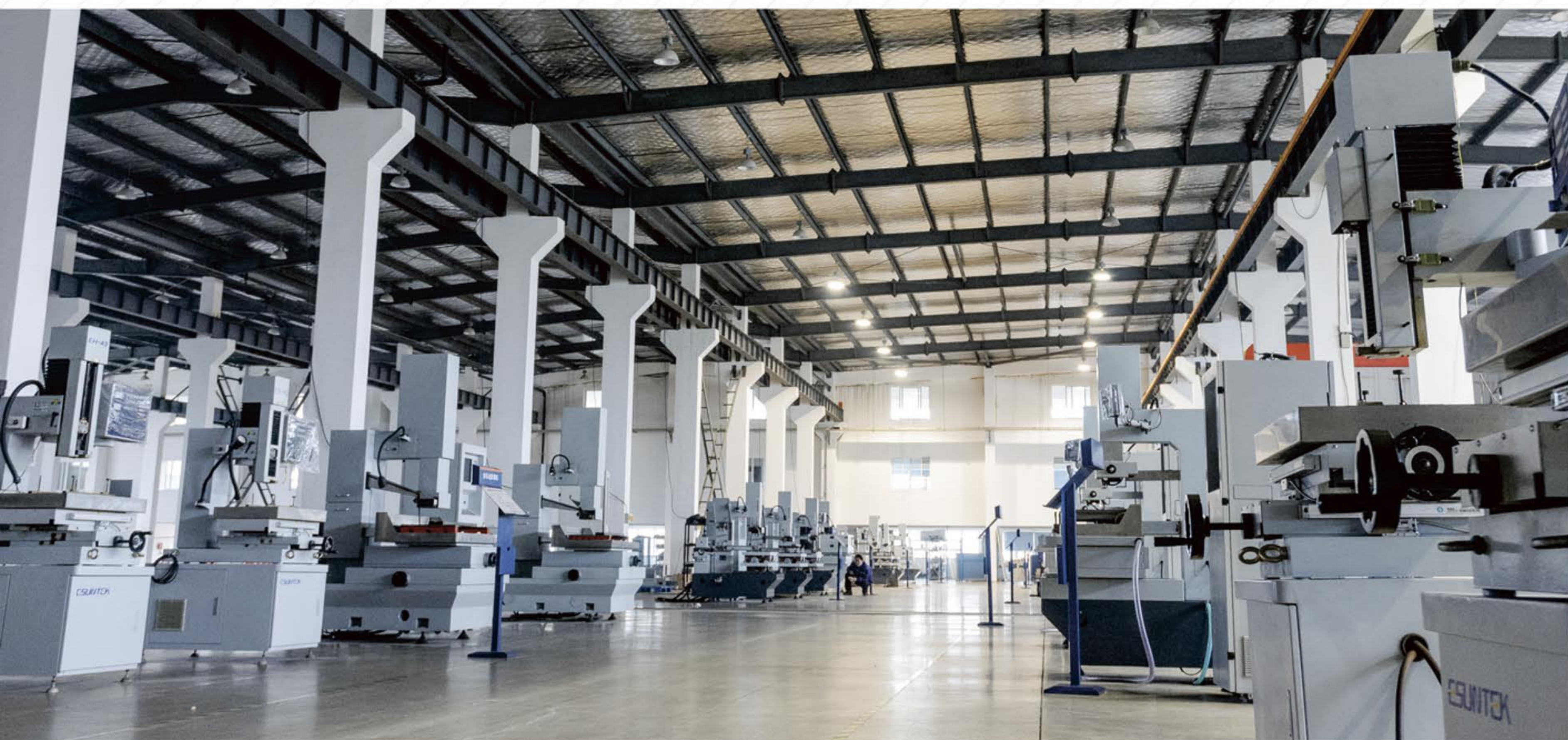
電話：021-36528968 36528969

傳真：021-52912124

服務電話：400-005-0211

V 2016.10

MEDIUM SPEED WIRE CUT EDM MANUFACTURING EXPERTS



01 公司简介

上海伊阳机械有限公司成立于2002年，专注于电加工设备的研发、生产、销售、售后服务等业务。2006年投资750万美金，成立南通伊阳精密机械有限公司，注册资本金375万美金。公司坐落于风景秀美的南通国家级经济技术开发区新东路23号，占地25亩，一期厂房8000平方。南通伊阳精密机械有限公司是从事中走丝设备的研发与生产的专业厂家，拥有多名中走研发工程师，并获得多项专利。伊阳公司严格按照ISO9000质量体系执行，遵循“质量保证服务”的理念，始终把“客户是上帝”执行到底。自成立至今，我们的产品销往美国、东南亚和内地，并受到广大客户的一致好评。伊阳公司以精湛的技术和完善的售后服务，真诚与各界朋友共同合作，携手并进。



02 企业文化

伊阳机械有一个朝气蓬勃、意气风发的团队；伊阳的文化是以观念创新为先导，以战略创新为保障，以市场创新为目标。

我们的研发队伍，以客户需求为导向，为客户提供不断更新的产品；

我们的应用队伍，以技术为导向，提供先进的工艺方法使客户获得产品本身之外的附加值；

我们的服务团队，以日臻完善为目标，为客户提供高效、贴心的服务。



03 售后服务

免费调试与安装

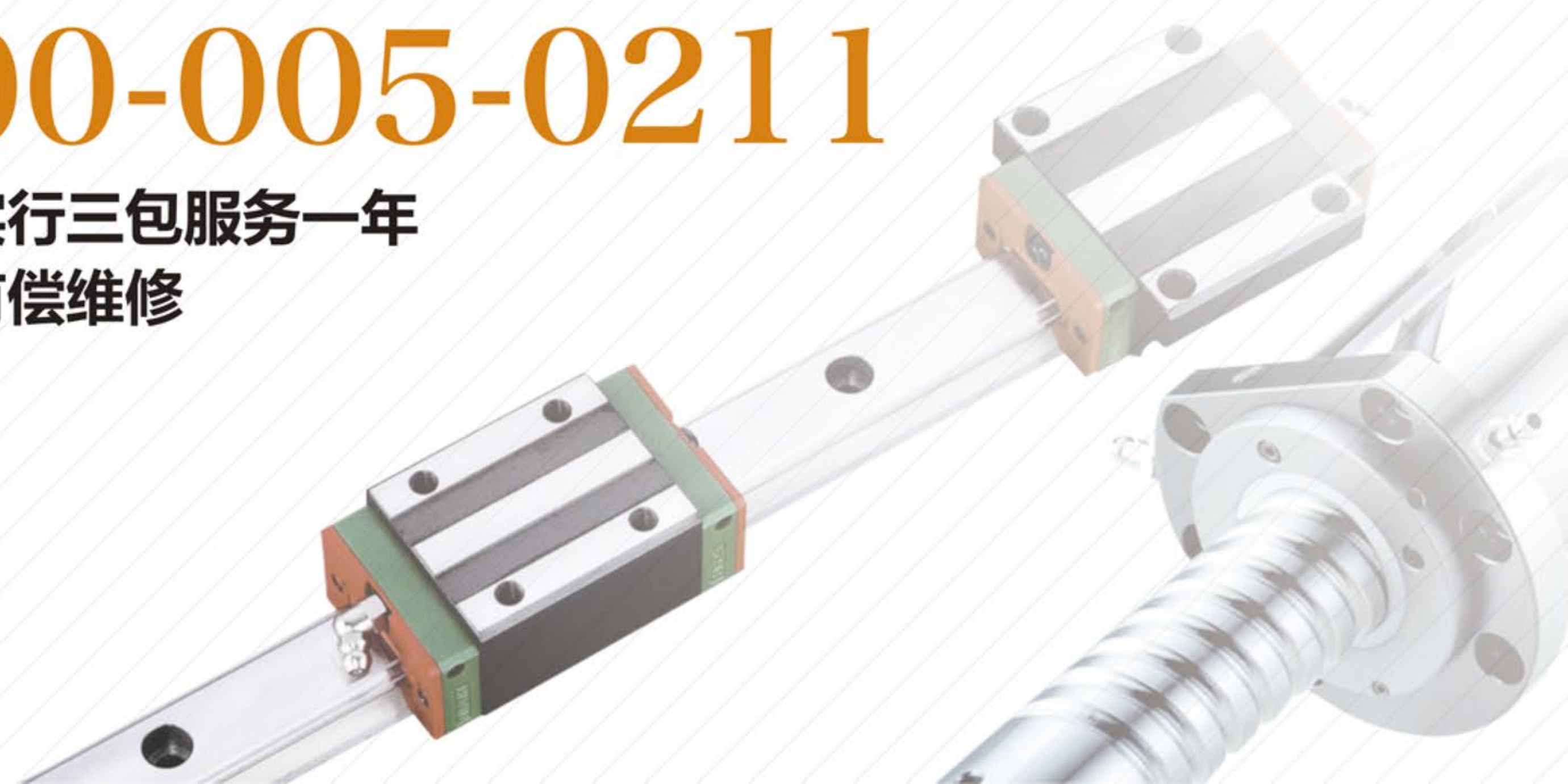
加工技术支持和提高

二十四小时热线电话响应服务

400-005-0211

产品实行三包服务一年

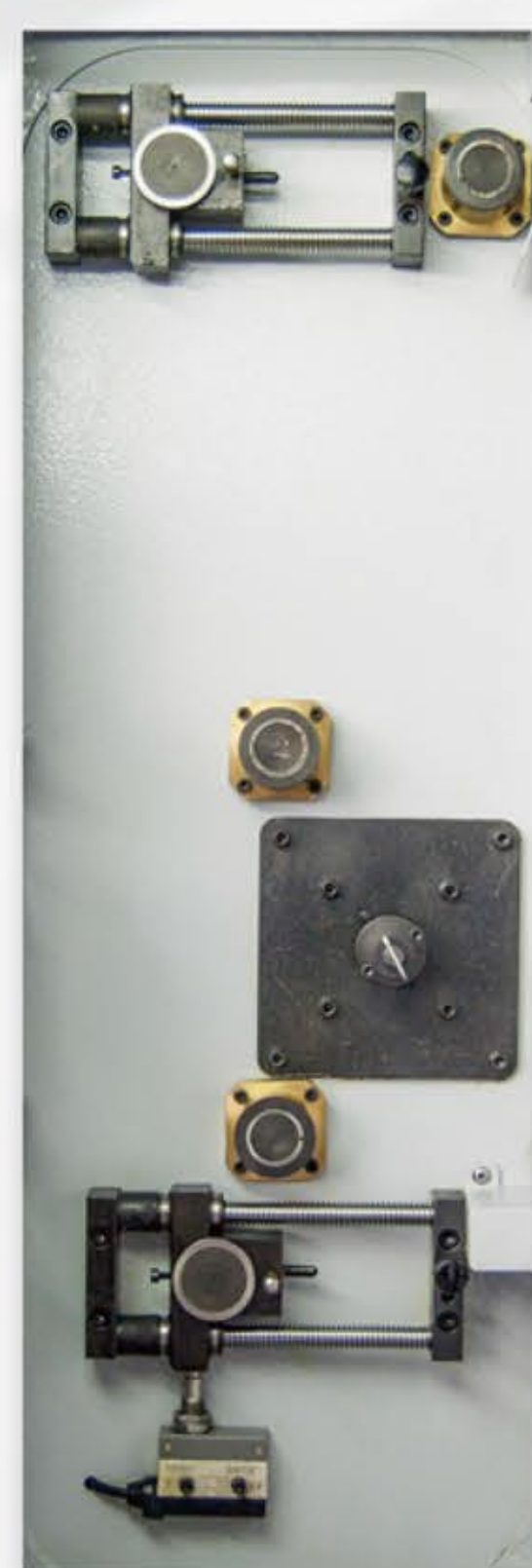
终身有偿维修



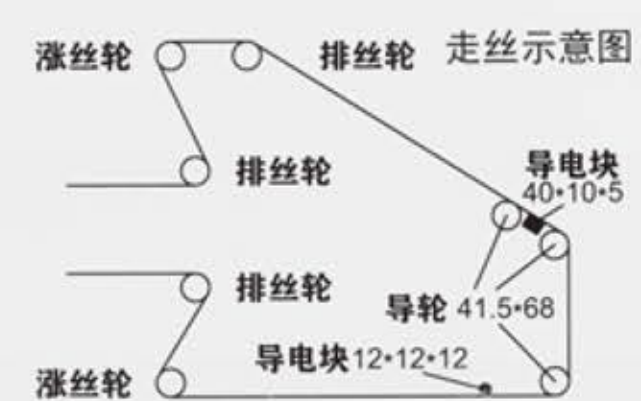


高剛性鑄件設計，採用有限元素分析設計機器本體，配合最佳的立柱（RIB）設計出承載立柱，降低鑄件應力造成的變形，以達到高精密的基本要素。

- *加大機台基座跨距設計，提高機械精度。
- *高強度立柱設計極大降低了上機頭的振動幅度。
- *反應靈敏的AC伺服馬達伺服系統，提供切割的精度保證。
- *機床整體設計了油水分離系統，使機床更加清潔環保。

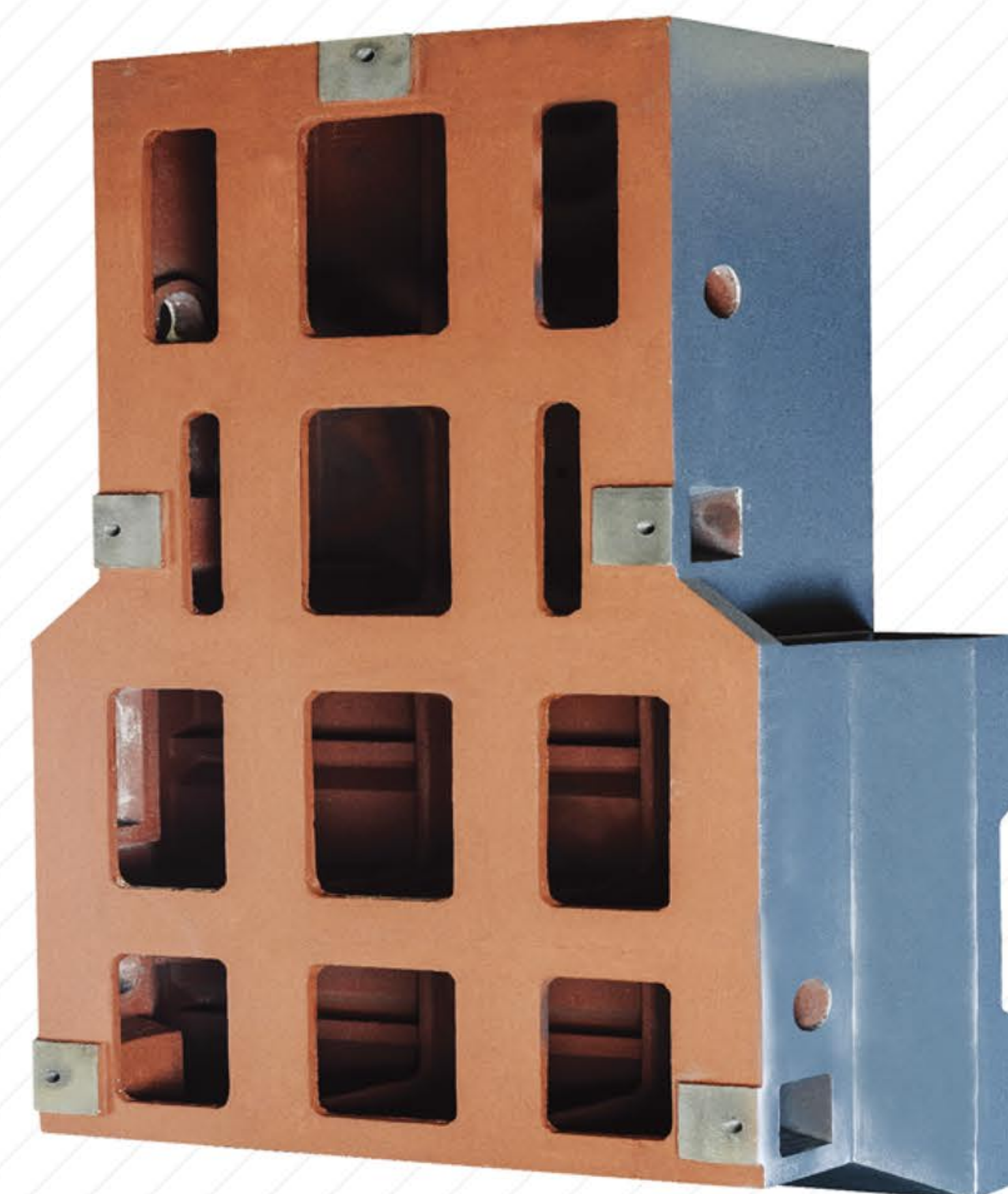


雙向恒張力調整機構



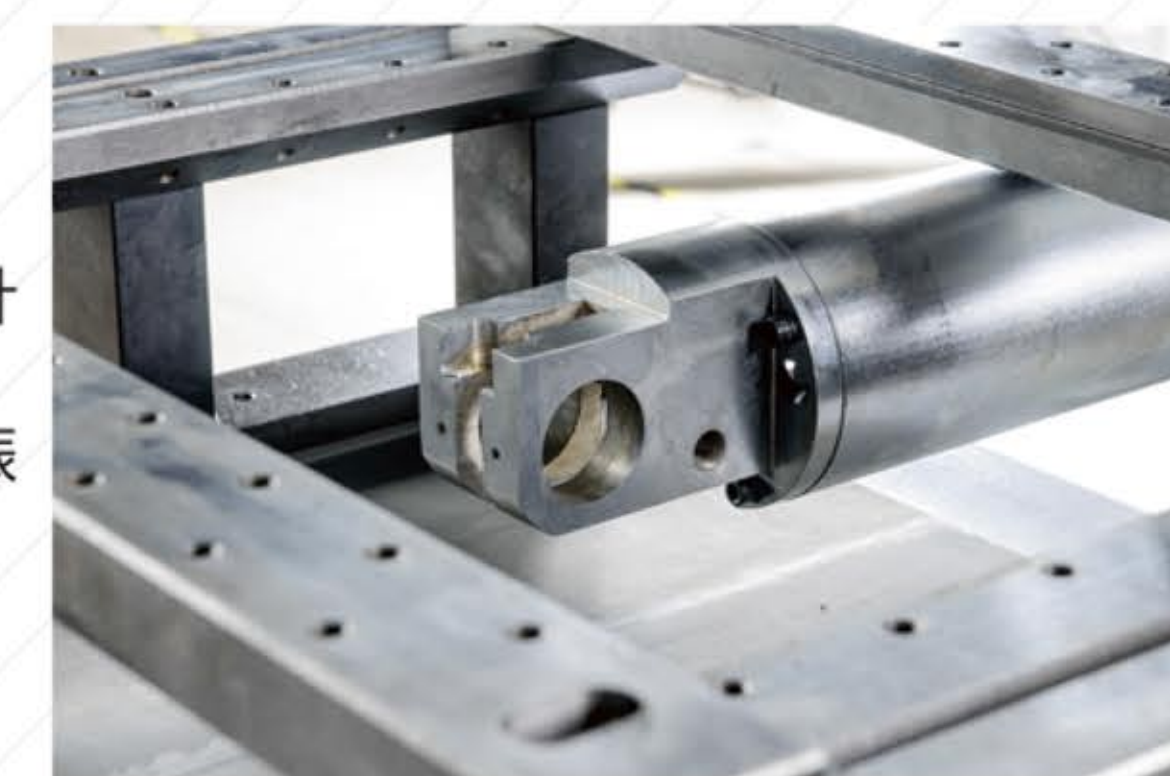
雙向恒張力調整機構示意图

04 機械結構



堅固的箱型結構鑄件底座是高精度之基石。

脫離傳統下伸臂的設計理念，採用圓形截面，提高了下機頭的抗振性。



大直徑滾珠導軌螺桿及超精密級線性滑軌有效地提高了運動精度；下沉式支撐設計，使支撐力更加均勻的分佈到整個鑄件上減小了機床變形。



採用鐳射校正儀調校機械之移動精度。



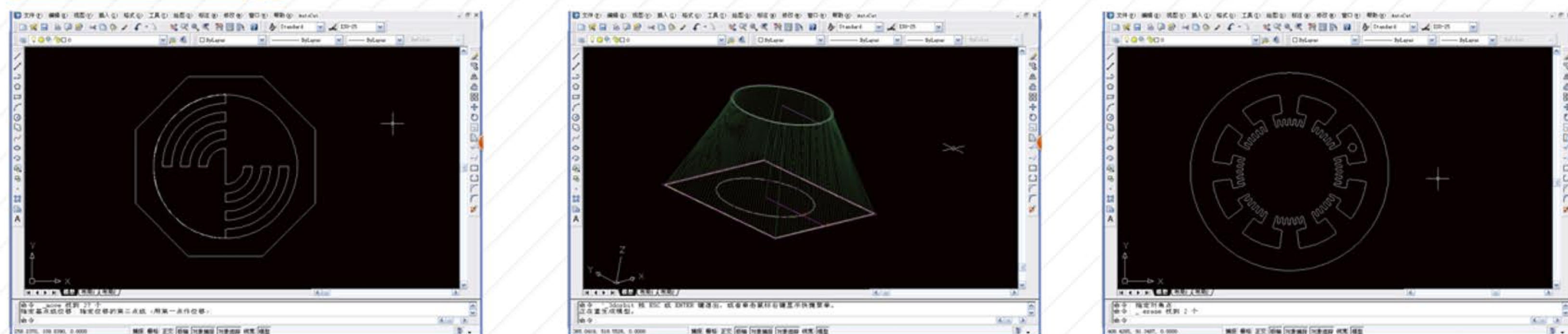
05 伊陽工控機指標

- ◆ 電腦裝置：華北工控
- ◆ CPU處理器：雙核高速處理器
- ◆ 顯示裝置：工業級顯示器
- ◆ 操作界面：Windows XP 標準鼠標鍵盤
- ◆ 輸入界面：LAN(局域網)、USB
- ◆ 記憶體容量：500GB
- ◆ 最小命令單位：0.001mm
- ◆ 最大行程範圍：±9999.9999mm
- ◆ 單位：可變換 公 / 英制

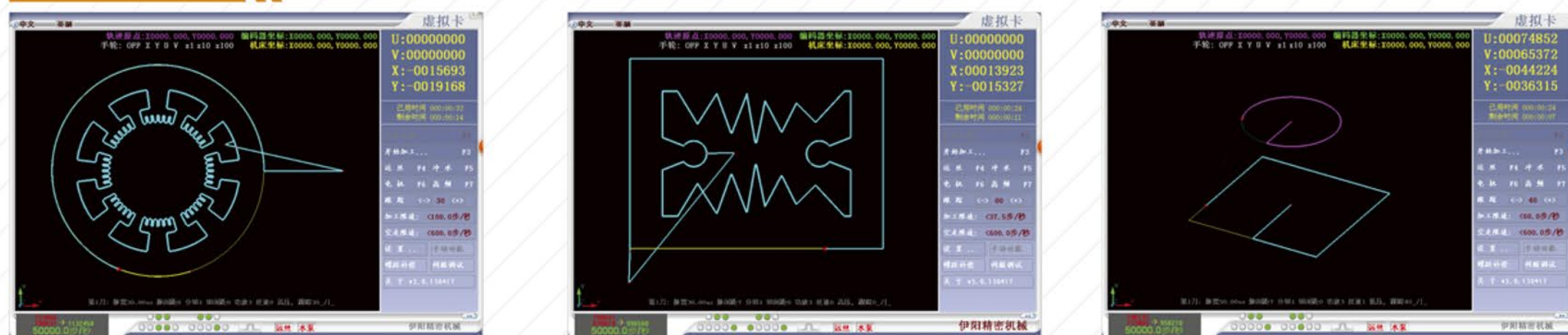


06 操作控制

圖形繪制



操作控制



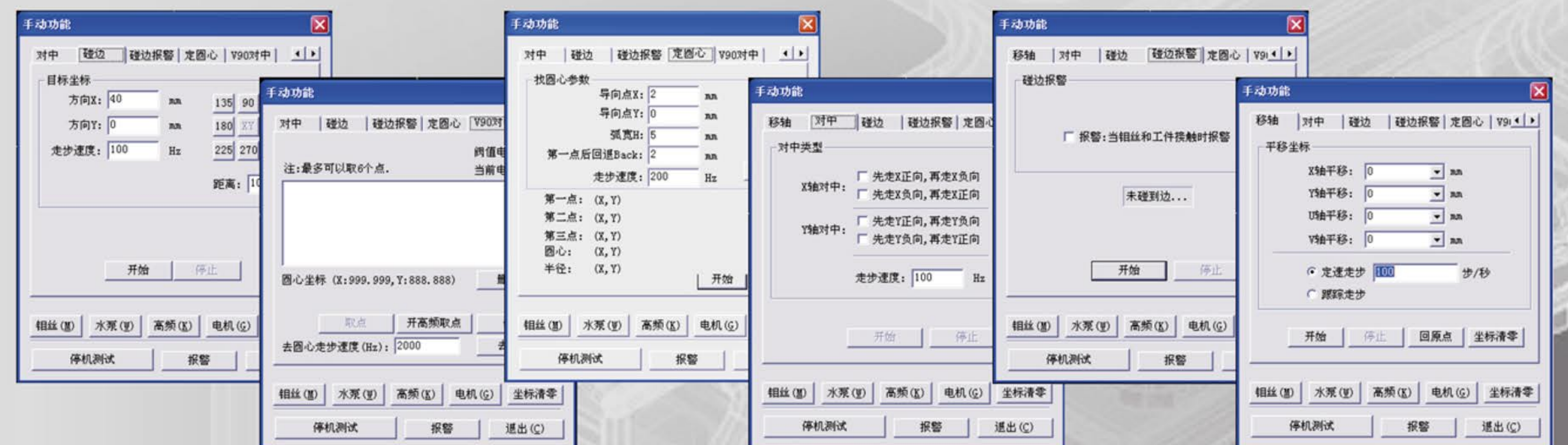
后处理



專家庫

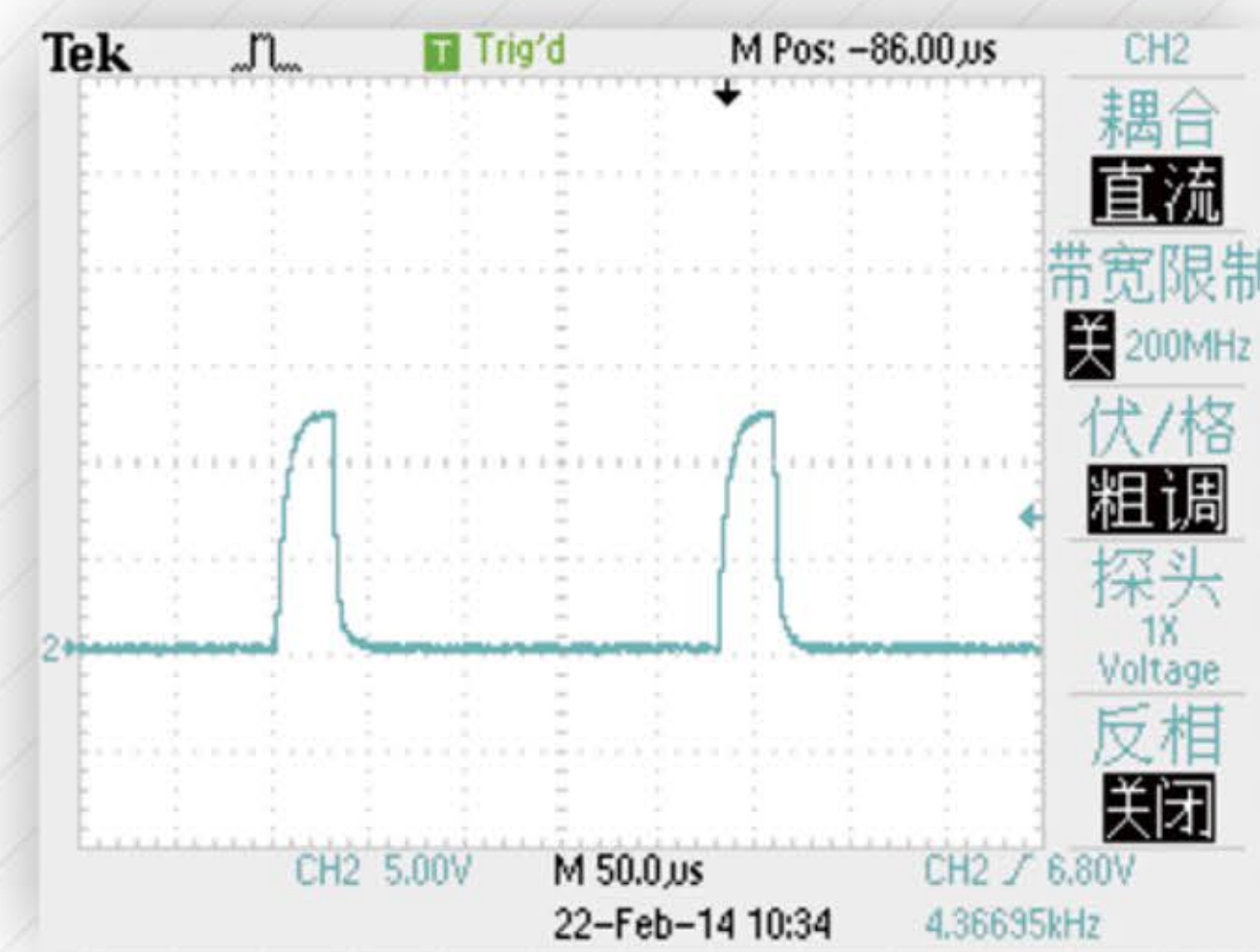
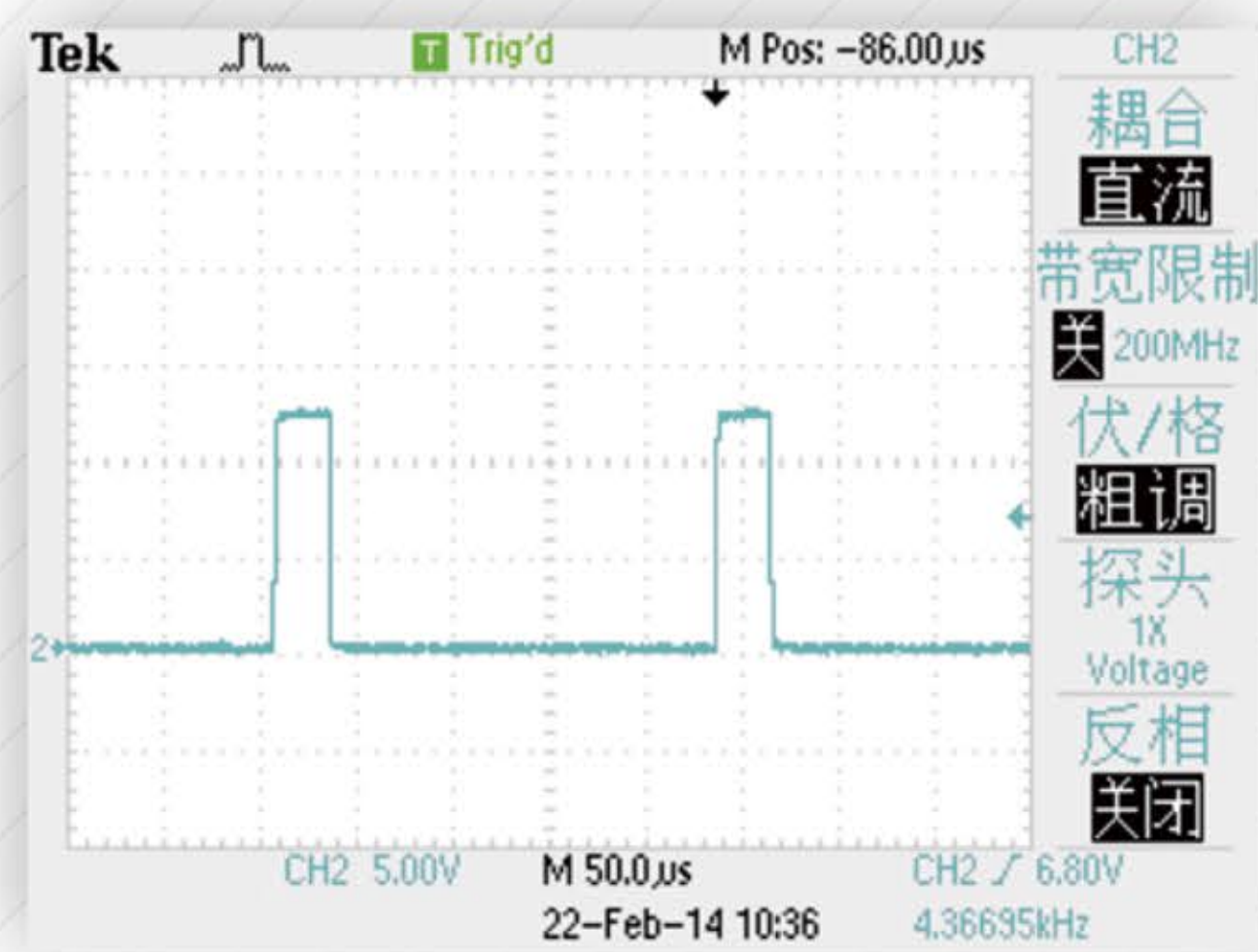
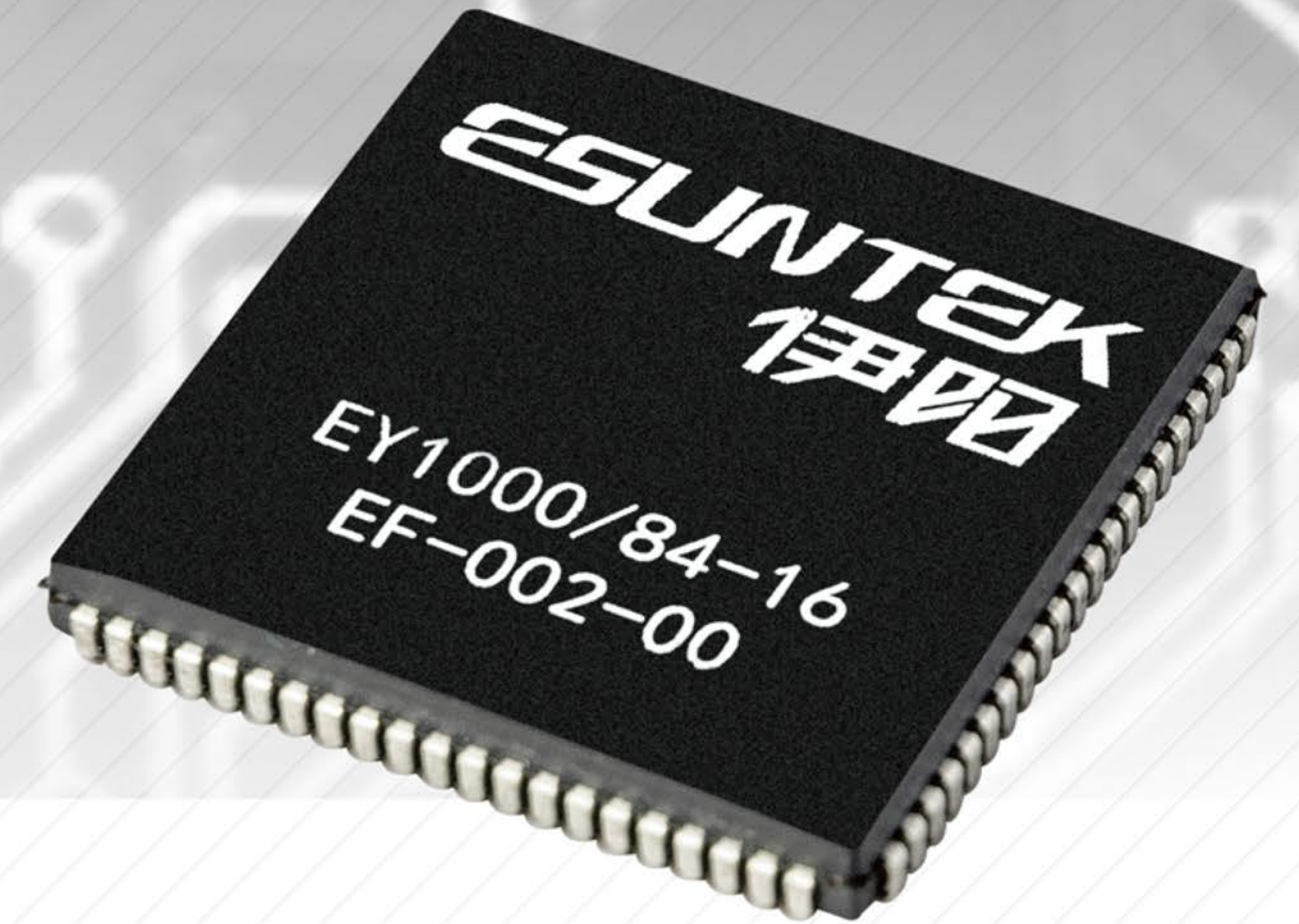
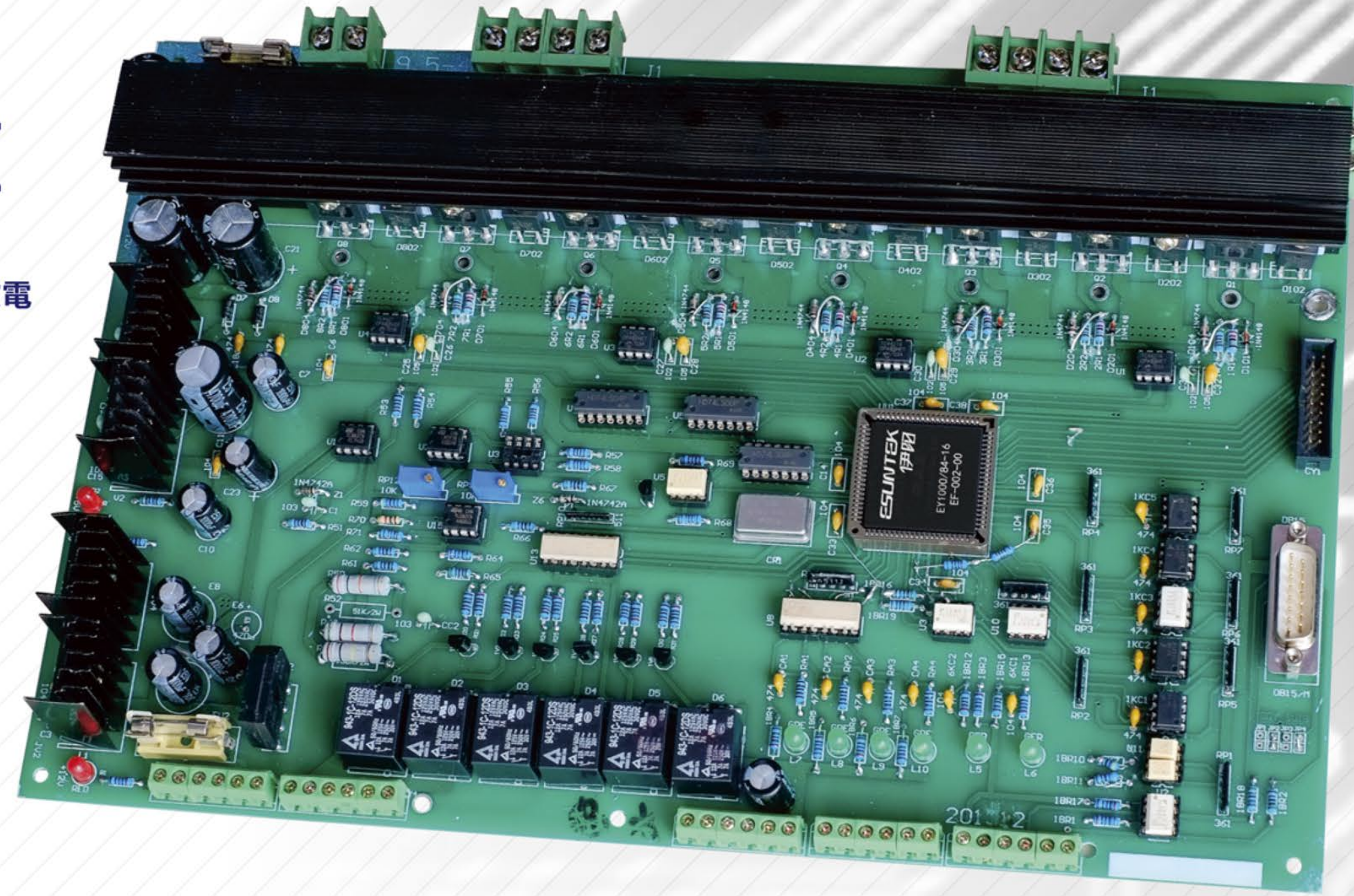


測量功能



07 脈衝電源

- *高頻電源採用有源晶振，使得放電電路的穩定性以及放電性能大幅提升。
- *高頻電源運用模塊化電路設計方法，方便軟件升級。
- *採用多回路電源模式滿足不同的加工要求。
- *加工參數的分檔範圍是普通脈衝電源的數倍，擴大調整區域，細化了調整幅度。
- *電路設計具有切割短路保護功能，降低加工短路的幾率，提高切割速度。
- *電路板採用先進焊接技術、並經過靜態測試，模擬動態檢測，大幅降低了電路板的故障率。



伊陽脈衝波形特點：

- *高頻放電波形失真度低，降低放電過程中的電解現象，切割表面電腐蝕層淺。
- *具有多種波形模式，使用範圍加大。
- *智能高頻電源可以產生不同電壓的加工波形。



採用優質的接觸器確保機器長期工作



系統具有缺相、相序保護電路



線路板檢測儀

其他公司脈衝波形特點：

- *放電波形下降沿有拖尾現象，切割表面電腐蝕層較深。
- *脈衝之間有干擾波形，影響切割穩定性。
- *較小脈寬加工時不能形成有效切割。

08 自适应控制

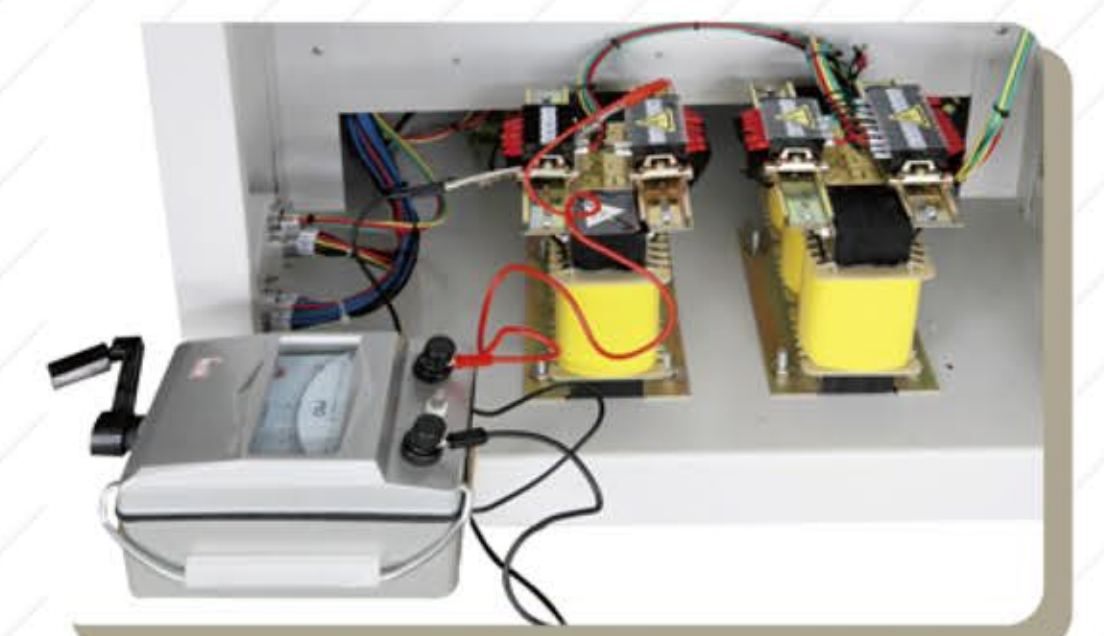
- *高頻電源芯片採用納秒級的高速芯片。
- *芯片具有數量較多的高速I/O口，為外圍電路提供豐富的控制資源。
- *提高納秒級脈寬使用時的抗干擾性，同時響應速度大幅提高。
- *芯片產生的脈衝波形能完全達到設計要求且不失真。



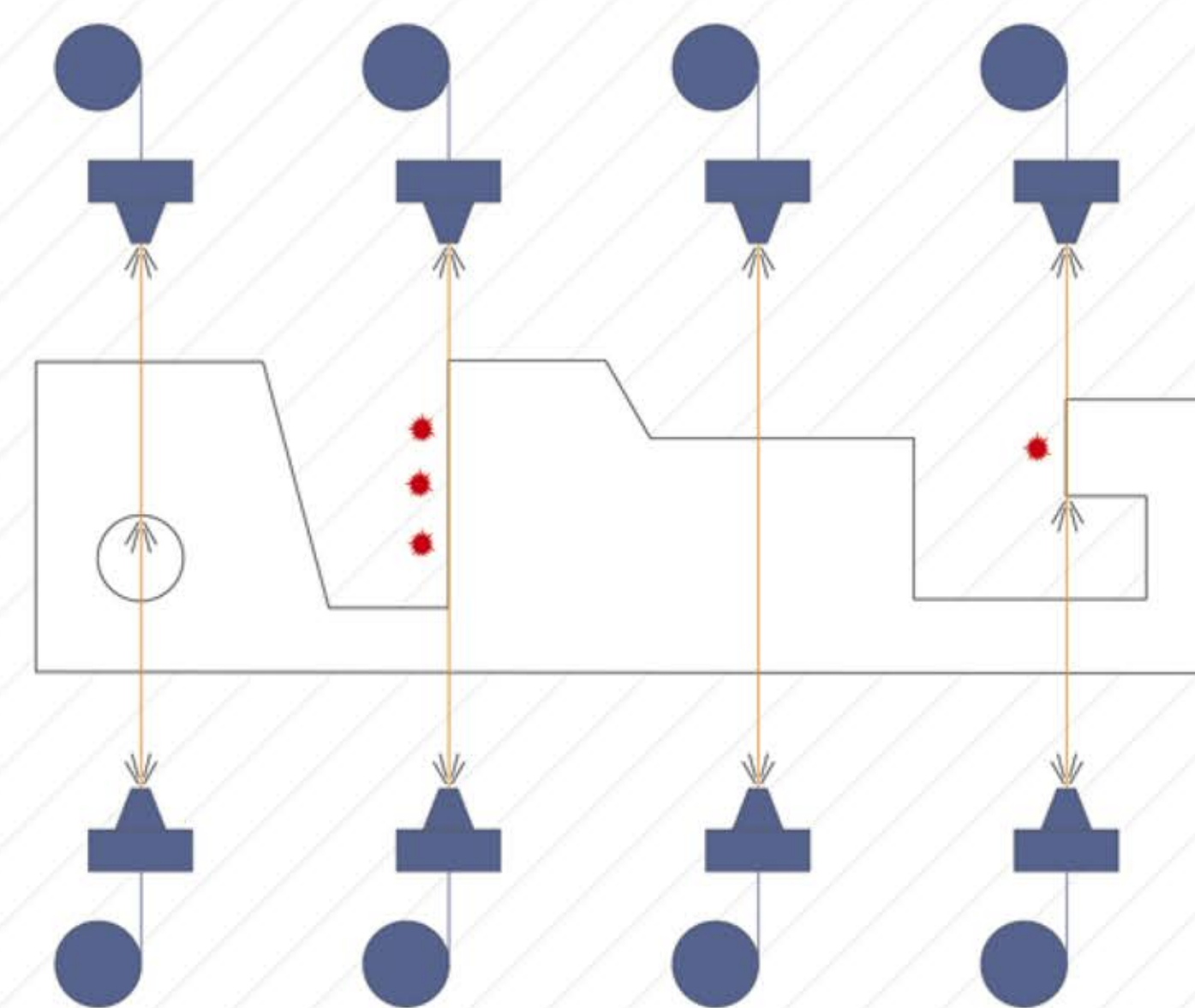
檢測控制櫃內電路



高精度波形測試儀



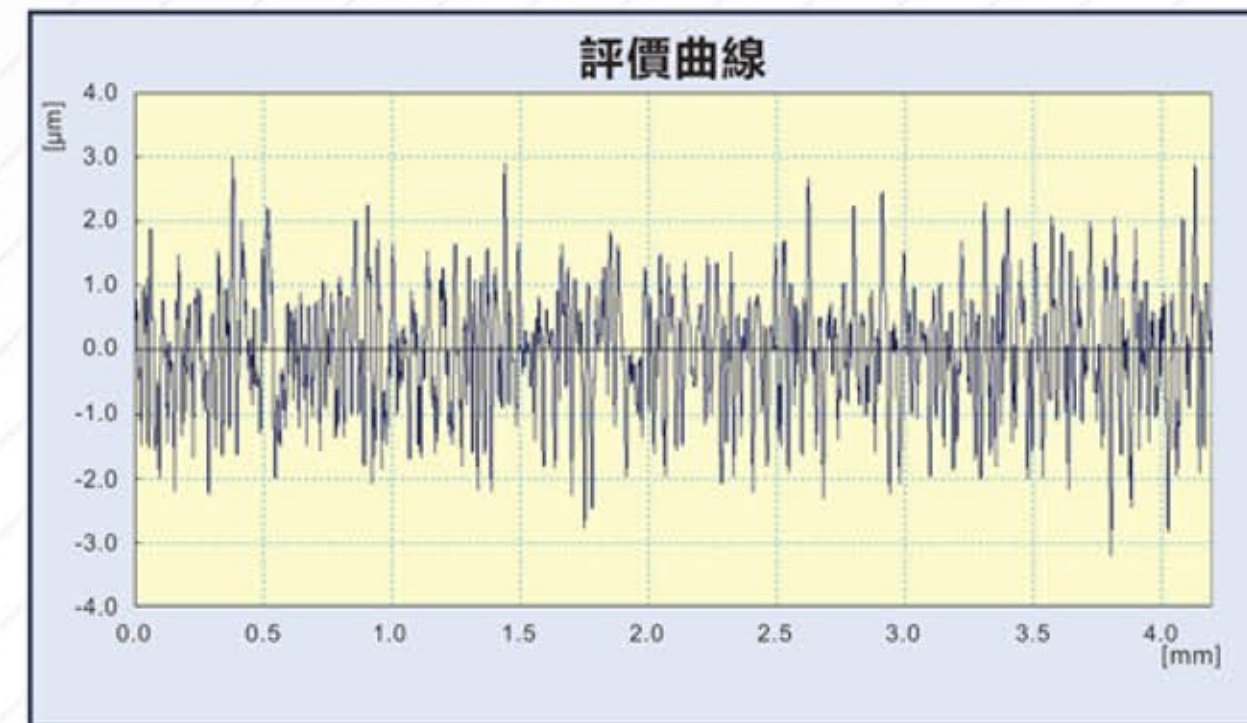
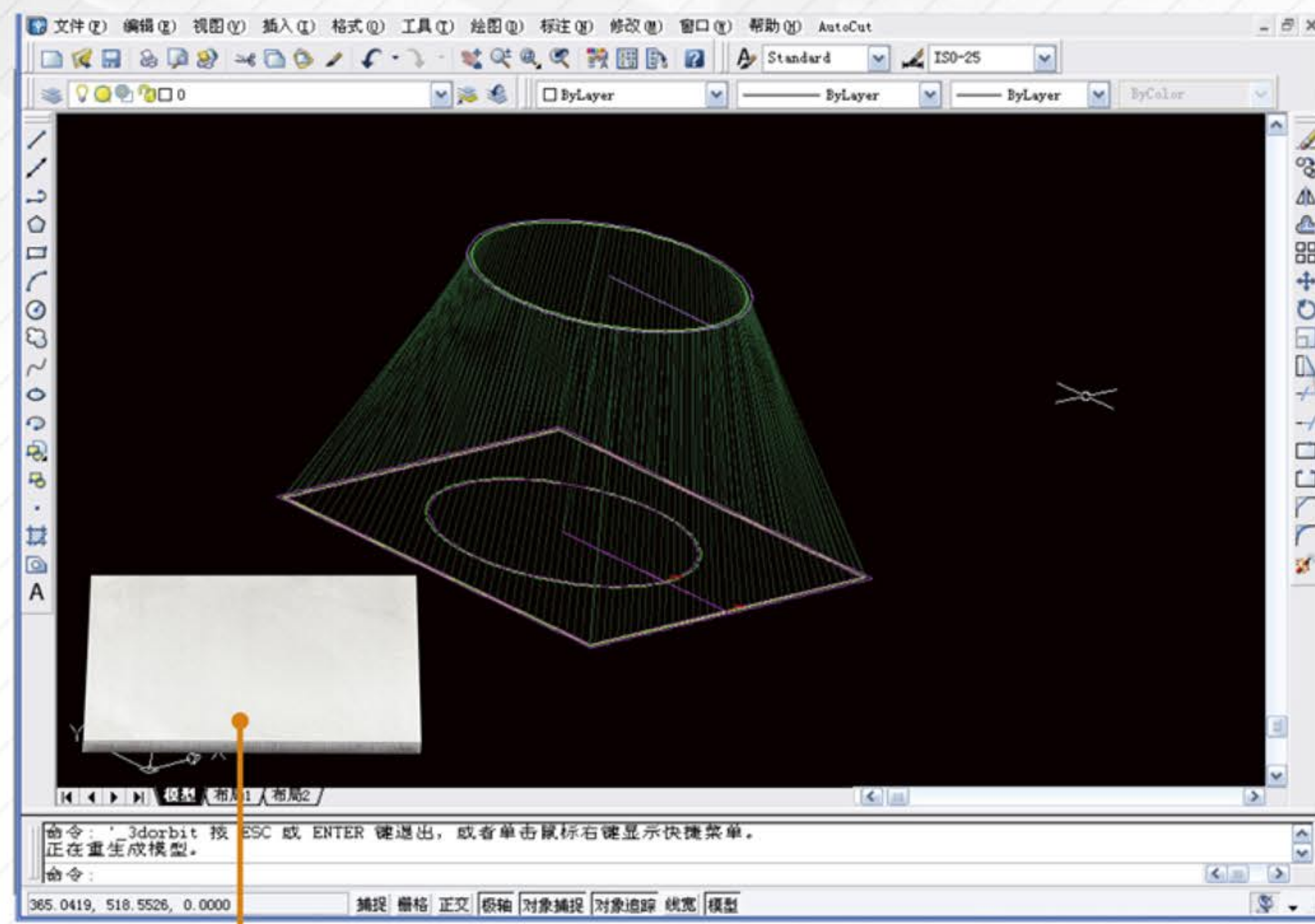
檢測電器元件的絕緣電阻



智慧型高速脈衝電源，面對工件厚度的變化，仍然能夠以穩定的高速度切割並且不斷線。

09 精修回路

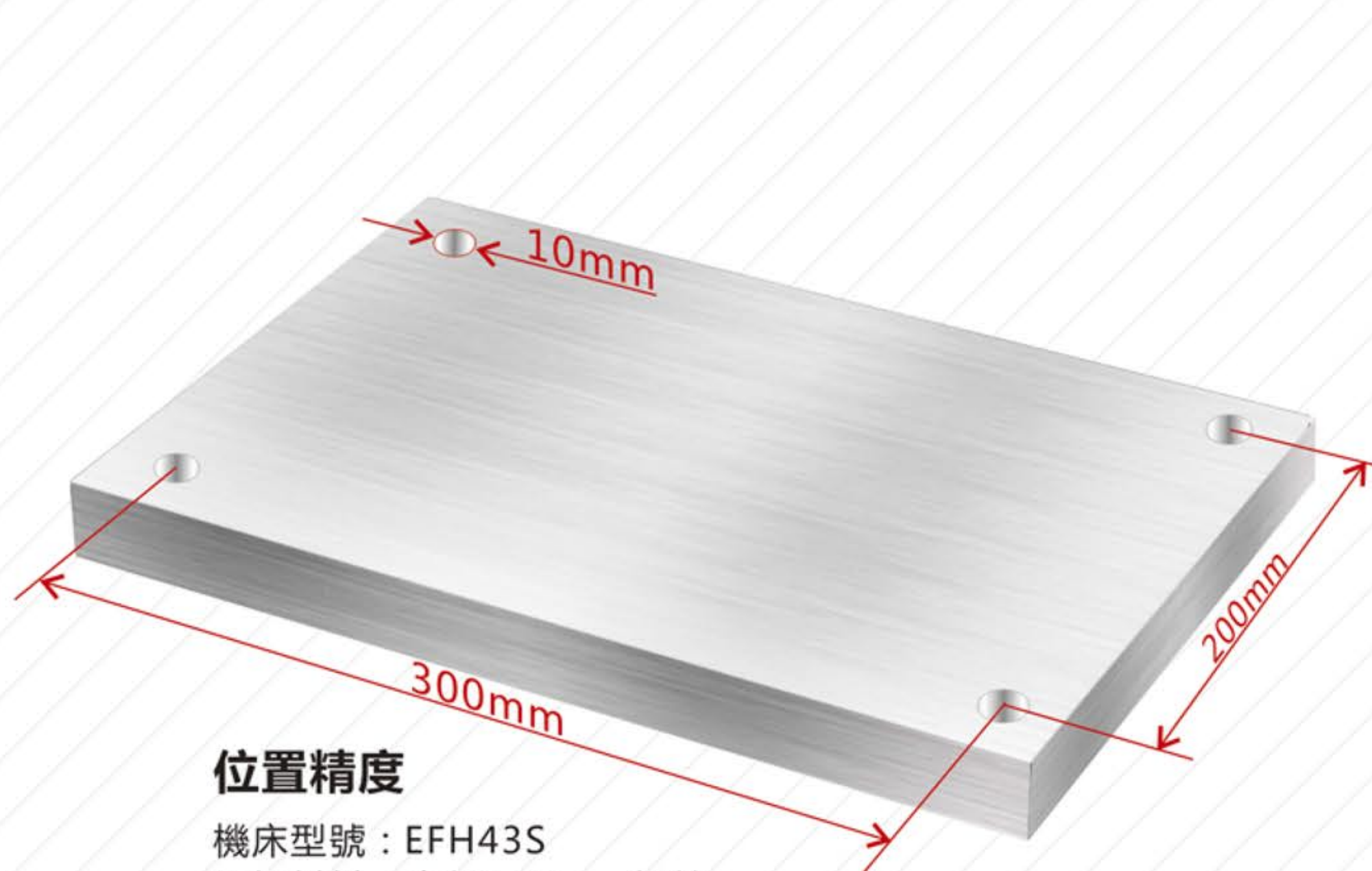
採用高頻精修電源，使切割表面粗糙度在割1修3時可抵達光潔度Ra0.8 μ m以下。
具有防電解功能，加工產品的變質層薄，大副提高磨具的使用壽命。



工件名稱	樣品	測量者	Mitutoyo
測量儀器	SurfTest SJ-210	評語	Ver2.00
標準	ISO 1997	評價長度	4.2mm
曲線	R	截止值	0.8mm
λ_s	2.5 μ m	濾波	GAUSS
Ra	0.740 μ m OK		
Rq	0.928 μ m		
Rz	6.216 μ m		

4'cut	3'cut	2'cut	1'cut
Ra0.75~0.85 μ m	Ra0.95~1.2 μ m	Ra1.3~2.8 μ m	Ra3.0~4.0 μ m

工件材料：熱處理Cr12
工件厚度：30mm



位置精度

機床型號：EFH43S
電極材料：直徑0.18mm鉬絲
工件材料：Cr12
位置精度：5 μ m
孔一致性：5 μ m

尺寸精度

工件材料：Cr12
工件高度：40mm
位置精度： \pm 5 μ m
孔一致性：5 μ m
備注：連續加工30件之數據



10 轉角控制功能

轉角控制功能具有多種策略模式，因此最大程度上減少了轉角崩角現象，以確保加工精度及模具的一致性，進而有效地控制加工品質及切割速度。



工件材料	Cr12
光潔度	Ra1.0 μ m
工件精度	\pm 0.005mm
切割次數	3刀
工件高度	高度40mm
配合間隙	單邊間隙0.02mm



工件材料	Cr12
光潔度	Ra0.9 μ m
工件精度	\pm 0.005mm
切割次數	3刀
工件高度	高度40mm
配合間隙	單邊間隙0.008mm



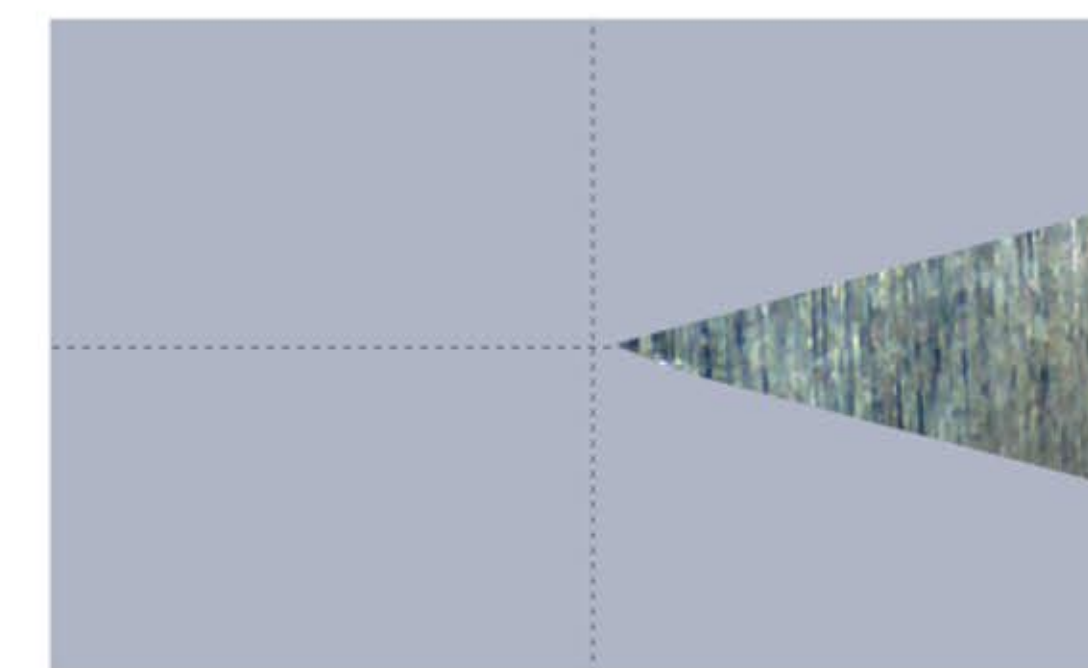
工件材料	Cr12
光潔度	Ra1.2 μ m
工件精度	\pm 0.01mm
切割次數	3刀
工件高度	高度40mm
配合間隙	單邊間隙0.015mm



工件材料	Cr12
光潔度	Ra1.0 μ m
工件精度	\pm 0.005mm
切割次數	3刀
工件高度	高度40mm
配合間隙	單邊間隙0.01mm



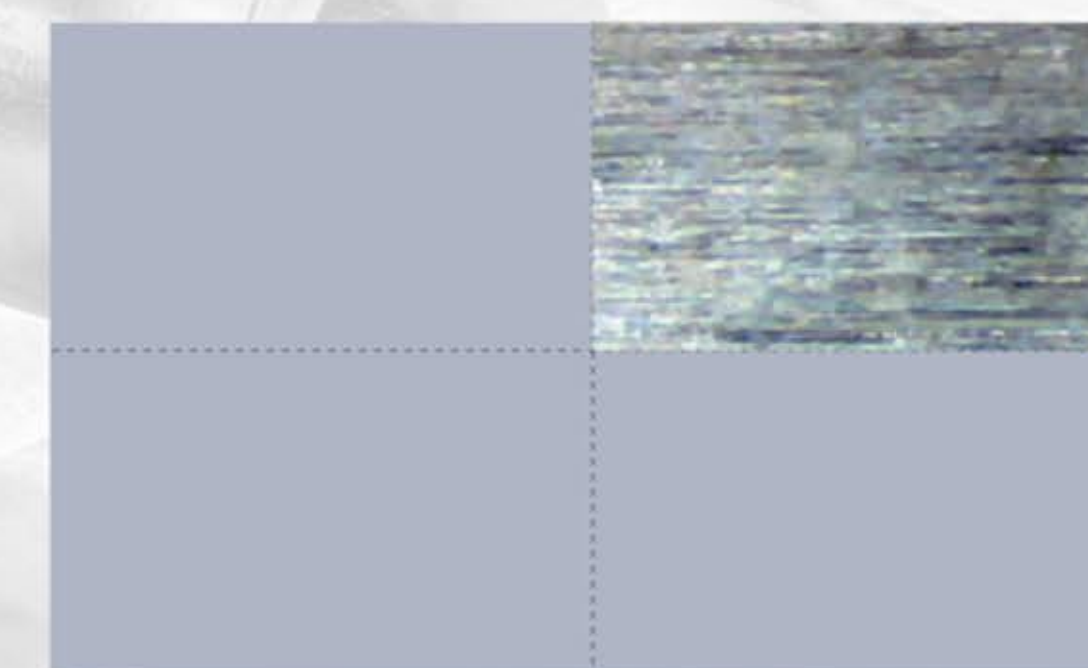
工件材料	Cr12
光潔度	Ra0.9 μ m
工件精度	\pm 0.005mm
切割次數	3刀
工件高度	高度20mm
配合間隙	單邊間隙0.005mm



棱角角度30°/放大x80



棱角角度60°/放大x80



棱角角度90°/放大x80



EFH43B (環保型)

全智能-中文人机对话，只要输入相应数据，系统自动生成，操作简单。

工控系统-工业级控制系统，使机床整体运行更加稳定。

环保系统-封闭式环保水槽，使用简单方便，避免工作液外溅。

过滤改进-全新设计多层单泵过滤水箱，容量升级，大幅延长工作液使用周期。

11 機床規格

步進機型

機型	單位	EFH43B	EFH54B	EFH65B
加工槽尺寸	mm	860*620	960*680	1060*810
最大工件尺寸	mm	760*560*300	880*610*300	980*720*300
最大工件重量	Kg	500	700	900
工作台尺寸	mm	660*505	780*555	880*681
X、Y、Z軸行程	mm	400*350*250	500*400*250	600*500*250
UV軸行程	mm	±20	±20	±20
最大切割厚度	mm	300	300	300
功率	KVA	3	3.5	3.5
機床外形尺寸	mm	1250*2050*2100	1500*2150*2100	1650*2250*2100
機床重量	Kg	2100	2600	3000
工作液容量	L	144	144	144

通用標準

內容	單位	描述
最大切割角度	°/mm	±3°/80 (選配±6°/80)
最大切割效率	mm ² /min	≥200
光潔度	μm	≤1.0 (割一修二, Cr12, H=40)
電源	AC/HZ	AC3-380V/50HZ 三相五線
多刀切割精度	mm	≤±0.005 (對邊14的正八角, Cr12, H=40)
電極絲直徑範圍	mm	φ0.13-φ0.2(選配0.06)

B系列標配

- 1、雙軸光柵尺
- 2、光柵尺顯示器
- 3、Z軸升降電動
- 4、手動潤滑系統
- 5、雙向恒張力調整機構
- 6、多層單泵過濾水箱
- 7、寶石眼模
- 8、垂直檢具
- 9、緊絲器
- 10、拆裝器

B系列選配

- 1、多層雙泵過濾水箱
- 2、自動潤滑系統
- 3、環保钣金
- 4、多橫梁式工作台
- 5、鋁件加工功能
- 6、細鉚絲切割功能



寶石眼模



光柵尺顯示器



多層單泵過濾水箱



EFH43S (伺服型)

高精度-采用进口高等级直线导轨以及滚珠丝杆，配合伊阳稳定床身设计。
 高效率-采用绿色安全伊阳设计放电脉冲电源，降低钼丝损耗，效率大幅提高。
 伺服控制-采用进口交流伺服控制系统，实行机床快速平稳移位。
 手控单元-采用便捷式手控盒全程操控，X/Y轴自动移动，无需人工手动调节。

12 機床規格

伺服機型

機型	單位	EFH43S	EFH54S	EFH65S	EFH86S	EFH1080S	EFH1210S
加工槽尺寸	mm	860*620	960*680	1060*810	1200*900	1460*1140	1660*1340
最大工件尺寸	mm	760*560	880*610	980*720	1100*840	1360*1080	1560*1270
最大工件重量	Kg	500	700	900	1200	2000	3500
工作台尺寸	mm	660*505	780*555	880*681	990*775	1250*1015	1450*1215
X、Y、Z軸行程	mm	400*350*250	500*400*250	600*500*250	800*600*250	1000*800	1200*1000
UV軸行程	mm	±20	±20	±20	±20	±20	±20
最大切割厚度	mm	300 (选配400)	300 (选配400)	300 (选配400)	300 (选配400)	500 (选配800)	500 (选配800)
功率	KVA	3	3.5	3.5	3.5	4	4
機床外形尺寸	mm	1100*1700*2100	1400*1800*2100	1750*2150*2100	2100*2300*2200		
機床重量	Kg	2100	2600	3000	3600	6000	7000
工作液容量	L	180	180	180	180	180	180

S系列標配

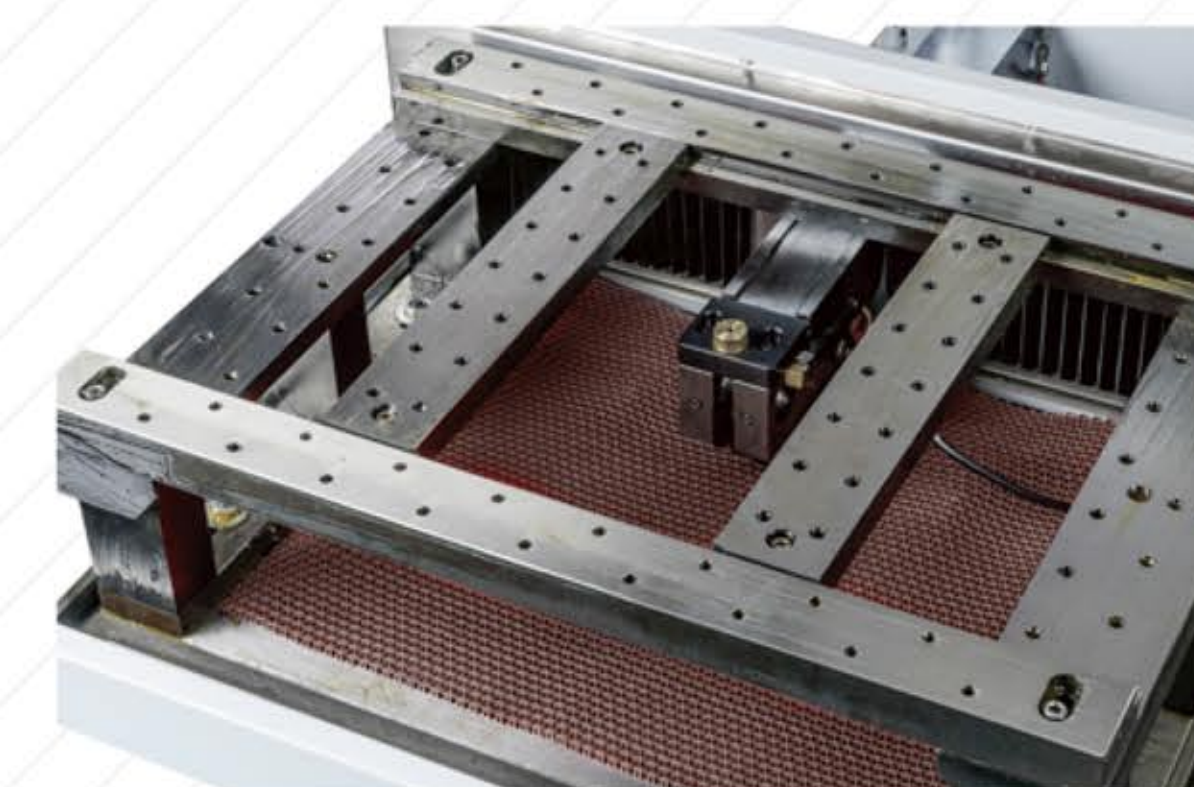
- 1、Z軸升降電動
- 2、自動潤滑系統
- 3、雙向恒張力調整機構
- 4、環保钣金
- 5、多層雙泵過濾水箱
- 6、寶石眼模
- 7、多橫梁式工作台
- 8、伺服電機驅動系統
- 9、垂直檢具
- 10、緊絲器
- 11、拆裝器

S系列選配

- 1、鋁件加工功能
- 2、細鉼絲切割功能
- 3、雙軸光柵尺
- 4、光柵尺顯示器

通用標準

內容	單位	描述
最大切割錐度	°/mm	±3°/80 (選配±6°/80)
最大切割效率	mm ² /min	≥200
光潔度	μm	≤1.0 (割一修二, Cr12, H=40)
電源	AC/HZ	AC3-380V/50HZ 三相五線
多刀切割精度	mm	≤±0.005 (對邊14的正八角, Cr12, H=40)
電極絲直徑範圍	mm	φ0.13-φ0.2(選配0.06)



多橫梁式工作台



自動潤滑系統



多層雙泵過濾水箱