

# M系列

M SERIES

— 直線電機驅動  
高速線切割放電加工機



## CNC全新開發控制系統 —

CNC NEW DEVELOPMENT CONTROL SYSTEM

昆山蘇盛傑機械有限公司  
KUNSHAN SU SHENGJIE MACHINERY CO., LTD

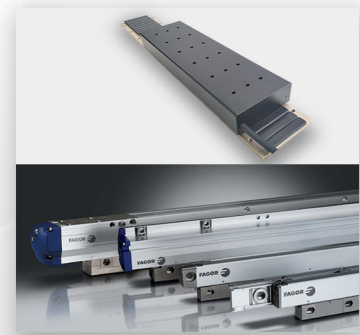


客戶最高性價比系列MSERIES

# SUSHINK

## A. 直線電機驅動

採用直線電機搭配線性光柵尺傳動，實現了比以往的滾珠螺桿驅動更高的響應性和定位精度。由於採用直線電機，所以傳動機構部件不會發生扭曲或磨損，可以讓機床高精度長年保持不變，避免傳統滾珠絲桿因磨損而造成的反向間隙（背隙）誤差。



## 多功能.B

M系列標準配備了多項便利的功能；如轉角圓弧控制、新的加工水位控制系統、新的變頻式液溫控制系統，新的下伸臂和擋水板潤滑及密封方式，新的收絲方式，從而提高機臺的穩定性以及加工精度。

## C. 高速自動穿絲裝置

本系列採用高速自動穿絲裝置(FJ-AWT)，極大提高了自動穿絲成功的概率，配置了獨特的電極絲張力伺服控制裝置和 AWT 的退火處理功能，保證了電極絲的直線度，改善了作業性能，減少操作工時，可以實現長時間的無人加工運轉。



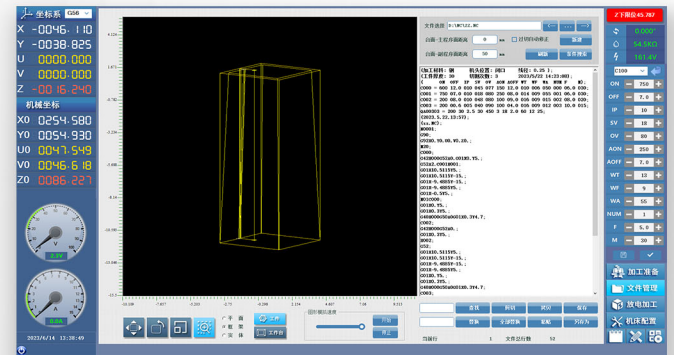
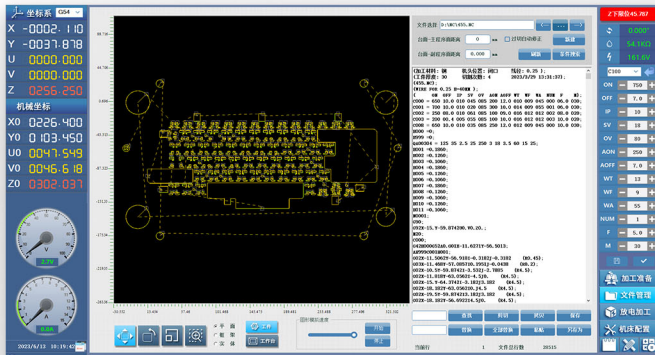
# 02

## 新操作系统 CNC線切割放電加工機 CNC WIRE CUTTING DISCHARGE PROCESSING MACHINE

### 全新CNC操作界面

我們針對新手用戶推出新的操作界面，在設計時更加註重用戶體驗。界面風格簡潔大方，色調明亮柔和，符合人性化操作原則。

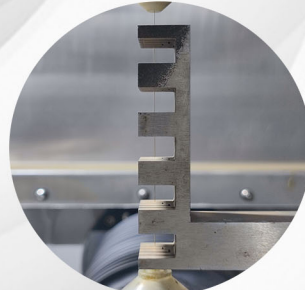
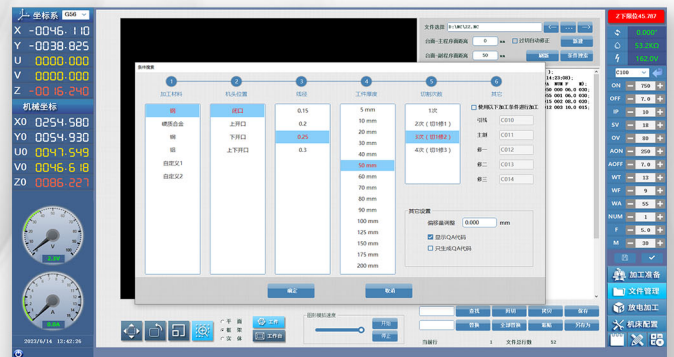
同時，我們還在操作界面中加入了多組坐標系功能，使用戶在選擇不同坐標系時更加便捷與靈活。用戶可以通過簡單的點擊操作，輕鬆切換不同坐標系，並且可以在同一操作界面上進行多坐標系的切換。



### 高可靠性的CNC控制

該新型的機械加工設備內置了全新的轉角控制功能，通過這一設計，它可以輕鬆地控制其旋轉角度並實現精確的切削加工。而在加工過程中，也能夠實時監測並調整運動軌跡，以實現更高精度和效率的生產。

值得一提的是，這款設備還具備內置的豐富加工條件庫。用戶只需輸入簡單的關鍵詞或參數即可進行快速檢索，提高了操作效率。



主機	M400QSL	M500QSL	M600QSL
加工槽內部尺寸(最大加工工件)	960*580mm	990*600mm	1020*630mm
X軸行程	450mm	500mm	600mm
Y軸行程	320mm	350mm	400mm
UV軸行程	80*80mm	100*100mm	100*100mm
Z軸行程	200mm	300mm	300mm
最大錐度	±18度(板厚:80mm)	±20度(板厚:100mm)	±20度(板厚:100mm)
最大工件尺寸	800*550*160mm(浸水加工)	900*580*240mm(浸水加工)	900*580*240mm(浸水加工)
	800*550*195mm(噴水加工)	900*580*295mm(噴水加工)	900*580*295mm(噴水加工)
最大工件質量	400KG(噴水加工)	400KG(噴水加工)	400KG(噴水加工)
	300KG(浸水加工)	350KG(浸水加工)	350KG(浸水加工)
電極絲直徑	0.15-0.3mm	0.15-0.3mm	0.15-0.3mm
電極絲張力	3-22N	3-22N	3-22N
電極絲進給速度	Max.420mm/sec	Max.420mm/sec	Max.420mm/sec
地面到工作臺面的距離	1050mm	1050mm	1050mm
機床主體尺寸(寬*深*高)	1650*1950*2050	1650*1950*2150	1650*1950*2150
機床安裝尺寸(寬*深)	2800*2800mm	2900*2900mm	2900*2900mm
機床主體質量(包括電源箱及加工液箱)	3200KG	3350KG	3500KG
電氣總容量	3相380V 50/60 HZ 13KVA	3相380V 50/60 HZ 13KVA	3相380V 50/60 HZ 13KVA

### 數控電源裝置

最大加工電流	25A
電源輸入規格	380V 50/60HZ
控制系統	WINDOWS 11
控制裝置	工業級電腦
螢幕顯示裝置	27吋高響應十點觸摸屏
輸入方式	工業鍵盤、鼠標、USB、網絡
最大控制軸數	5軸
同動軸數	4軸
最小命令單位	0.001mm
指令單位	mm
加工條件	999組
驅動方式	XY軸直線電機, UVZ伺服驅動
位置檢測方式	全閉環(0.5um分辨率直線光柵)
各種補償	步距誤差補償/背隙補償
圖形顯示功能	2D/3D模擬加工
語法指令	通用G/M碼

### 水過濾系統

水箱容量 (L)	850L
過濾器	TW-40*2
電導率控制	系統自動
製冷系統	格力變頻水冷機

### AWT自動穿絲系統

控制方式	手動/M指令
穿絲模式	氣流/射水
穿絲選擇	起始點/斷線點
剪絲方式	電熔斷
排絲方式	滾輪及吹氣

### 標準配件:

離子交換樹脂	*10L	過濾紙網	*2	工作燈	*1
垂直校正器	*1	夾持治具	*4	導電塊	*2
變頻製冷機	*1	上下水蓋	*1	穩壓器	*1
上下絕緣板	*1	鑽石眼膜	*2	信號燈	*1

### 選擇配置:

手動穿絲水帶線 0.1um分辨率光柵尺 跨橋

### 安裝環境:

電源規格: 3相AC380V±10% 50/60HZ

氣源要求: 0.5MPa以上

安裝地面: 不傳遞振動和沖擊的場所, 振幅建議1um以下

氣體介質: 無粉塵油霧場所

環境要求: 工作溫度範圍: 10-35°C

環境要求: 高精度使用環境: 建議22°C±1°C

環境要求: 機臺不接觸陽光直接照射, 冷暖氣吹風及其他熱量場所

環境要求: 工作濕度範圍: 30-75% (不得結露)

## 昆山蘇盛傑機械有限公司

江蘇省昆山市千燈鎮龔巷路19號

電話 (Tel): 0512-36690740

http://www.sushink.com

E-mail: ks\_xxj@163.com

全國服務據點: 寧波/東莞/蘇州/重慶

經銷商/代理商:



SUSHINK EDM 基於研發需求

本公司保有修改上述規格的權利

如有變更恕不另行告知

本產品內容為截止2023年6月的內容。

\*本公司保留規格及顏色設計變更的權利