



杭州大蒙电加工机床有限公司成立于1998年，是一家集设计，生产，销售服务为一体的技术密集型企业。

企业创立之初就以制造高品质的线切割机床为目标，在改进完善DK7716,DK7720的基础上，设计了采用高品质直线导轨和内循环滚珠丝杆的DK7725,DK7732,DK7740系列机床。满足当时精密模具升级的需求。迅速占领了市场，赢得了广大用户的一致好评。近年来公司根据用户的需求集合多年的设计，加工，装配，调试工艺自主研发了高精度，智能化，环保性，操作便捷的全闭环中走丝线切割，DK7725Z，DK7732Z，DK7750Z系列机床。

公司在“团结，务实，创新，发展”的企业精神鼓舞下，勤奋工作，不断创新，努力奉献，把更优质的产品和更完善的售后服务奉献给广大的用户。



全闭环智能
中走丝线切割机床

杭州大蒙电加工机床有限公司

地址：杭州市余杭区瓶窑镇凤都工业区羊城路6号

电话：0571-88956818

传真：0571-88958019

本公司产品不断研发改良，如有更改，恕不另行通知，并持有最终解释权。

杭州大蒙电加工机床有限公司
Hangzhou DaMeng Electric Machine Co. Ltd.

中走丝机床

DK7725Z



▼ 机床技术参数及配置：

名称	单位	DK7725Z
工作台行程	mm	250*350
工作台面尺寸	mm	420*630
Z轴行程	mm	200
电极丝直径	mm	Φ0.18
丝速	m/s	0.5-12
试件加工精度	mm	≤0.005
最佳表面粗糙度	μm	≤0.8
试件最快加工速度	mm ² /min	200
使用电压(外壳接地)	V	380
最大加工电流	A	6
工件最大重量	Kg	250
整机功率	KVA	1.2
机床包装重量	T	1.5
机床外形尺寸	mm	1600*1600*2050
锥度选配		±3°

中走丝机床

DK7732Z



▼ 机床技术参数及配置：

名称	单位	DK7732Z
工作台行程	mm	320*450
工作台面尺寸	mm	480*720
Z轴行程	mm	200
电极丝直径	mm	Φ0.18
丝速	m/s	0.5-12
试件加工精度	mm	≤0.005
最佳表面粗糙度	μm	≤0.8
试件最快加工速度	mm ² /min	200
使用电压(外壳接地)	V	380
最大加工电流	A	6
工件最大重量	Kg	350
整机功率	KVA	1.5
机床包装重量	T	1.9
机床外形尺寸	mm	1700*1700*2050
锥度选配		±3°

中走丝机床

DK7750Z ▶



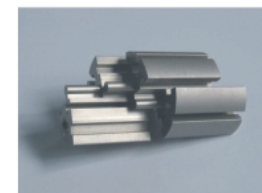
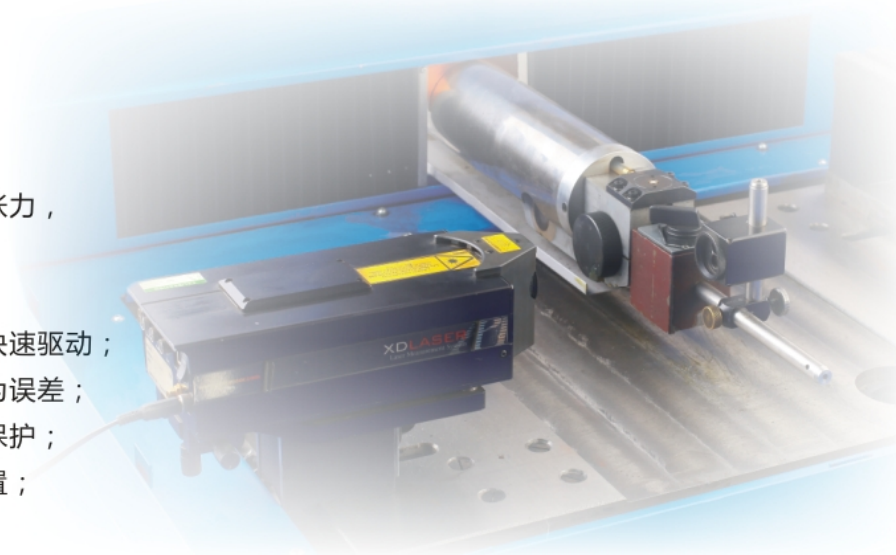
▼ 机床技术参数及配置：

名称	单位	DK7750Z
工作台行程	mm	500*650
工作台尺寸	mm	600*950
Z轴行程	mm	400
电极丝直径	mm	Φ0.18
丝速	m/s	0.5-12
试件加工精度	mm	≤0.005
最佳表面粗糙度	μm	≤0.8
试件最快加工速度	mm ² /min	200
使用电压（外壳接地）	V	380
最大加工电流	A	6
工件最大重量	Kg	650
整机功率	KVA	2.3
机床包装重量	T	2.65
机床外形尺寸	mm	2000*2000*2050
锥度选配		±3°

中走丝机床

▼ 机床特点：

- 机床采用新型结构，刚性强阿贝误差小；
- 加工精度±5μM；
- 双向重复定位精度±2μM；
- 运丝机构采用无触点换向；
- 进口光栅尺闭环控制；
- 全新设计的恒力张力系统，加工时自动调整张力，提高运行的稳定性和加工精度；
- 金刚石导丝嘴，保证定位精度；
- 拖板采用无摇手柄结构，跳步直接伺服电机快速驱动；
- 手动用电子手轮快速移动，效率高，减少人为误差；
- 机床有断丝保护，张力到位保护，丝筒冲程保护；
- 拖板行程保护，采用电子式保护，可任意设置；



工件材料：SKD-11
电极丝直径：0.18
工件厚度：30
切割次数：3
粗糙度Ra：0.95

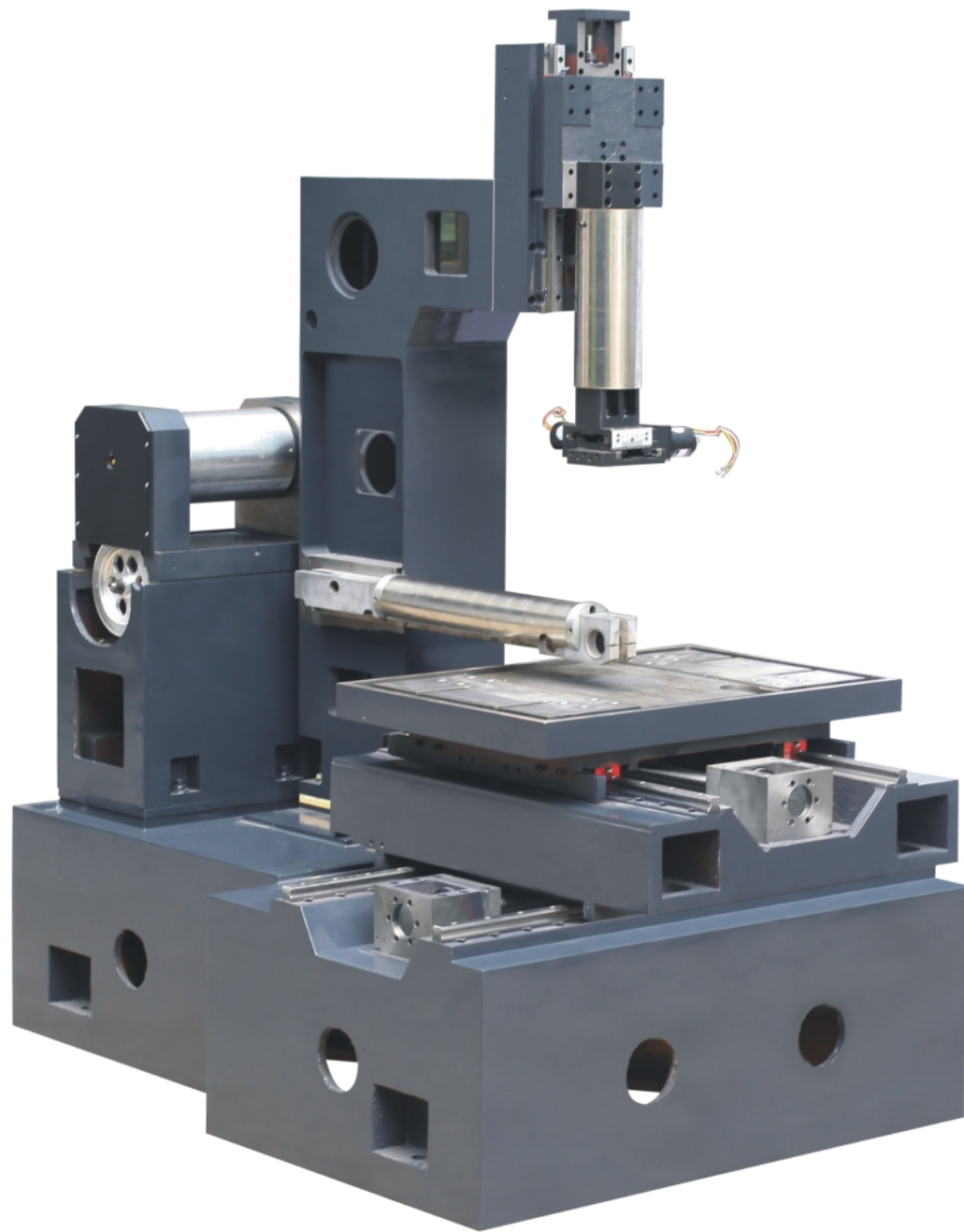


工件材料：SKD-11
电极丝直径：0.18
工件厚度：40
切割次数：3
粗糙度Ra：1.0



工件材料：SKD-11
电极丝直径：0.18
工件厚度：50
切割次数：3
粗糙度Ra：0.9

中走丝机械结构



机床整体结构

整机采用三维实体造型设计，选用高强度树脂砂铸件，并经过多次热处理，保证机床的稳定性，有效降低机床的阿贝误差。



Z轴升降系统

独创Z轴升降系统，采用伺服电机驱动，由电子手轮控制升降，可在不断开钼丝的情况下自由升降，极大的提高机床操作的便利性。



驱动定位系统

采用进口交流伺服电机及进口光栅尺组成的全闭环控制系统，可由系统实时对螺距进行补偿，大幅提高机床的定位精度。



采用多层隔离磁性吸附虑芯过滤系统

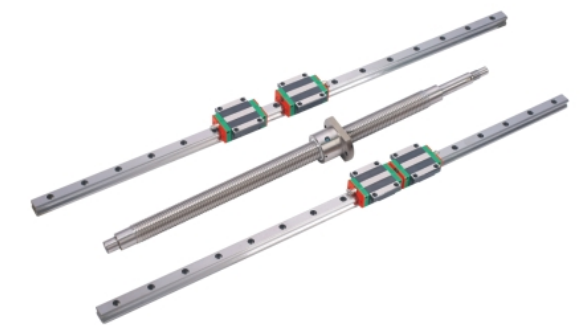


慢丝滤芯，双电机结构



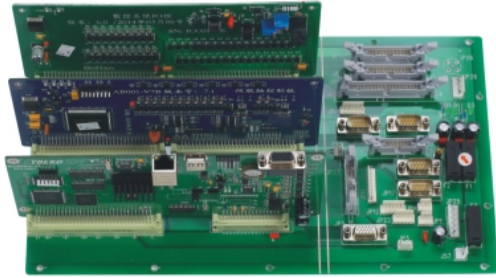
环保和安全

全新的保护罩设计，有效的减少加工液的飞溅。机床装有断丝保护、张力到位保护、丝筒冲程保护、行程极限保护等安全保护装置，保证使用的安全性。

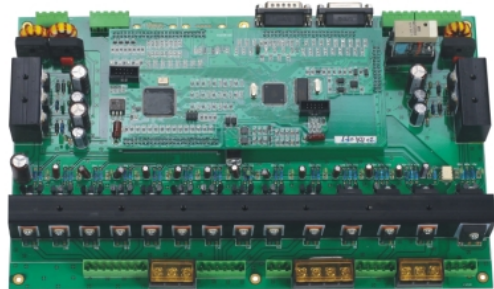


选用高精度直线导轨及滚珠丝杆

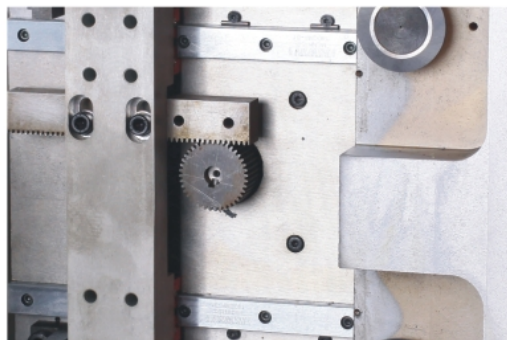
中走丝电器控制



主控采用嵌入式系统，系统稳定性高，抗干扰性强。强大的控制能力，可实现对每条边每个角采取不同的加工。



利用独特的脉冲电源，可输出超大电流实现高速加工，输出超小脉宽，高频实现自动跟踪，实现高精度和高光洁度加工。



全新设计的恒张力系统，采用力矩电机驱动，加工时上下钼丝同时自动调整张力，提高运行的稳定性和加工精度。

▼ 系统特点:

- 1、跟踪割400高更稳定大面切割有改善耗丝小了。
- 2、定中更加智能操作简单精度也有提升。
- 3、4核CPU处理速度更快。
- 4、读程序不管是U盘还是网络几乎没有延时。
- 5、5轴一键快速回零。
- 6、触摸屏和键盘布局操作更合理。
- 7、可随意改变伺服、丝筒、绕丝、张力电机方向。

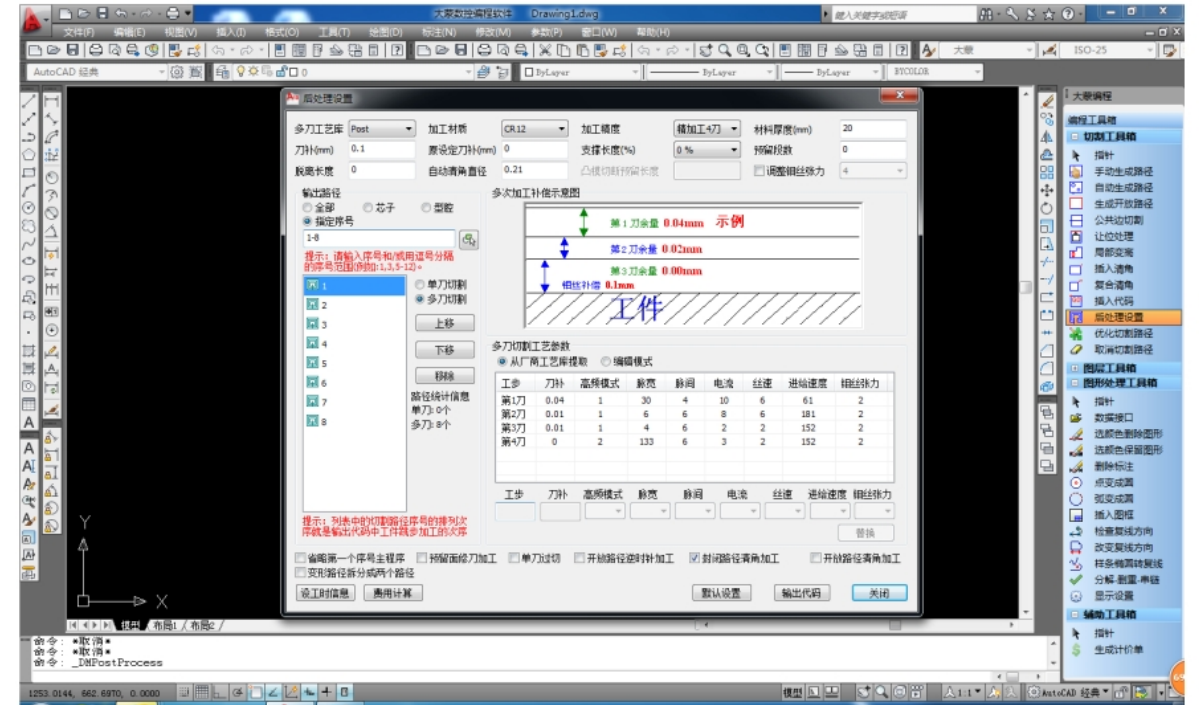


拖板采用无摇手柄结构，跳步直接伺服电机快速驱动。手动用电子轮快速移动，效率高，减少人为误差。



加装挂丝环让穿丝更方便，一放到位。

线切割自动编程软件



大蒙线切割自动编程软件简介

大蒙线切割自动编程软件采用目前最流行的AutoCAD作为操作平台，使用简单、快捷的操作方式进行编程，真正使该项工作成为一种乐趣、一种享受，只需移动鼠标就可以轻松的从图形上转换出精准的加工代码。

大蒙线切割自动编程软件在开发设计时借鉴了市面上常用的线切割编程软件的众多优点，同时也新增了许多方便实用的功能。例如自动路径，该功能可以采用框选方式同时生成内孔和外形的加工路径而且还能自动按指定的排序规则排序。再例如省边加工，该功能只需用一个图形就可以转换出一个省边后一次性加工两个相同图形的加工代码。当然这些只是体贴、方便用户操作的部份功能,实际上在大蒙线切割自动编程软件中类似的功能还很多。

快走丝线切割机床



DK7720 ▲

▼ 机床特点：

- 采用先进的直线导轨和内循环滚珠丝杆；
- 机床工作台运动直线好，能承受较大载荷而不倾斜；
- 运动精度高，精度保持性好；
- 丝杆滚珠循环不受外界干扰；
- 设计中保持了机床倾角的特点，是一种高品质的线切割机床；



DK7725 ▲

▼ 机床技术参数及配置：

名称	单位	DK7720	DK7725
工作台行程	mm	200*250	250*350
工作台尺寸	mm	300*460	320*550
最大加工厚度	mm	100 /80-200可调	120 /80-300可调
电极丝直径	mm	Φ0.12-Φ0.18	Φ0.12-Φ0.18
试件加工精度	mm	≤0.015	≤0.015
最佳表面粗糙度	μm	Ra≤2.5	Ra≤2.5
试件最快加工速度	mm ² /min	≥70	≥90
使用电压	V	220	220
工件最大重量	Kg	80	200
主机耗电+控制柜	KVA	1.8	1.8
机床安装尺寸	mm	2700*2000	3000*2500
机床包装重量	Kg	960	1180
机床包装箱尺寸	mm	1590*1210*1485	1600*1300*1300
锥度选配		/	±1.5°



DK7732 ▲



DK7740 ▲

▼ 机床技术参数及配置：

名称	单位	DK7732	DK7740
工作台行程	mm	320*450	400*580
工作台尺寸	mm	400*680	500*850
最大加工厚度	mm	120/80-350可调	120/80-400可调
电极丝直径	mm	Φ0.12-Φ0.18	Φ0.12-Φ0.18
试件加工精度	mm	≤0.015	≤0.015
最佳表面粗糙度	μm	Ra≤2.5	Ra≤2.5
试件最快加工速度	mm ² /min	≥90	≥90
使用电压	V	220	220
工件最大重量	Kg	250	400
主机耗电+控制柜	KVA	1.8	1.8
机床安装尺寸	mm	3500*3000	4000*3500
机床包装重量	Kg	1550	2000
机床包装箱尺寸	mm	1650*1320*1570	1600*1600*1300
锥度选配		±1.5°	±1.5°

快走丝控制器

▼ 特点：

- 1、带有内置式sf-wilan线切割程序无线传输接收模块，客户只需购买一套sf-wilan线切割程序发射器就可实现程序无线传输。
- 2、程序容量2158条。
- 3、加工控制同时可以输入程序和快速校零。
- 4、间隙补偿:3B格式直接间隙补偿，补偿量为0-999um。
- 5、锥度控制：具有一般等锥体加工控制功能和上下异形面加工控制。
- 6、坐标自动清零：新工件加工时控制器内部坐标自动回零位。
- 7、同时具有齿隙补偿，清棱功能，任意角旋转，平移，指令倒走，比例缩放等功能。

