

概览

汉奇数控：一切为您

用户的需求就是我们的追求，一切为用户服务是我们的责任。汉奇将长期为您提供高品质的电加工和铣削加工数控设备，同时为您提供高效优质的技术服务支持。通过与瑞士著名公司的技术合作，我们已在管理和制造产品的每个环节上都得到了有效提升，我们有信心、有能力为您提供更具竞争优势的产品。

联系方式

苏州汉奇数控设备有限公司

苏州市相城区如元路169号

Tel: +86 (0) 512 6721 4582

+86 (0) 512 6575 5250

Fax: +86 (0) 512 6618 3403

E-mail: sales@hanqicnc.cn

Web: <http://www.szhqsk.com>

精密电火花成型机

全数控镜面电火花

全数控牛头电火花

单轴数控电火花

型材专用电火花



技术数据及图片仅供参考，汉奇公司尽最大能力确保产品的准确性，
如有错误敬请谅解！
最终解释权为汉奇所有。



汉奇数控

汉奇简介

苏州汉奇数控设备有限公司是一家致力于电加工、数控设备研发、生产及销售的国家高新技术企业，公司创建于2005年，坐落于素有“电加工发源地”之称的苏州。

汉奇与世界知名品牌（瑞士公司）技术的合作，使得汉奇更好的将部分瑞士技术、生产工艺、生产管理以及客户服务融入进来，再凭借30多年在特种电加工和数控设备制造行业的技术经验及严谨的做事理念，发扬工匠精神，使汉奇产品不断向更高平台攀登。现旗下有：交流伺服中走丝线切割机床、精密电火花成型机、加工中心机床、精密数控雕铣机等四大系列产品。

我们已把实现“高端智能装备制造”作为长期完成的愿景，把打造“电加工国际品牌，国内电加工行业标杆企业”作为奋斗目标，为此我们将不断努力、不断创新。为您打造更多高品质的数控设备。



30年专业积累——国家高新企业

HANQISHUKONG

ABOUT US

等10多项国家专利及荣誉证书



精密电火花成型机系列

性能优越、品质保证

汉奇全数控电火花机床系列产品采用优质铸件设计，以瑞士制造标准为质量基础，全面实施ERP管理系统，严格遵循ISO9001质量管理体系，在日本、瑞士放电技术的基础上，不断进取，严控每一个制造环节，获得了持久加工精度和加工稳定性，三大加工指标也得到了显著的提升。确保了您加工产品的一致性和精度的稳定性。

规格齐全、总有一款适合您...

全数控镜面电火花成型机、全数控牛头电火花成型机、单轴数控电火花成型机、型材专用电火花成型机四个系列多个型号产品，必有一款产品满足您的生产、加工需求。

目录

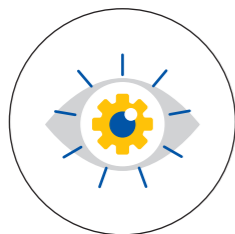
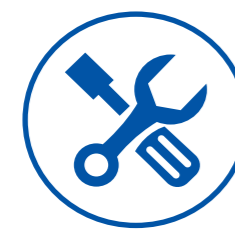
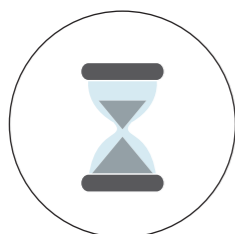
机床亮点	06
高速、低损耗智能技术	07
加工试样	08
机械结构	10
智能放电电源	12
全数控镜面电火花成型机系列	14
全数控牛头电火花成型机系列	16
全数控双牛头电火花成型机系列	18
单轴数控电火花成型机系列	20
型材专用电火花成型机系列	22
备件耗材	24
服务网络	25
汉奇一站式服务	26



瑞士技术 汉奇制造

机床亮点

您成功的利器



专业专注让您用的放心

稳定的机械结构、严苛的瑞士质量制造标准以及30多年的技术沉淀，为您打造不一样的电火花成型机床。

提高您的加工效率

加工时高速抬刀、实现高速加工、大大提高您的加工效率，搭载人工智能专家数据库、操作更便捷、更方便。

超低电极损耗

汉奇独特的具有高抗干扰能力的数控电源，将产生很低的电极损耗、石墨加工更加显著，使您的产品加工精度更高，竞争优势更强。

多电压、多脉冲、多回路控制

数控电源具有多电压、多脉冲、多回路控制方式，可根据不同材料、不同工件、不同加工形状自动选择，使电火花机床的三大加工指标做到更好、更完美。

受益于汉奇独特的技术

您将从汉奇获得超过30多年专业积累，采用瑞士及日本电加工专用技术中受益。我们还针对您所在行业的特性，为您提供极具竞争优势的应用支持，包括机床正常运行维护。

高速、低损耗智能技术

成功之路的专业解决方案

- ▶ 汉奇与瑞士著名公司的深度合作，从零部件采购、检验、生产、调试应用服务等均采用先进的工艺流程和质量管理体系，将国内数控电火花机床的加工精度、加工稳定性推向新的高度。
- ▶ 全面升级的全数控电火花电源具有强大的抗干扰能力、稳定性高及加工指标推向新的高度。通过30多年在电加工行业的技术积累，更好的对电加工机床三大加工指标进行有效的控制，实现高速低损耗的放电效果。
- ▶ 新一代数控系统同时还具有快速镜面加工效果，实现对特殊材料更好的放电加工。
- ▶ 领先的技术、高标准的制造工艺是未来成功的基础，汉奇智能制造将提供更多的高品质产品，为您的成功更具一臂之力。



加工试样



石墨模具加工

材料: S136
加工深度: 0.5mm
加工面积: 80*150mm
加工时间: 6h
表面粗糙度: 2.2um

石墨模具加工

材料: S136
加工深度: 30mm
加工时间: 10h
表面粗糙度: 1.8um



石墨深腔加工

材料: S136
加工深度: 55mm
加工面积: 30*55mm
加工时间: 7h
表面粗糙度: 1.5um

航空铝加工

材料: 航空铝
加工深度: 3mm
加工面积: 70*0.5mm
加工时间: 1.1h
表面粗糙度: 1.15um

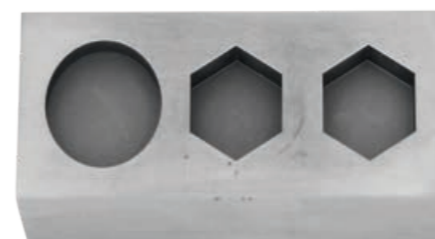
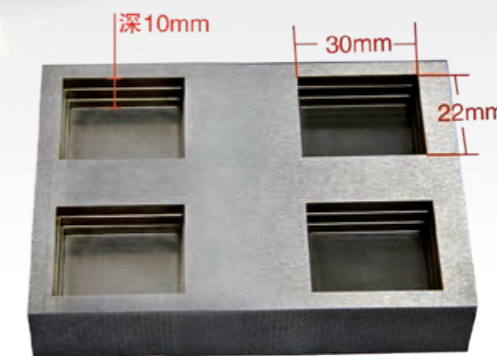


紫铜加工

材料: SKD61
加工深度: 2mm
加工时间: 4h
表面粗糙度: 1.0um

方形台阶加工镜面

材料: S136
加工深度: 10mm
加工面积: 30*22mm
加工时间: 单腔6.5h
表面粗糙度: 0.1um



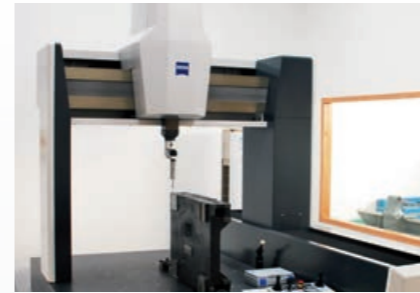
六方钨钢加工

材料: 钨钢
加工深度: 5mm
加工面积: mm
加工时间: 4h
表面粗糙度: 0.7um

机械结构



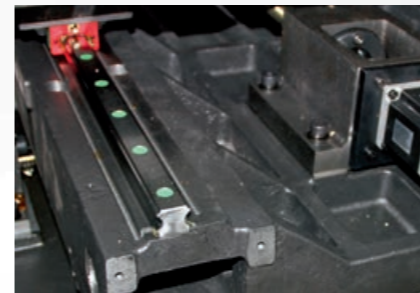
- ▶ 采用瑞士技术对机身进行结构性设计，高标树脂砂铸件，确保长期使用精度的保持性。
- ▶ 整机通过三维实体造型、有限元受力分析和充分的实际验证，确保整体具有很高的刚性。
- ▶ “T”型机身底座、短“C”字型的机械结构，使放电加工过程更稳定可靠。
- ▶ 大功率交流伺服电机对主轴进行直联驱动，高速响应性更好。
- ▶ 加工液经过多级粗、精过滤方式进行过滤，确保加工镜面的长期保持性。



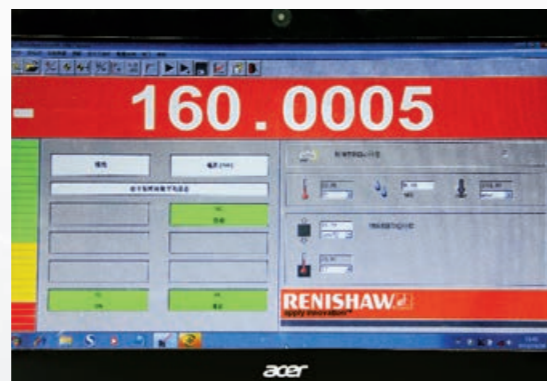
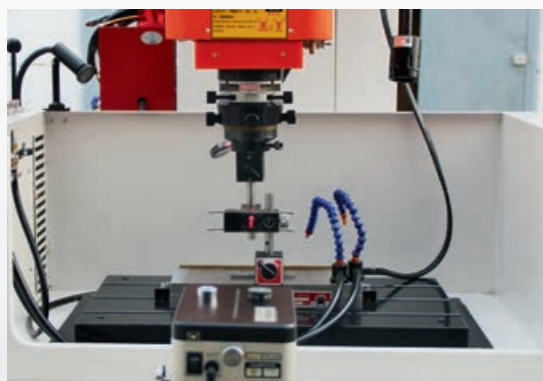
- ▶ 每一个部件均经过严格的质量检验,精度高出国家标准20%以上。
- ▶ 对每台机床各关键零部件的平面度、直线度、垂直度、位置度等均通过德国蔡司三坐标检测仪进行严格的检测，确保装配零部件的精度。



- ▶ 部分机型采用大理石工作台面，长期使用不变形。



- ▶ 采用进口精密级直线滚动导轨、精密级滚珠丝杆与进口交流伺服电机直联、精度更高。



- ▶ 汉奇对每台机床的定位精度均通过用英国雷尼绍激光干涉仪进行严格的检测。



- ▶ 全进口高性能龙门加工中心、高精磨床，确保铸件加工的高精度和品质。



智能放电电源



超低电极损耗

- ▶ 汉奇低损耗控制回路结合自身的优势，可使电极损耗对任意材料均能得到极小的损耗、实现真正的无损耗加工。

多种数控摇动方式

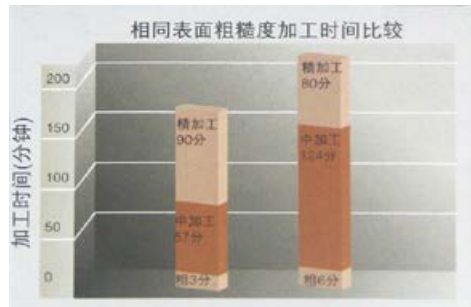
- ▶ 任意轴作为伺服轴、其他两轴或三轴均可做不同轨迹的摇动进行加工。多达135种摇动方式。
- ▶ 可根据客户要求选配高性能的windows系统，可操控性更高。

高速高效

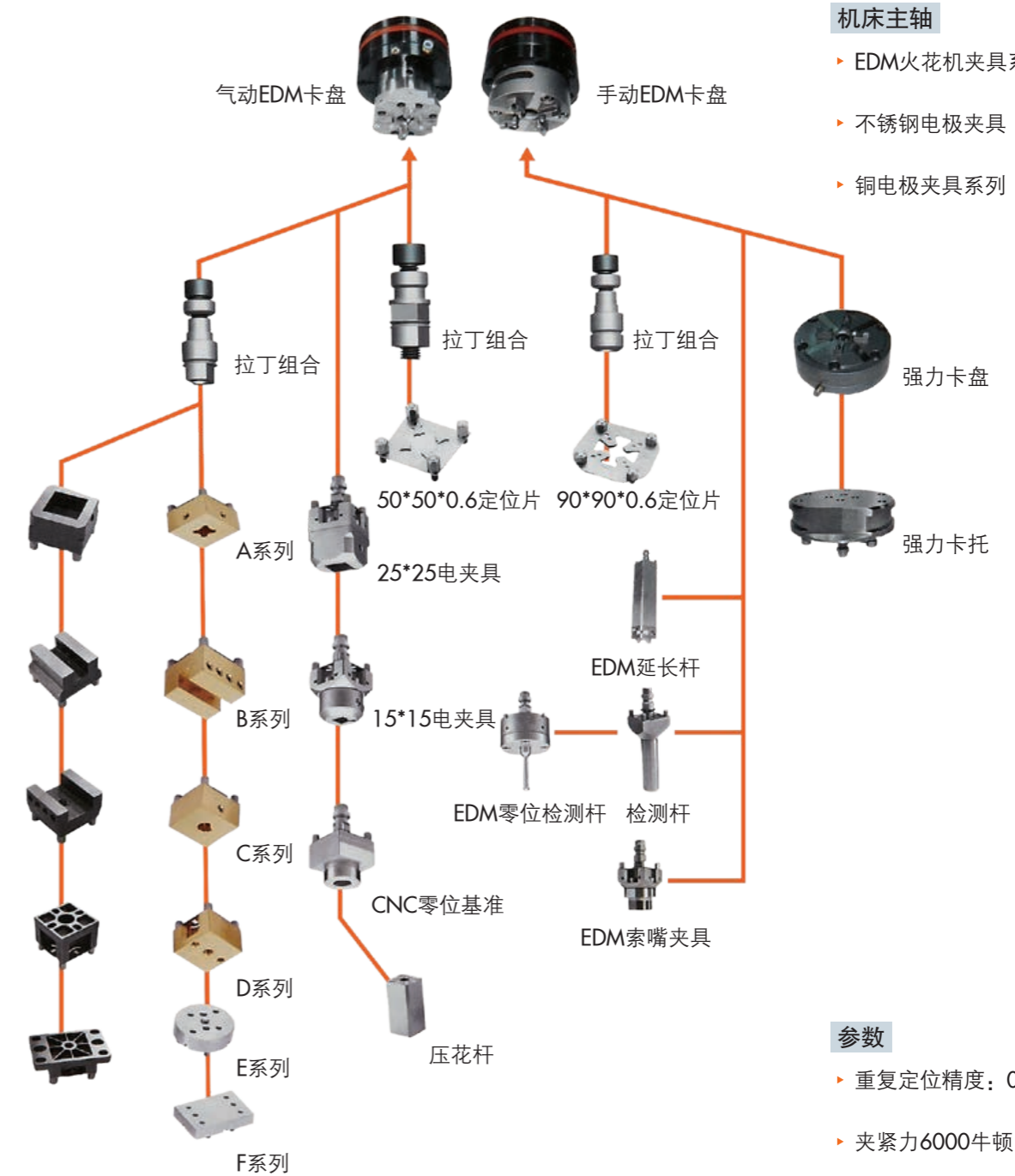
- ▶ 数控电源采用高速软件、主轴抬刀速度可达5m/min，具有很强的排屑作用。特别在深槽加工时更为显著。加工速度是其他机床的两倍。

丰富的软件控制系统

- ▶ 具有丰富的工艺数据库，多达11种电极对工件的加工组合方式，可进行多种材料的自动加工和手动加工，用户只需要输入简单的信息便可自动完成加工过程。



主轴夹具选配



机床主轴

- ▶ EDM火花机夹具系列。
- ▶ 不锈钢电极夹具
- ▶ 铜电极夹具系列

参数

- ▶ 重复定位精度：0.002mm。
- ▶ 夹紧力6000牛顿



C(U) 轴



四轴联动加工



气动夹头

全数控镜面电火花成型机

三轴均可实现伺服加工的高精度全数控镜面放电机，实现三轴三联动、四轴四联动等复杂模具及零部件加工。

适用于高精度、高光洁度模具及零件加工。

- ▶ 瑞士技术与汉奇多年沉淀，打造的又一系列明星产品。
- ▶ 严格的制造过程控制标准对机床各项精度进行检验，确保机床长期使用精度的保持性。
- ▶ 采用“L”型油箱结构，机床紧凑型设计，占地面积更小，厂房利用率更高。
- ▶ 主轴可安装多种手动卡头和气动卡头。



技术参数

		HQ-G30	HQ-G40	HQ-G50
机床				
外形尺寸	mm	1300×1300×2241	1650×2350×2400	1650×2300×2550
机床重量	kg	2200	2800	3500
工作区域				
X,Y,Z轴行程	mm	300×210×270	400×320×320	500×400×320
工作台面积	mm	600×400	680×420	800×500
工作台最大承重重量	kg	400	500	1000
工作液槽尺寸	mm	950×620×360	980×650×400	1040×700×420
电极板至台面最大距离	mm	565	600	650
脉冲电源				
各轴分辨率		0.4	0.4	0.4
整机输入功率	kw	9	9	9
最大加工电流	A	50	50	50
最大电极重量	kg	50	50	50
最大加工效率	mm ³ /min	≥ 500	≥ 500	≥ 500
驱动方式		全数字交流伺服		
最小电极损耗		0.05%	0.05%	0.05%
最佳表面粗糙度	um	Ra ≤ 0.08	Ra ≤ 0.08	Ra ≤ 0.08
最小驱动单位	um	1um	1um	1um
数控系统				
坐标数		60	60	60
输入方式		触摸屏, USB		
显示方式		15寸液晶屏 (TFT-LCD), CRT		
各轴补偿		各轴分别进行步距误差补偿, 间隙补偿		
各轴分辨率		0.4		
工艺标准		钢/钢, 细微钢, 石墨/钢, 铜细铜钨, 铜钨/硬质合金铜/铝, 石墨/耐热合金, 石墨/钛, 创成加工铜/钢等		
插补方式		直线、圆弧、螺旋线、竹枪		
加工放电条件		登记功能1000个条件 (C000-C999)		
最大控制轴数		三轴三联动 (标配) 四轴四联动 (选配)		
输入范围		+9999.999~-9999.999		
特殊选件				
*夹具详见13页 *特殊附件详见24页 *可选用高性能的windos操作系统				

全数控牛头电火花成型机

产品广泛适用于各类中大型模具制造、型材、军工、院校等行业。

- ▶ 各轴均采用进口直线导轨、精密丝杆与进口交流伺服电机直连驱动，确保侧向加工的高速响应性及加工速度。
- ▶ 固定工作台及完全箱型设计，密集的多层肋骨补强，确保重负荷时机台不变形。
- ▶ 采用高速上油泵，具有快速上油等诸多特点。



技术参数

		HQ540K	HQ650K	HQ850K	HQ1060K	HQ1260K
机床						
外形尺寸	mm	1640×1050×2150	2000×2320×2530	2280×2470×2690	2200×3600×2920	2500×3600×2920
机床重量	kg	3800	4000	4300	5200	5800
工作区域						
X,Y,Z轴行程	mm	500×400×300	600×400×350	800×500×400	1000×600×450	1200×600×450
工作台面积	mm	800×500	900×500	1150×600	1380×800	1380×800
工作台最大承重重量	kg	1800	2000	3000	4000	4000
工作液槽尺寸	mm	1300×920×500	1612×985×540	1800×1100×570	2000×1300×700	2000×1300×700
电极板至台面最小距离	mm	300	350	500	500	500
最大电极重量	kg	50	70	100	100	100
脉冲电源						
整机输入功率	kw	9	9	9	9	9
最大加工电流	A	50	50	50	50	50
最大加工效率	mm ³ /min	≥ 500	≥ 500	≥ 500	≥ 500	≥ 500
驱动方式		全数字交流伺服				
最小电极损耗		0.1%	0.1%	0.1%	0.1%	0.1%
最佳表面粗糙度	um	Ra ≤ 0.1um	Ra ≤ 0.1um	Ra ≤ 0.15um	Ra ≤ 0.15um	Ra ≤ 0.15um
数控系统						
输入方式		触摸屏, USB				
显示方式		15寸液晶屏 (TFT-LCD) ,CRT				
各轴补偿		各轴分别进行步距误差补偿, 间隙补偿				
各轴分辨率		0.4				
工艺标准		钢/钢, 细微钢, 石墨/钢, 铜细铜钨, 铜钨/硬质合金铜/铝, 石墨/耐热合金, 石墨/钛, 创成加工铜/钢				
插补方式		直线、圆弧、螺旋线、竹枪				
加工放电条件		登记功能1000个条件 (C000-C999)				
最大控制轴数		三轴三联动 (标配) 四轴四联动 (选配)				
输入范围		+9999.999~-9999.999				
特殊选件						
*夹具详见13页		*特殊附件详见24页		*可选用高性能的windos操作系统		

全数控双牛头电火花成型机

该机床广泛用于大型汽车模具制造及大型零部件加工行业。

- ▶ 它采用固定工作台及完全箱型设计，密集的多层肋骨补强，确保重负荷时机台不变形。
- ▶ 各轴均采用进口直线导轨、精密丝杆与进口交流伺服电机驱动，确保侧向加工的高速响应性及加工的速度。
- ▶ 双头火花机同时对一副模具进行加工，大大提高了加工效率。



技术参数

		HQ1470K-II	HQ1880K-II	HQ2180K-II
机床				
外形尺寸	mm	5000×3000×3600	6900×4050×4050	7000×4050×4050
机床重量	kg	12500	15000	18000
工作区域				
X,Y,Z轴行程	mm	(850×2)×700×550	(1200×2)×800×600	(1400×2)×800×600
工作台尺寸	mm	1500×900	2000×1000	2500×1200
工作台最大承重重量	kg	10000	18000	22000
工作液槽尺寸	mm	2400×1350×700	3000×1540×700	3200×1650×740
最大电极重量	kg	200	250	300
电极板至台面最小距离	mm	600	600	600
电极板至台面最大距离	mm	1150	1200	1200
脉冲电源				
整机输入功率	kw	9+9	9+9	9+9
最大加工电流	A	50+50	50+50	50+50
最大加工效率	mm ³ /min	≥500	≥500	≥500
驱动方式		全数字交流伺服		
最小电极损耗		0.1%	0.1%	0.1%
最佳表面粗糙度	um	Ra ≤ 0.12	Ra ≤ 0.15	Ra ≤ 0.15
最小驱动单位	um	1um	1um	1um
数控系统				
坐标数		60	60	60
输入方式		触摸屏, USB		
显示方式		15寸液晶屏 (TFT-LCD), CRT		
各轴补偿		各轴分别进行步距误差补偿, 间隙补偿		
各轴分辨率		0.4		
工艺标准		钢/钢, 细微钢, 石墨/钢, 铜细铜钨, 铜钨/硬质合金铜/铝, 石墨/耐热合金, 石墨/钛, 创成加工铜/钢		
插补方式		直线、圆弧、螺旋线、竹枪		
加工放电条件		登记功能1000个条件 (C000-C999)		
最大控制轴数		三轴三联动 (标配) 四轴四联动 (选配)		
输入范围		+9999.999~9999.999		
特殊选件				
*夹具详见13页 *特殊附件详见24页 *可选用高性能的windos操作系统				

单轴数控电火花成型机

石墨电极、钨钢、紫铜专用加工机床。

广泛适用于电子接插件、粉末冶金、汽车模具等行业。

- ▶ 超高速加工，最低电极损耗0.3%。
- ▶ 具有快速修光功能。



技术参数

		HQ350ZK	HQ450ZK	HQ550ZK	HQ650ZK
机床					
外形尺寸	mm	1350 × 1300 × 2200	3260 × 1800 × 2500	4000 × 2500 × 2600	4600 × 3200 × 2700
油箱尺寸	mm	集成油箱	1350 × 800 × 480	1600 × 900 × 485	2000 × 2000 × 500
机床重量	kg	1350	1750	2500	3500
工作区域					
X,Y,Z轴行程	mm	350 × 220 × 200	450 × 350 × 200	550 × 450 × 250	650 × 550 × 400
辅助行程 (Z轴)	mm	250	250	300	300
工作台面积	mm	600 × 320	700 × 400	800 × 500	1000 × 600
工作台最大承重重量	kg	500	800	1000	2500
工作液槽尺寸	mm	920 × 570 × 350	1080 × 660 × 400	1300 × 770 × 550	1720 × 1000 × 620
电极板至台面最大距离	mm	570	680	820	900
脉冲电源					
整机输入功率	kw	7	11	11	11
最大加工电流	A	50	50	50	50
最大电极重量	kg	50	60	100	200
最大加工效率	mm ³ /min	500	500	500	500
最小电极损耗		≤ 0.1%	≤ 0.1%	≤ 0.1%	≤ 0.1%
最佳表面粗糙度	um	0.8	0.8	0.8	0.8
数控系统					
输入方式		触摸屏, USB			
显示方式		15寸液晶屏 (TFT-LCD) ,CRT			

型材专用电火花成型机

铝型材挤压模具专用火花机。

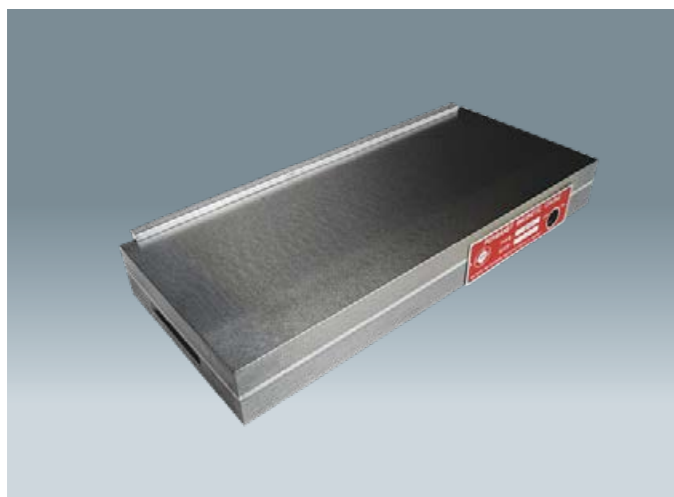
广泛应用于铝型材模具加工、锻造模具加工等。



技术参数

		HQ350X	HQ450X	HQ550X	HQ650X
机床					
外形尺寸	mm	1350×1300×2200	1350×1300×2200	4000×2500*2600	4600×3200×2700
油箱尺寸	mm	1350×800×480	1350×800×480	1600×900×485	2000×2000×500
机床重量	kg	1350	1750	2500	3500
工作区域					
X,Y,Z轴行程	mm	350×220×250	450*350*200	550×450×250	650×550×400
辅助行程 (Z轴)	mm	—	250	300	300
工作台面积	mm	600×320	700×400	800×500	1000×600
工作台最大承重重量	kg	500	800	1000	2500
工作液槽尺寸	mm	920×570×350	1080×660×400	1300×770×550	1720×1000×620
电极板至台面最大距离	mm	570	680	820	900
脉冲电源					
整机输入功率	kw	7	11	11	11
最大加工电流	A	50	100	100	100
最大加工效率	mm ³ /min	500	500	500	500
最小电极损耗		≤0.1%	≤0.1%	≤0.1%	≤0.1%
最佳表面粗糙度	um	1.0	1.0	1.0	1.0
数控系统					
输入方式			手动		
显示方式			数显		

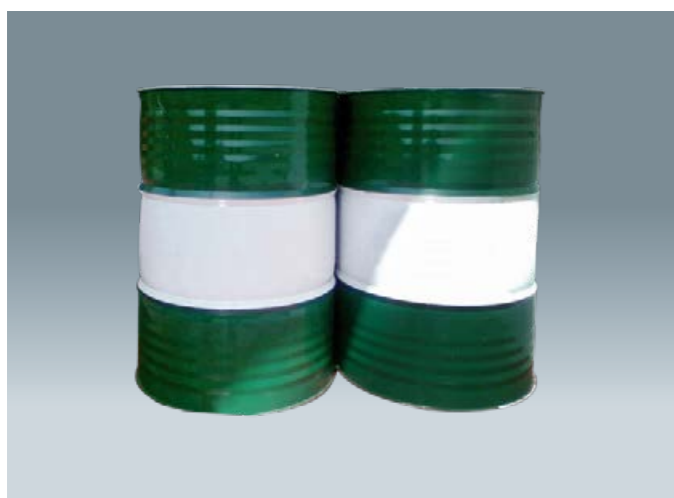
特殊附件



磁性吸盘



油冷机



专用镜面加工液



三相稳压电源

原厂提供最合适的特殊附件选择

- ▶ 原厂附件可以减少维护时间使您的生产率提高，同时又降低了机床的故障率，同时提高了机床的稳定性和使用寿命，最大限度节约您的使用成本。

汉奇服务

用心服务，您的身边有汉奇

为使机床发挥最大的生产力获得更大的收益，我们在国内建立了有效的服务网络，将在机床运行、维护及应用支持等客户服务提供快速响应，及时多方位的解决您的难题。



汉奇位于美丽的江南水乡——苏州



汉奇一站式服务

中走丝机床

瑞士技术、汉奇制造

- ▶ 瑞士设计理念，瑞士软件控制，C型结构、三点支撑、高刚性、精度保持良好、AC交流伺服驱动系统，高锥度加工，独特恒张力结构，稳定可靠、XP操作系统、图标化设计。



加工中心

高精度加工中心

- ▶ 为了更好的为您提供一站式服务，汉奇结合瑞士及自身30多年数控设备的技术经验，研发生产了硬轨、线轨及龙门加工中心，并可根据您的需求定制不同系统（日本三菱、发那科、德国西门子等）的数控加工中心。
- ▶ 适用于汽车配件、航空、3C电子等产品的加工。



高速雕铣机

高速龙门雕铣机

- ▶ 高速龙门雕铣机已逐渐替代部分电加工的加工工艺，汉奇结合瑞士及自身30多年数控设备的技术经验，研发高性价比的龙门高速机，深受广大客户的一致好评。
- ▶ 广泛用于：电子行业、五金工具、模具等。



火花机系列

高精度镜面火花机

- ▶ 汉奇镜面火花机以日本放电技术为基础，结合自身的特点，使它的各项加工指标远远高于同类产品，特别是石墨加工时效率更高、损耗更小，是替代进口镜面火花机的首选产品。
- ▶ 适用于各类高精度模具的加工。



客户服务

维修支持：

与备件有关的所有服务、技术支持和检修服务。

商务支持：

提供满足客户特定需求的解决方案。

备件服务：

提供高品质备品备件，保障机床可靠运行，获得最大收益。