

展台号	展商	展品	展品参数
N4-A302	北京迪蒙卡特机床有限公司	五轴数控磨刀机QX5-D400	XY轴行程：400*400mm Z轴行程：260mm A轴旋转角度：360° B轴旋转角度：-30° ~+30° C轴旋转角度：45° W轴旋转角度：180°
N4-A302	北京迪蒙卡特机床有限公司	中走丝线切割机床CTWG320TB	工作台尺寸：630*440mm 最大加工厚度：300mm XY轴行程：400*320mm 脉冲当量：0.001mm XY轴定位精度：0.008mm XY轴重复定位精度：0.003mm 加工精度：0.008mm以内 表面粗糙度：Ra≤0.6~0.8um 最高加工效率：300mm2/min 加工锥度：30°
N4-A323	北京迪蒙斯巴克科技有限公司	数控电火花成形机床DR400S	1. 工作台尺寸（长×宽）：600×400mm 2. X、Y、Z 轴行程：400×300×320mm 3. 加工液槽内部尺寸（长×宽×高）：900×595×425mm 4. 工作台面到电极安装板的最小/最大距离：300/620mm 7. 电柜重量：450kg 8. 最大电极重量：50kg 9. 最大工件重量：600kg 10. 最大加工电流：50A 11. 最大加工效率：≥500mm3/min（石墨打钢）：≥400mm3/min（铜打钢） 12. 最佳表面粗糙度：Ra≤0.08 μm 13. 最小电极损耗：≤0.1% 14. 数控系统软件：WINDOWS版
N4-A323	北京迪蒙斯巴克科技有限公司	数控电火花成形机床DR800H	1. 工作台尺寸（长×宽）：1200×600mm： 2. X、Y、Z 轴行程：800×500×400： 3. 加工液槽内部尺寸（长×宽×高）：1800×1100×550mm： 4. 工作台面到电极安装板的最小/最大距离：500~900mm： 7. 最大电极重量：180kg： 8. 最大工件重量：3000kg： 9. 最大加工电流：50A： 10. 最大加工效率：≥500mm3/min（石墨打钢）：≥400mm3/min（铜打钢）： 11. 最佳表面粗糙度：Ra≤0.2 μm： 12. 最小电极损耗：≤0.1%： 13. 数控系统软件：WINDOWS版

展台号	展商	展品	展品参数
N4-A321	杭州华方数控机床有限公司	HF320MZP	<p>作台面尺寸：690x458mm  工作台行程(X、Y)：350x450mm  最大加工厚度：400mm  加工锥度（在上下导轮中心距200mm时）：  ±6°  净重：1400kg  最大承载重量：600kg  主机外形尺寸：1400x1340x1700mm  八方切割精度：≤0.010mm（直体）  最佳粗糙度（直体）：多次切割Ra≤  1.2um70mm<sup>2</sup>/min  实用最大切割效率：≥180mm<sup>2</sup>/min  走丝速度：可程序设定  最大钼丝直径：≤0.25mm  电消耗功率：≤0.8kW</p>
N4-A321	杭州华方数控机床有限公司	HF320Ys1	<p>工作台面尺寸：690x458mm  工作台行程(X、Y)：320X400mm  最大加工厚度：350mm  锥度行程(U、V)：±25mm  八方切割精度：≤±0.005mm（直体）  最佳粗糙度（直体）：多次切割Ra≤0.8um  50mm<sup>2</sup>/min  采用华方专利“热泵”散热技术  实用最大切割效率：≥200mm<sup>2</sup>/min(连续切  割70万mm<sup>2</sup>以上)  钼丝损耗：100mm<sup>2</sup>/min效率时，连续割70  万mm<sup>2</sup>，丝耗≤0.01mm  走丝速度：可程序设定  最大钼丝直径：≤0.25mm  最大承载重量：400kg</p>
N4-A321	杭州华方数控机床有限公司	HF400CA	<p>采用华方“热泵”散热专利技术：节能、  低噪音八方切割精度：≤±0.005mm(直体)  最佳粗糙度(直体)：多次切割Ra0.8um  实用最大切割效率：≥180mm/min  可连续切割70万mm以上  钼丝损耗：100mm/min效率时  连续割70万mm  丝耗≤0.01mm  工作台面尺寸：800x560mm  工作台行程(X、Y)：300x400mm  锥度行程(U V)：60x60mm  最大加工厚度：250mm  钼丝直径：0.25mm</p>
N4-A321	杭州华方数控机床有限公司	HF500A-G1000	<p>切割表面平整性：厚度1000mm  工件切割表面均匀平整</p>

展台号	展商	展品	展品参数
接上页			切割精度： $\leq 0.06\text{mm}$ （10×10mm 正四棱柱，厚度1000mm） 腰鼓度： $\leq 0.06\text{mm}$ 连续切割效率： $\geq 75\text{mm}^2/\text{min}$ （厚度1000mm） 工作台面尺寸（mm）：1134×712 工作台行程（mm）：500×800 主机外形尺寸（mm）：2050×2174×3000 钼丝直径： $\leq 0.18\text{mm}$ 电消耗功率： $\leq 0.8\text{kW}$
N4-A321	杭州华方数控机床有限公司	HF500MZQ-G20	工作台面尺寸：910x588mm 工作台行程(X、Y)：500x630mm 最大加工厚度：300mm 加工锥度（在上下导轮中心距200mm时）： $\pm 6^\circ$ 净重：2000kg 最大承载重量：1300kg 主机外形尺寸：1720x1720x 1700mm 八方切割精度： $\leq \pm 0.005\text{mm}$ （直体） 最佳粗糙度（直体）：多次切割 $Ra \leq 1.0\mu\text{m}$ 实用最大切割效率： $\geq 180\text{mm}^2/\text{min}$ （连续切割70万 $\text{mm}^2$ 以上） 钼丝寿命： $\geq 150\text{万mm}^2$ （100 $\text{mm}^2/\text{min}$ 连续切割时） 钼丝损耗：100 $\text{mm}^2/\text{min}$ 效率时，连续割70万 $\text{mm}^2$ ，丝耗 $\leq 0.01\text{mm}$ 走丝速度：可程序设定 最大钼丝直径： $\leq 0.25\text{mm}$ 电消耗功率： $\leq 0.8\text{kW}$
N4-A315	江苏群基精密机械有限公司	苏州群基放电加工机 LN40S LR40	LR40 X轴行程400mm Y轴行程300mm Z轴行程 200 mm 工作台尺寸650×400mm 加工头板距工作台面最高/最低 625/195mm 油槽内径尺寸910×605×400mm 最大油箱容量400 Litre 最大电极重量75kg 最大工件重量 400 kg 最大加工电流30A 最细表面光洁度 $\leq 0.2\mu\text{m Ra}$
N4-A313	江苏塞维斯数控科技有限公司	塞维斯中走丝JA400	驱动方式：松下交流伺服 工作台行程（X×Y）400×320（单位：mm） 水槽尺寸（X×Y）830×510（单位：mm）

展台号	展商	展品	展品参数
接上页			最大工作台承重 400kg 最大切割厚度 300 (标准 Standard)、 500 (可选 Optional) (单位: mm) 最大切割效率 $\geq 260\text{mm}/\text{min}$ 三刀平均切割效率 $\geq 80\text{mm}/\text{min}$ 最佳表面粗糙度 0.6um 消耗功率 1.6kW
N4-B211	上海特略精密数控机床有限公司	高效率中走丝线切割机床TK320	超高效率线切割机TK系列 $\geq 700\text{mm}^2/\text{min}$ 提高工效6~8倍 20A电流连续切割>72小时 替代铣、激光、水刀加工
N4-B211	上海特略精密数控机床有限公司	微米级线切割机床TG2000	亚微米一体机TG系列 0.1 $\mu\text{m}$ 全闭环伺服XY 精度 $\pm 2\mu\text{m}$ 粗糙度Ra0.3 $\mu\text{m}$ 大锥度 $\pm 22^\circ$ 替代瑞士、日本慢走丝 降低成本80%以上
N4-B211	上海特略精密数控机床有限公司	微米级线切割机床TL5040B	微米级TL系列 精度 $\pm 3\mu\text{m}$ 粗糙度Ra0.6 $\mu\text{m}$ 大锥度 $\pm 30^\circ$ 替代日本慢走丝 降低成本80%以上
N4-A204	上海伊阳机械有限公司	电火花线切割机床EFH43S一体机	机床行程: 400*350mm 最大工件尺寸: 760*560mm 最大切割厚度: 300mm (选配400mm) 切割功率: 3KVA 最大切割锥度: $\pm 10^\circ / 80\text{mm}$ 最大切割效率: $\geq 250\text{mm}^2/\text{min}$ 光洁度: $\leq 0.6\mu\text{m}$ (割一修二, Cr12, H=30mm) 电源: AC3-380V/50HZ三相五线 多刀切割精度: $\leq 0.005\text{mm}$ (对边14的正八角, Cr12, H=40mm) 电极丝直径范围: $\Phi 0.13-0.2\text{mm}$ (选配0.06)
N4-A202	深圳市米尔迪克精密机械科技有限公司	数控火花机A45	1) 工作台尺寸: 700*450mm 2) 机床三轴行程: 450*350*300mm 3) 加工液槽尺寸: 1050*650*400mm 4) 台面至电极头距离: 330-660mm 5) 最大的电极重量: 50KG 6) 最大工件重量: 700KG 8) 总功率: 9KVA

展台号	展商	展品	展品参数
N4-A202	深圳市米尔迪克精密机械科技有限公司	数控火花机AD45	1) 工作台尺寸：700*450mm 2) 机床三轴行程：450*350*300mm 3) 加工液槽尺寸：1000*600*400mm 4) 台面至电极头距离：330-660mm 5) 最大的电极重量：50KG 6) 最大工件重量：700KG 8) 总功率：9KVA
N4-A202	深圳市米尔迪克精密机械科技有限公司	数控双头火花机AM120R	1) 工作台尺寸：1300x600mm 2) 机床三轴行程：700（双头）x500x400mm 3) 加工液槽尺寸：2250x1300x600mm 4) 台面至电极头距离：500-900mm 5) 最大的电极重量：200KG 6) 最大工件重量：4500KG 8) 总功率：9+9KVA
N4-A201	苏州电加工机床研究所有限公司	电解去毛刺DJK6032	该设备是用于金属零件电化学去毛刺的专用设备。其利用电化学反应原理，对金属材料制成的零件自动地、有选择地完成去毛刺作业。可广泛用于气动、液压、工程机械、油嘴油泵、汽车、发动机等行业不同金属材质的泵体、阀体、连杆、曲轴、柱塞针阀偶件、齿轮等零件的去毛刺加工 电化学去毛刺机的主要技术特点： 适用于难于去除的内部毛刺、热处理后和精加工的零件： 在孔的交贯处或棱边处可形成小圆角： 不损坏精加工表面： 去毛刺的效率高，每个加工循环只需 2-3 分钟： 可多件同时进行毛刺去除。
N4-A201	苏州电加工机床研究所有限公司	数控高速电火花小孔加工机	用于飞机发动机叶片零件的气膜孔小孔加工：1 加工速度快、精度高、表面质量好、深径比大： 能从斜面、曲面直接穿孔： 能加工高温合金、钛合金、不锈钢、硬质合金、淬火钢等各种难加工材料： X、Y、Z、S、B、C六轴数控： 自动换加工孔位、自动修整电极、自动检测加工零位、自动换规准、自动换电极、自动控制加工深度、电极用完自动发讯、自动穿透检测： 工件型面在机测量系统： 细电极随动扶丝系统： 具有电极自动检测、分中、寻边等加工功

展台号	展商	展品	展品参数
接上页			能： 编程系统具有变量自定义、变量调用、OFFSET 中心偏置补偿、加减法等自动加工功能。 能够使用自身电极进行电火花铣削加工腰型孔、锥形孔等异形孔。
N4-A303	苏州市宝玛数控设备有限公司	BMD703A-400CNC	<p>工作台面尺寸mm466×330          工作台行程X, Y 400×320          Z轴行程（二次mm300+（300）          加工深度mm0~300          最大加工速度mm/min50~60mm/min（视材料和电极）          最大加工电流A30          电极装夹范围mmΦ0.2~Φ3.0          工作台承受重量kg300          最大消耗功率KVA5          工作液 工业纯净水/自来水/水基          机床供电电源 380V/50Hz          二次行程控制方式 电动          数控轴及坐标显示 三轴          Z轴定深功能 标配          装夹方式 横梁式          过滤水箱 选配          可选配件 探测杆/外喷淋</p>
N4-A303	苏州市宝玛数控设备有限公司	BMT400C	<p>伺服控制BMT400C          XY行程mm400          UV行程60×60          台面尺寸420×650          切割厚度mm300          工作台承重kg400          整机重量kg1600          加工精度mm≤±0.003          加工粗糙度μm≤0.8          最大加工电流 10 A          最大加工效率 300mm<sup>2</sup>/min          加工锥度(100mm厚以内)±6°（可选±10°）          丝杆及导轨精密滚珠丝杆/精密直线导轨          丝杆导轨润 滑定时自动供油          割铝装置 标配          钛合金加工功能 标配          双向智能紧丝 系统 标配 Standard          电动升降装置 Z标配 S          二轴数显 标配          手控装置 标配          电柜配置 BMW6000</p>

展台号	展商	展品	展品参数
N4-A303	苏州市宝玛数控设备有限公司	中走丝一体机	XY行程mm 630×500 UV行程mm 50×50 台面尺寸mm 600×900 切割厚度mm 500 工作台承重kg 800 整机重量kg 2300 加工精度mm ≤±0.003 加工粗糙度 μm ≤0.6 最大加工电流 10 A 最大加工效率 300mm <sup>2</sup> /min 加工锥度(100mm厚以内) ±6° 丝杆及导轨 精密滚珠丝杆/精密直线导轨 丝杆导轨润滑 定时自动供油 割铝装置 标配 钛合金加工功能 标配 双向智能紧丝系统 标配 手控盒 标配 工作液过滤形式 多层超精过滤(过滤精度5 μm)
N4-A203	苏州亚马森机床有限公司	电火花穿孔机MS-DZ430C	1装夹电极直径 (mm) Φ0.3-Φ6.0 2W轴/主轴头行程 (mm) 450 3Z轴/主轴行程 (mm) 600 4主轴最大调节速度 (mm/min) 1500 5旋转头转速 (rpm) 0-200可调 6工作台尺寸 (mm) 440*320 7X*Y行程 (mm) 400*300 8导向器与工作台最大距离 (mm) >500 9最大加工电流 (A) 45 10加工速度 (mm/min) 30-60 11输入最大功率 (kW) 6.0 12电源输入方式 (V/HZ) 380/50 13数显方式三轴 14工作液供给装置电动泵 15最大工作液压力 (Mpa) 8 16最大工作物荷重 (kg) 300
N4-A203	苏州亚马森机床有限公司	电火花数控穿孔机MS-DC430C	装夹电极直径 (mm) Φ0.3-Φ3.0 W轴/主轴头行程 (mm) 250 Z轴/主轴行程 (mm) 380 主轴最大调节速度 (mm/min) 1500 旋转头转速 (rpm) 0-200可调 工作台尺寸 (mm) 440*320 X*Y轴行程 (mm) 400*300 导向器与工作台最大距离 (mm) 300 最大工作物荷重 (kg) 200 主机外形尺寸 (W*L*H) 1000*1000*2100 整机重量 (kg) 700

展台号	展商	展品	展品参数
接上页			定位精度XY(mm) X. Y $\leq$ 0.04/300 重复定位精度XY(mm) X. Y $\leq$ 0.04/300 移动速度XY (mm/min) $\leq$ 1000 最大加工电流 (A) 30 加工速度 (mm/min) 30-60
N4-A203	苏州亚马森机床有限公司	电火花数控穿孔机MS-DZ435A	装夹电极直径 (mm) $\Phi$ 0.1- $\Phi$ 3.0 W轴/主轴头行程 (mm) 250 Z轴/主轴行程 (mm) 380 主轴最大调节速度 (mm/min) 1500 旋转头转速 (rpm) 0-200可调 工作台尺寸 (mm) 520*380 X*Y轴行程 (mm) 450*350 导向器与工作台最大距离 (mm) 300 最大加工电流 (A) 30 输入最大功率 (kW) 4.0 电源输入方式 (V/HZ) 380/50 数显方式三轴 工作液供给方式浅隙式 工作液供给装置电动+气动 双泵 工作液压力 (Mpa) 0-12
N4-A203	苏州亚马森机床有限公司	多轴数控穿孔机MS-DC435A	装夹电极直径 (mm) $\Phi$ 0.1- $\Phi$ 3.0 W轴行程 (mm) 450 Z轴行程 (mm) 600 B轴转角 ( $^{\circ}$ ) $\pm$ 90 C轴转角 ( $^{\circ}$ ) 0-360 主轴最大调节速度 (mm/min) 1500 旋转头转速 (rpm) 0-200可调 工作台尺寸 (mm) 700*420 X*Y轴行程 (mm) 600*400 导向器与工作台最大距离 (mm) $\geq$ 500 最大工作物荷重 (kg) 300 主机外形尺寸 (W*L*H) 1400*1200*2350 整机重量 (kg) 960 定位精度XY(mm) X. Y $\leq$ 0.02/300 重复定位精度XY(mm) X. Y $\leq$ 0.02/300 XY轴移动速度 (mm/min) $\leq$ 1000
N4-A203	苏州亚马森机床有限公司	数控穿孔攻牙机MS-DC435C	工作台尺寸 (mm) 520*380 X*Y轴行程 (mm) 450*350 导向器与工作台最大距离 (mm) 300 最大工作物荷重 (kg) 300 主机外形尺寸 (W*L*H) 1200*1200*2100 整机重量 (kg) 860 定位精度XY(mm) X. Y $\leq$ 0.02/300

展台号	展商	展品	展品参数
接上页			重复定位精度XY (mm) $X, Y \leq 0.02/300$ 移动速度XY (mm/min) $\leq 1000$ 装夹电极直径 (mm) $\Phi 0.3 - \Phi 3.0$ W轴/主轴头行程 (mm) 250 Z轴/主轴行程 (mm) 380 主轴最大调节速度 (mm/min) 1500 旋转头转速 (rpm) 0-200可调 数控轴X、Y、Z三轴 穿孔加工轴 Z轴 最大加工电流 (A) 30
N4-A203	苏州亚马森机床有限公司	摇篮式五轴数控穿孔机 MS-DC325A	装夹电极直径 (mm) $\Phi 0.1 - \Phi 3.0$ X*Y轴行程 (mm) 350*250 Z轴行程 (mm) 380 W轴行程 (mm) 280 B轴转角 ( $^{\circ}$ ) $\pm 90$ C轴转角 ( $^{\circ}$ ) $0 \sim 360$ C盘直径 (mm) 240 C盘承载 (kg) $\leq 30$ 导向器与工作台最大距离 (mm) 300 主轴最大调节速度 (mm/min) 1500 转头转速 (rpm) 0-200可调 主机外形尺寸 (W*L*H) 1500*1300*2100 14 定位精度XY (mm) $X, Y \leq 0.02/300$ 重复定位精度XY (mm) $X, Y \leq 0.02/300$ XYZS轴移动速度 (mm/min) $\geq 2000$ XY1Y2WBC轴驱动: 日本松下交流伺服电机
N4-A213	苏州中谷实业有限公司	数控电火花成型机 EDM540H-ABC	XYZ行程: 500×350×400mm 主轴回转A轴: $\pm 180^{\circ}$ C轴台面: 200mm C轴回转范围: $\pm 360^{\circ}$ 可倾B轴: $\pm 110^{\circ}$
N4-A213	苏州中谷实业有限公司	数控电火花穿孔机 ZGDS406ATC	XYZ行程: 400*250*400mm B轴: $-110^{\circ} / +30^{\circ}$ C轴: $0-360^{\circ}$ 电极夹持范围: $\emptyset 0.15-3.0\text{mm}$ 工作液槽尺寸: 800×500×450mm
N4-A213	苏州中谷实业有限公司	中走丝线切割	XY行程: 320×400mm 切割锥度: $\pm 6^{\circ} / 80\text{mm}$ 最大切割厚度: 300mm 最佳表面粗糙度: $Ra \leq 0.6\mu\text{m}$ 最大切割速度: $\geq 240\text{mm}^2 / \text{min}$

展台号	展商	展品	展品参数
N4-A333	泰州市江洲数控机床制造有限公司	DK77HC系列豪华智能型中走丝线切割机床 DK77系列电火花线切割机床 SX77系列数控砂线机	DK7740HC豪华智能型中走丝线切割机床 工作台尺寸480*720 工作台XY行程400*500 最大切割厚度300 DK7745电火花线切割机床 工作台尺寸500*750 工作台XY行程450*550 最大切割厚度800 SX7740数控砂线机 工作台尺寸410*710 工作台XY行程400*450 最大切割厚度500
N4-A335	泰州文杰数控设备有限公司	快走丝机床KE-5300A	工作台行程500X350mm 工作台尺寸826X526mm 最大工作台承重300kg 最大切割厚度400mm 最大加工锥度6° /工件80mm厚 最佳表面尺寸误差≤0.015 (Φ10) mm
N4-A335	泰州文杰数控设备有限公司	快走丝机床KS-5300A	工作台行程：500X350 (mm) 工作台尺寸：826X526 (mm) 最大工作台承重：300 (kg) 最大切割厚度：400 (mm) 最大加工锥度：6° /工件80mm厚 (mm) 最佳表面尺寸误差：≤0.015 (Φ10) (μm)
N4-A335	泰州文杰数控设备有限公司	中走丝机床EP-6400A	工作台行程：450X600 (mm) 工作台尺寸：680X1000 (mm) 最大工作台承重：400kg 最大切割厚度：300 (mm) 最大加工锥度：6° /工件80mm厚 (mm) 最佳表面尺寸误差：≤0.015 (Φ10) (mm) 最佳表面光洁度：Ra≤2.5 (割-修二Ra≤1.0) (μm)
N4-A335	泰州文杰数控设备有限公司	中走丝机床PD-4300A	工作台行程：400x320(mm) 工作台尺寸：750x570(mm) 最大切割厚度：300(mm) 最大加工锥度：6° /工件80mm厚(mm) 最佳表面尺寸误差：≤0.015 (Φ10) (mm) 最佳表面光洁度：Ra≤2.5 (割-修二Ra≤1.0) (μm)

展台号	展商	展品	展品参数
N4-A382	新乡市巴山机电有限公司	慢走丝铜线	名称：慢走丝铜线 规格：Φ0.3mm、Φ0.25mm、Φ0.20mm、Φ0.15mm、Φ0.10mm 制造精密度为直径公差±0.001mm 抗拉强度≥980N
N4-A205	浙江艾格森智能制造有限公司	数控电火花成型机CNC450	XYZ行程（mm）：450*350*300 工作台尺寸（mm）：600*400 主轴高低点（mm）：365-665 工作台最大承重（KG）：500 最大电极重量（KG）：75 最大加工电流（A）：60 油槽内部尺寸（mm）：1040*585*410 最大加工速度：400mm <sup>3</sup> /min 最佳表面粗糙度：0.1μm
N4-A331	浙江三奇机械设备有限公司	全闭环中走丝SS00	工作行程（mm）250x320 最高加工高度（mm）240 最大锥度（度/mm） 承载重量（kg）300 最高切割速度（mm/min）200 最精光洁度（μmRa）0.5 1150高腰鼓度（μm）2
W5-A201	埃马克两合责任有限公司	激光焊接机ELC 6	激光源：固体激光器 8kW 焊接压紧力：最大 10 kN(30 kN 可选) 控制系统：Siemens 840 Dsl 自动化：手动上料、机器人上料、桁架上料 节拍时间：15 秒起 旋转工作台上料时间：2 秒 垂直轴横向进给：2 秒 上料/下料高度：1, 000mm 机床尺寸(含激光器和上料桁架) 高度：最大 2, 750mm, 取决于轴配置 宽度：最大 3, 500mm, 取决于上部工装数量 长度：最大 2, 500mm, 无电控柜 工件尺寸 外径：最大 300mm 高度：最大 300mm 轴向焊接直径：75 - 200mm 径向焊接直径：75 - 250mm
W2-A301	奔腾激光（浙江）股份有限公司	高速高精超厚板智能激光切割机85kW BOLT 7 6025型 激光切割机	激光器功率85000W 加工幅面 6m×2.5m X, Y轴最大加速度 40m/s <sup>2</sup> X, Y 轴最大合成加速度 240 m/min X, Y轴定位精度：0.02mm X, Y轴重复定位精度：0.01mm