



TURBO

Electric Discharge Machine



DAEHAN E.D.M.



인사말씀

Messages

TURBO EDM은 EDM개발, 생산 전문업체로서 2005년 설립이후 "고객만족", "기술제일"의 이념으로 최선의 노력을 경주해 왔습니다. 이러한 노력의 결과로 TURBO EDM은 기술수준과 생산능력, 판매 등 모든 부문에서 세계 정상급의 EDM 제조업체로 고객이 만족하는 최우수업체로 성장하였습니다.

TURBO EDM은 "고객우선, 품질제일, 성실근무, 지속적인 개발"이라는 표어아래 품질 우선방침을 고수하고 최고의 품질만이 최선의 신뢰와 효율을 제고한다는 믿음을 실현하고 있습니다.

감사합니다.

TURBO EDM 임직원 일동

대한이디엠(DAEHAN E.D.M) 대표 **권순환**



COMPANY PROFILE

기술개발 연혁

Technology Research And Development Process

- 2008년 3500CNC 3면승강식 삼축연동설비 개발
- 2009년 DH433 4면승강식 삼축연동설비 개발
- 2010년 2500CNC 투헤드 개발
- 2010년 DH754 4면승강식 삼축연동설비 개발
- 2011년 1500CNC 투헤드 개발
- 2012년 ATC16자동전극교환 프로그램 개발
- 2012년 컴퓨터특허 등록
- 2012년 자동프로그램 개발
- 2013년 복수헤드 가공설비특허 취득
- 2014년 DNC 완성
- 2014년 DAEHAN CAM 완성
- 2014년 3500CNC 4H 개발
- 2015년 1800CNC 2H 개발
- 2016년 400CNC 2H 개발, 700CNC 2H 개발

- In 2008, developed 3500CNC three-sided elevation type three-axis linkage numerical electrical discharge machine.
- In 2009, developed DH433 four-sided elevation type three-axis linkage numerical electrical discharge machine.
- In 2010, developed 2500CNC-2H two heads.
- In 2010, developed DH754 four-sided elevation type three axis linkage numerical electrical discharge machine.
- In 2011, developed 1500CNC-2H two heads.
- In 2012, developed ATC16 automatic electrode exchange system and electrode exchange manipulator.
- In 2012, received computer software copyright registration certificate, with the registration number [2013SR008584&2013SR008164].
- In 2012, developed overboard automatic programming software.
- In 2012, developed double screen structure.
- In 2013, developed multi-head integrated EDM and won several national patents.
- In 2014, developed 3500CNC-4H four heads
- In 2014, completed DAEHAN CAM.
- In 2015, officially manufactured and sold equipment with models of 3500CNC-3H(three heads), 3500CNC-4H(four heads).
- In 2016, developed PC-NC Control system.

COMPANY PROFILE



TURBO EDM 연혁 Development History of TURBO

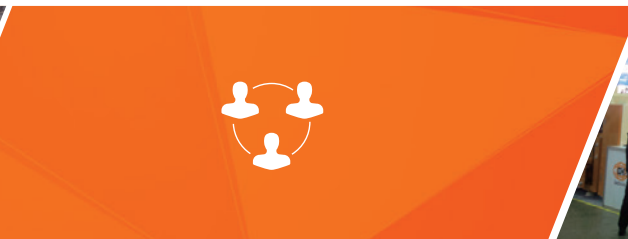
- 2002년 홍콩대한방전기전기유한공사 설립
- 동관장안대한방전기무역유한공사 설립
- 한국 대한EDM(주) 방전기제품 판매시작
- 2005년 터보정기(심천)유한공사 설립
- 한국 대한EDM 부품 및 설비, N450M모델 생산
- 2007년 절강지사 설립
- 2008년 상해지사 설립
- 2012년 인도지사 설립
- 2012년 DH특허 신청(6514646)
- 2013년 CE인증, ROHS인증
- 2013년 한국수출
- 2013년 러시아수출
- 2013년 태국수출
- 2013년 SGSISO9001 : 2008국제품질인증서 통과
- 2014년 인도수출
- 2016년 캐나다, 프랑스 수출
- 2017년 독일 수출

인증서 Certificates





2017년 중국 심천 전시회



2016년 중국 상해 전시회

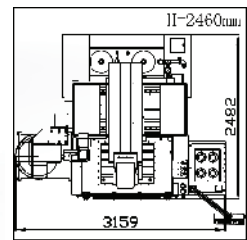


- Established DAEHAN PRECISION (H.K.) CO., LTD. in 2002 and prepared for entering Chinese market;
- Established DAEHAN TRADING CO., LTD. in Changan in Dongguan, acted as an agent for the E.D.M. products of DAEHAN E.D.M CO., LTD.
- In 2005, established exclusively foreign-owned high and new technology enterprise TURBO PRECISION (SHENZHEN) CO., LTD. in Shajing, Shenzhen. 100% stake of it is held by DAEHAN PRECISION (H.K.) CO., LTD. Daehan EDM in Korea held the product in custody and manufactured various machine tool oil boxes and N450M machine models.
- In 2007, DAEHAN PRECISION (H.K.) CO., LTD. changed its name to Asia Apex Technology Co., Ltd.
- In 2007, established Ningbo branch office.
- In 2007, established Tianjin after-sales service center.
- In 2008, established Shanghai branch office.
- In 2012, established India branch office.
- In 2012, officially manufactured and sold equipment with models of N450M, 500ZNC, 500CNC, 800CNC, 1000CNC, 1500CNC, 1800CNC, 1500CNC (two heads), 2500CNC (two heads), 3500CNC (two heads), DH433 and DH754 and ATC 16 automatic electrode exchange system and electrode exchange manipulator.
- In 2012, purchased and registered DH trademark patent number [6514646].
- In 2013, received CE certification and ROSH certification.
- In 2013, products exported to Korea.
- In 2013, products exported to Russia.
- In 2013, products exported to Thailand.
- In 2013, passed SGS ISO 9001:2008 international quality system certification.
- In 2014, products exported to India.
- In 2007, DAEHAN PRECISION (H.K.) CO., LTD. changed its name to Asia Apex Technology Co., Ltd.
- In 2007, established Ningbo branch office.
- In 2007, established Tianjin after-sales service center.
- In 2008, established Shanghai branch office.
- In 2012, established India branch office.
- In 2012, officially manufactured and sold equipment with models of N450M, 500ZNC, 500CNC, 800CNC, 1000CNC, 1500CNC, 1800CNC, 1500CNC (two heads), 2500CNC (two heads), 3500CNC (two heads), DH433 and DH754 and ATC 16 automatic electrode exchange system and electrode exchange manipulator.
- In 2012, purchased and registered DH trademark patent number [6514646].
- In 2013, received CE certification and ROSH certification.
- In 2013, products exported to Korea.
- In 2013, products exported to Russia.
- In 2013, products exported to Thailand.
- In 2013, passed SGS ISO 9001:2008 international quality system certification.
- In 2014, products exported to India.
- In 2015, products exported to France, Mexico.
- In 2016, products exported to Canada, Germany.

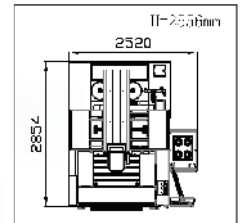
CNC Series Products

- 3축 헤드이송방식의 정밀제어기능
- 안정된 CNC제어시스템은 최적의 방전조건 제공
- 일체형 고급주물사용으로 변형이 없어 고정밀의 대형 금형 가공에 적합
- X,Y,Z에 최고급의 정밀 LM GUIDE를 사용하여 이송이 원활하며 고중량의 가공물에도 고정밀도를 유지
- ATC전극 자동교환장치, C축 등의 주변장치 공급으로 완벽하게 자동무인 가공환경 제공

500CNC



700CNC



Product Specification

CNC	CNC Series	Unit	500CNC	700CNC
X,Y,Z 이송거리	X,Y,Z axes travel	mm	500×400×350	700×500×400
전극 취부면과 테이블 거리	Electrode to quill distance	mm	740~390	850~450
TABLE 크기(X,Y)	Table dimension	mm	800×590	900×600
WORK TANK 내부치수	Work tank dimensions	mm	1400×900×500	1600×1100×600
최대 전극 중량	Max. electrode weight	kg	100	100
최대 가공물 중량	Max. workpiece weight	kg	3000	3800
최대 가공 전류	Max. machining current	A	100	100
최대 전력	Max. power	KVA	10	10
제어방식	CNC control system		Servo control mode(CNC)	Servo control mode(CNC)
입력 전원 사양	Input voltage		220V, 50Hz, 3 phases	220V, 50Hz, 3 phases
서비스 탱크 용량	Tank capacity	L	800	1100
TANK크기	Tank Dimension(L*W*H)	mm	1940×950×1100	2000×1100×1000
기계 중량	Net weight	kg	3000	3800
설치공간	Machine Dimension(L*W*H)	mm	3159×2482×2460	2854×2520×2556

- The 3-axis head movement mode provides the high precision.
- The stable CNC control system provides the best discharge conditions.
- The advanced cast iron is used for the machine body, without deformation, which is applicable to mold machining with high precision.
- The most advanced ultra-precision linear guide rail bearing is used for axes X, Y and Z, which makes the movement more smooth and maintains high precision.
- The surrounding facilities such as ATC (automatic electrode conversion device) and axis C provide an unmanned machining automation environment.

1000CNC

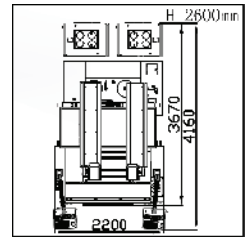


CNC	CNC Series	Unit	1000CNC
X,Y,Z 이송거리	X,Y,Z axes travel	mm	1000×700×600
전극 취부면과 테이블 거리	Electrode to quill distance	mm	950~350
TABLE 크기(X,Y)	Table dimension	mm	1400×750
WORK TANK 내부치수	Work tank dimensions	mm	2200×1400×700
최대 전극 중량	Max. electrode weight	kg	200
최대 가공물 중량	Max. workpiece weight	kg	8000
최대 가공 전류	Max. machining current	A	100
최대 전력	Max. power	KVA	10
제어방식	CNC control system		Servo control mode(CNC)
입력 전원 사양	Input voltage		220V, 50Hz, 3 phases
서비스 탱크 용량	Tank capacity	L	2300
TANK크기	Tank Dimension(L*W*H)	mm	2600×1800×1200
기계 중량	Net weight	kg	9000
설치공간	Machine Dimension(L*W*H)	mm	3171×4139×3172

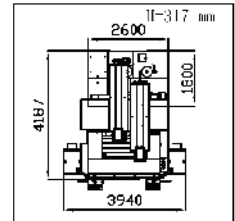
TWO HEAD Series Products

- 2개의 헤드구조로 생산성이 2배 이상 증가합니다.
- 2개의 헤드로 단일금형의 동시가공 또는 복수금형의 별도가공 등 가공능력의 다양화로 생산성을 극대화 할 수 있습니다.
- 단일 구조의 베이스는 고급 주물의 사용으로 변형이 없어 고정밀의 대형 금형 가공에 적합합니다.

700CNC-2H



1500CNC-2H

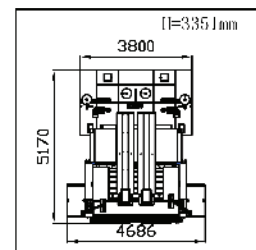


Product Specification

CNC	CNC Series	Unit	700CNC-2H	1500CNC-2H
X,Y,Z 이송거리	X,Y,Z axes travel	mm	X1:700×500×320 / X2:700×500×320	X1:800×700×600 / X2:800×700×600
전극 취부면과 테이블 거리	Electrode to quill distance	mm	820~500	950~350
TABLE 크기(X,Y)	Table dimension	mm	1000×600	1400×750
WORK TANK 내부치수	Work tank dimensions	mm	1800×1100×600	2400×1400×700
최대 전극 중량	Max. electrode weight	kg	70	200
최대 가공물 중량	Max. workpiece weight	kg	4000	8000
최대 가공 전류	Max. machining current	A	100	100
최대 전력	Max. power	KVA	10	20
제어방식	CNC control system		Servo control mode(CNC)	Servo control mode(CNC)
입력 전원 사양	Input voltage		220V, 50Hz, 3 phases	220V, 50Hz, 3 phases
서비스 탱크 용량	Tank capacity	L	1250	2500
TANK크기	Tank Dimension(L*W*H)	mm	2200×1250×1000	2600×1800×1200
기계 중량	Net weight	kg	4700	11000
설치공간	Machine Dimension(L*W*H)	mm	2200×4160×2600	3940×4187×3171

- The TWO HEADS structure improves the productivity more than twice.
- The diversity of machining capacity for single mold or independent mold of the TWO HEADS may maximize the productivity.
- The high-grade cast iron is used for the bottom with the integrated structure, without deformation, which is applicable to the large mold machining with high precision.

2000CNC-2H

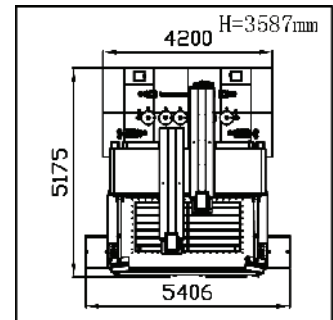
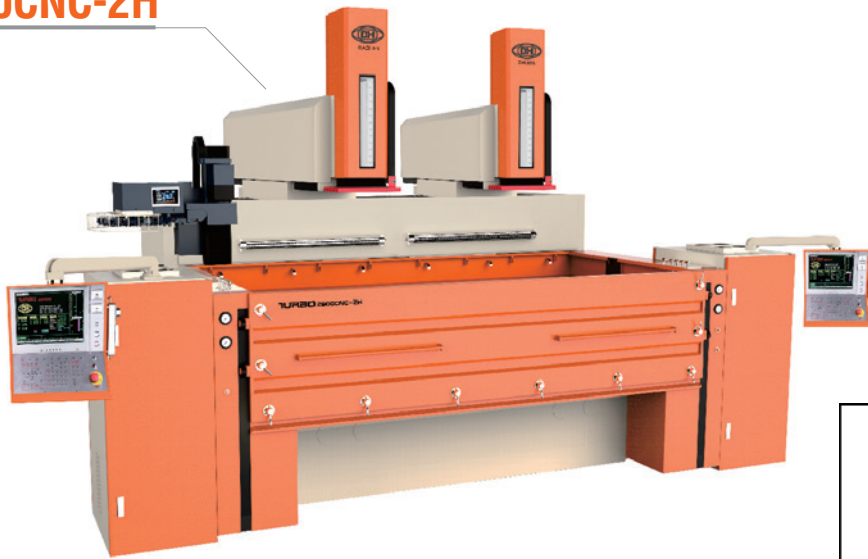


CNC	CNC Series	Unit	2000CNC-2H
X,Y,Z 이송거리	X,Y,Z axes travel	mm	X1:1100×700×600 / X2:1100×700×600
전극 취부면과 테이블 거리	Electrode to quill distance	mm	1100~500
TABLE 크기(X,Y)	Table dimension	mm	2000×1000
WORK TANK 내부치수	Work tank dimensions	mm	3000×1600×700
최대 전극 중량	Max. electrode weight	kg	200
최대 가공물 중량	Max. workpiece weight	kg	12000
최대 가공 전류	Max. machining current	A	100
최대 전력	Max. power	KVA	20
제어방식	CNC control system		Servo control mode(CNC)
입력 전원 사양	Input voltage		220V, 50Hz, 3 phases
서비스 탱크 용량	Tank capacity	L	3500
TANK크기	Tank Dimension(L*W*H)	mm	3400×1800×1200
기계 중량	Net weight	kg	13500
설치공간	Machine Dimension(L*W*H)	mm	4686×5170×3800

TWO HEAD Series Products

- X,Y,Z축에는 최고급의 초정밀 LM GUIDE를 사용하여 이송이 원활하며 고중량의 가공물에도 고정밀도를 유지합니다.
- 강력한 방전유 공급구조로 방전집을 고효율로 제거하여 줌으로 최고의 방전면을 얻을 수 있습니다.

2500CNC-2H

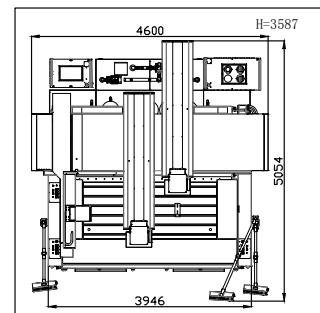


Product Specification

CNC	CNC Series	Unit	2500CNC-2H
X,Y,Z 이송거리	X,Y,Z axes travel	mm	X1:1800×1000×600 / X2:1800×1000×600
전극 취부면과 테이블 거리	Electrode to quill distance	mm	1350~750
TABLE 크기(X,Y)	Table dimension	mm	2600×1100
WORK TANK 내부치수	Work tank dimensions	mm	3500×1800×830
최대 전극 중량	Max. electrode weight	kg	200
최대 가공물 중량	Max. workpiece weight	kg	18000
최대 가공 전류	Max. machining current	A	100
최대 전력	Max. power	KVA	20
제어방식	CNC control system		Servo control mode(CNC)
입력 전원 사양	Input voltage		220V, 50Hz, 3 phases
서비스 탱크 용량	Tank capacity	L	5300
TANK크기	Tank Dimension(L*W*H)	mm	4200×2200×1250
기계 중량	Net weight	kg	20000
설치공간	Machine Dimension(L*W*H)	mm	5406×5175×3587

- The most advanced ultra-precision linear guide rail is used for the axes X, Y and Z to make the movement more smooth and maintain high precision when the workpiece with heavy weight is machined.
- The powerful discharge oil supply system makes the deslagging efficiency to be improved and gets the better machining surface.

2500CNC-3H

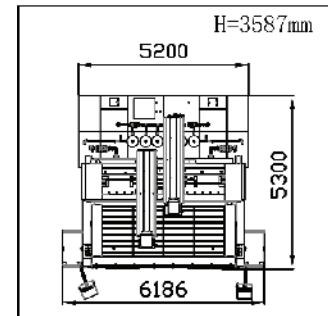
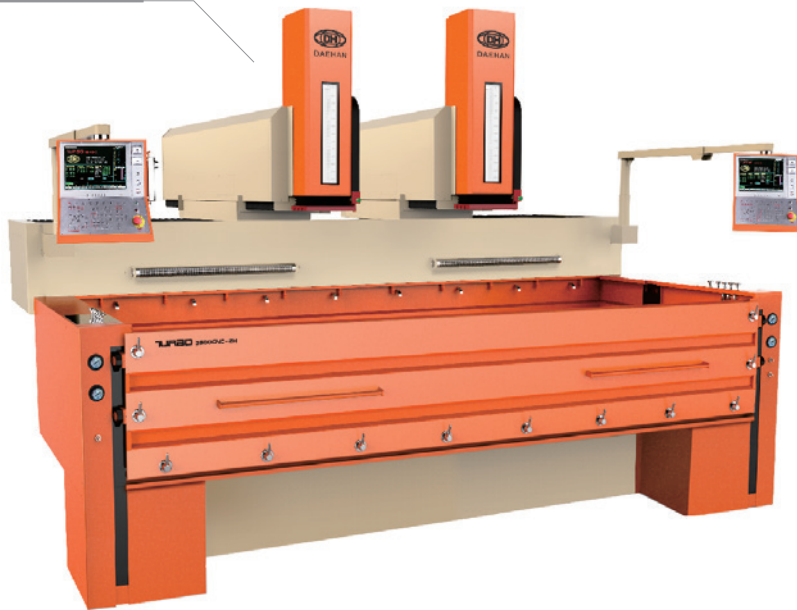


CNC	CNC Series	Unit	2500CNC-3H
X,Y,Z 이송거리	X,Y,Z axes travel	mm	X1:1500×1000×600 / X2:1500×1000×600 / X3:1800×800×500
전극 취부면과 테이블 거리	Electrode to quill distance	mm	1350~750
TABLE 크기(X,Y)	Table dimension	mm	2600×1100
WORK TANK 내부치수	Work tank dimensions	mm	3500×1800×830
최대 전극 중량	Max. electrode weight	kg	200
최대 가공물 중량	Max. workpiece weight	kg	18000
최대 가공 전류	Max. machining current	A	100
최대 전력	Max. power	KVA	20
제어방식	CNC control system		Servo control mode(CNC)
입력 전원 사양	Input voltage		220V, 50Hz, 3 phases
서비스 탱크 용량	Tank capacity	L	5300
TANK크기	Tank Dimension(L*W*H)	mm	4200×2200×1250
기계 중량	Net weight	kg	22500
설치공간	Machine Dimension(L*W*H)	mm	3946×5054×3587

TWO HEAD Series Products

- 자동소화장치, 액면감지장치, 가공액온도 감지장치 등의 완벽한 주변장치로 안전에 철저함을 이루었습니다.
- ATC(전극자동교환장치, C축 등의 주변장치 공급으로 완벽하게 자동무인운전 환경을 구축하였습니다.

3500CNC-2H

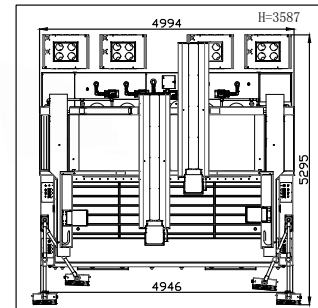
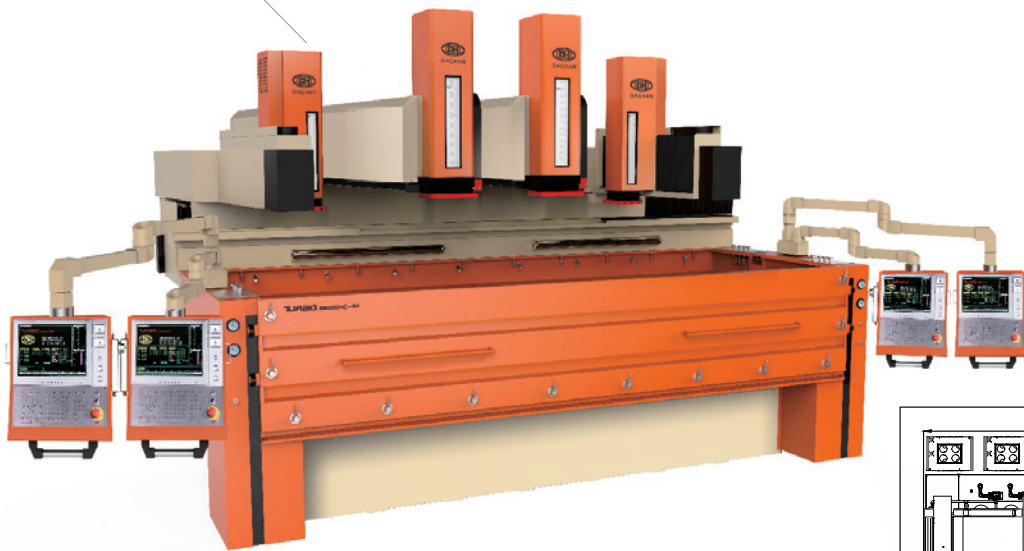


Product Specification

CNC	CNC Series	Unit	3500CNC-2H
X,Y,Z 이송거리	X,Y,Z axes travel	mm	X1:2500×1000×600 / X2:2500×1000×600
전극 취부면과 테이블 거리	Electrode to quill distance	mm	1350~750
TABLE 크기(X,Y)	Table dimension	mm	3720×1100
WORK TANK 내부치수	Work tank dimensions	mm	4500×1800×830
최대 전극 중량	Max. electrode weight	kg	200
최대 가공물 중량	Max. workpiece weight	kg	22000
최대 가공 전류	Max. machining current	A	100
최대 전력	Max. power	KVA	20
제어방식	CNC control system		Servo control mode(CNC)
입력 전원 사양	Input voltage		220V, 50Hz, 3 phases
서비스 탱크 용량	Tank capacity	L	7000
TANK크기	Tank Dimension(L*W*H)	mm	5200×2200×1300
기계 중량	Net weight	kg	25000
설치공간	Machine Dimension(L*W*H)	mm	6186×5300×3587

- The improved surrounding facilities such as automatic fire fighting device and machining liquid surface sensing device constitute the safe machining environment.
- The surrounding facilities such as ATC (automatic electrode conversion device) and axis C provides an unmanned machining automation environment.

3500CNC-4H



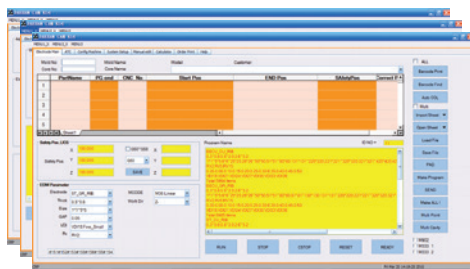
CNC	CNC Series	Unit	3500CNC-4H
X,Y,Z 이송거리	X,Y,Z axes travel	mm	X1:2000×1600×600 / X2:2000×1600×600 / X3:1800×800×500 / X4:1800×800×500
전극 취부면과 테이블 거리	Electrode to quill distance	mm	1350~750
TABLE 크기(X,Y)	Table dimension	mm	3720×1100
WORK TANK 내부치수	Work tank dimensions	mm	4500×1800×830
최대 전극 중량	Max. electrode weight	kg	200
최대 가공물 중량	Max. workpiece weight	kg	22000
최대 가공 전류	Max. machining current	A	100
최대 전력	Max. power	KVA	20
제어방식	CNC control system		Servo control mode(CNC)
입력 전원 사양	Input voltage		220V, 50Hz, 3 phases
서비스 탱크 용량	Tank capacity	L	7000
TANK크기	Tank Dimension(L*W*H)	mm	5200×2200×1300
기계 중량	Net weight	kg	28500
설치공간	Machine Dimension(L*W*H)	mm	4946×5295×3587

Ultrastrong Intelligent Carton Deposition Prevention Control System

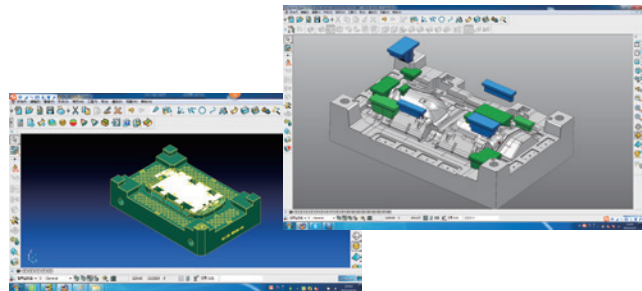


Double Screen Structure Double screen Patent

- Worldwide initial SHEET type CAM
- Easy operation and intelligitization
- Automatic reading of electrode attributes
- On-site paperless
- On-site visual 3D image



Automatic Reading of Electrode Attributes



On-site Paperless/ On-site Visual 3D Image



DAEHAN CAM 이란?

DAEHAN CAM은 전극의 형상을 신속하고 정확하게 분석하여 방전가공에 적합한 데이터를 구성하여 효율적으로 방전가공을 할 수 있게 만들어진 방전 가공기 전용 CAM Program입니다.

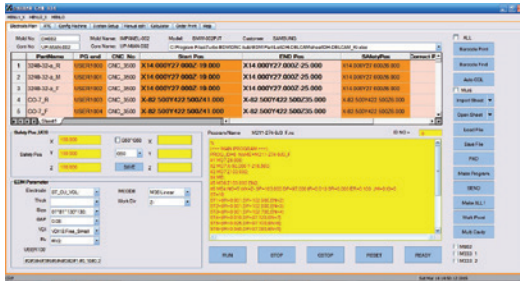
- ▶▶ 전극 EDM Sheet 분석을 통해 고품질의 방전가공 데이터를 구축합니다.
- ▶▶ 원 클릭으로 최상의 가공 품질을 구현할 수 있습니다.
- ▶▶ 바코드 시스템 적용으로 공작물과 전극Data를 효과적으로 Server 관리 할 수 있습니다.
- ▶▶ ATC Tools System도 원 클릭으로 간편하게 동작합니다.
- ▶▶ 다양한 전극 Sheet 포맷이나 발주처의 Date를 Import 가능하게 합니다.
- ▶▶ 방전 숙련자 가공 노하우를 저장하여 모든 작업자에게 공유되는 꿈의 방전이 실현됩니다.

자사의 특화된 가공 노하우 전달을 사람에게만 의존하시겠습니까?

DAEHAN CAM으로 모든 가공 노하우를 회사의 자산으로 축적하여 드립니다.

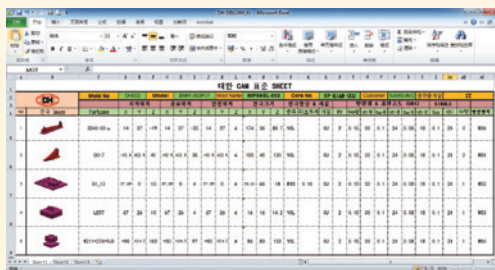
10분 교육으로 10년의 노하우를 소유하게 됩니다.

DHCAM R14



Advantages of DAEHAN CAM

- Automatically read the electrode compensation.
- The best efficient machining quality may be achieved through one-key operation.
- Diversified discharge forms and user data may be read and introduced.
- The automatic tooling changing system may also be simply completed through one-key operation.
- The efficient discharge and machining data may be generated through the analysis of the discharge form.
- The application of the barcode system may make the management of the workpiece and electrode data more effective.
- The storage experience, experience sharing, skill enhancing can make the dreamy EDM machining come true.
- DAEHAN CAM can accumulate rich discharge data and will become vast fortune of the Company.



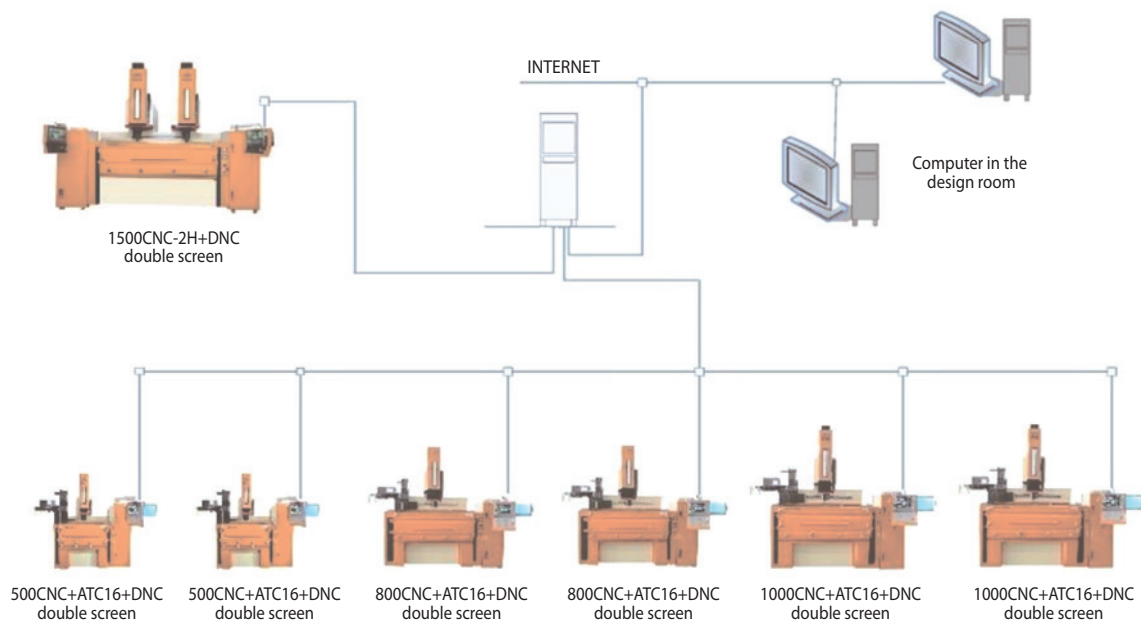
Step1 : Automatic reading of electrode attribute



Step2 : Automatically generate a program for discharging

Training for 1 hour can make you have the experience of 10 years.

DAEHAN DNC Diagram



CNC EDM 가공사례 Machining Examples

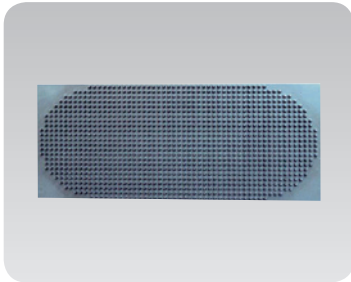
<실물사진>

01



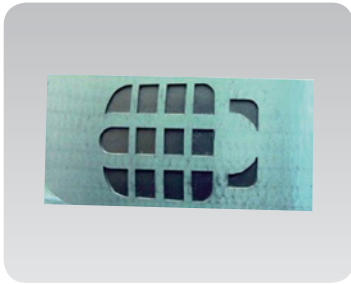
샘플명	휴대폰 금형				
공작물	재질	NAK80	전극	재질	銅
	수량			수량	2
가공 데이터	구 분			비 고	
	가공깊이(mm)		3.5mm	원요동	
	총가공시간		시간	3.5h	
	최대면조도		Ra(μm)	0.85	

02



샘플명	스피커 그릴				
공작물	재질	NAK80	전극	재질	銅
	수량			수량	2
가공 데이터	구 분			비 고	
	가공깊이(mm)		1.8mm	원요동	
	총가공시간		시간	7.5h	
	최대면조도		Ra(μm)	0.9	

03



샘플명	핸드폰 키				
공작물	재질	NAK80	전극	재질	銅
	수량			수량	2
가공 데이터	구 분			비 고	
	가공깊이(mm)		1.8mm	경면가공	
	총가공시간		시간	7.5h	
	최대면조도		Ra(μm)	0.3	

04



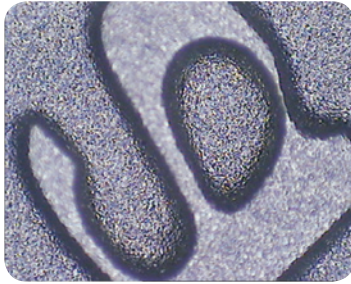
샘플명	나사 금형				
공작물	재질	NAK80	전극	재질	銅
	수량			수량	2
가공 데이터	구 분			비 고	
	가공깊이(mm)		1mm	원요동/경면가공	
	총가공시간		시간	3.5h	
	최대면조도		Ra(μm)	0.85	

부속장비(옵션) Optional Components



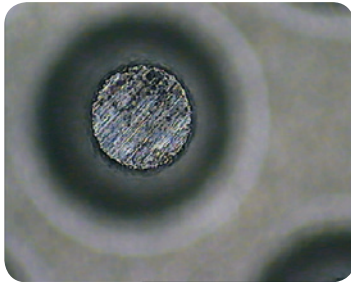
<Image Amplified 200 times>

01



Sample name	Mobile phone battery				
Workpiece	Material	NAK80	Electrode	Material	Copper
				Qty	2
Machining data	Distinction			Remarks	
	Machining depth (mm)		3,5mm	Circular shaking	
	Machining time		Hour	3,5h	
	Best surface roughness		Ra(μm)	0,85	

02



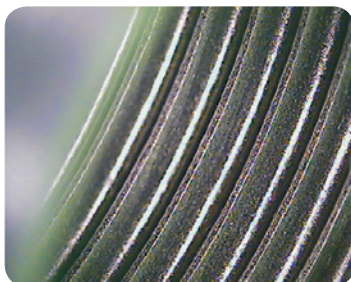
Sample name	Stereo mesh				
Workpiece	Material	NAK80	Electrode	Material	銅
				Qty	2
Machining data	Distinction			Remarks	
	Machining depth (mm)		1,8mm	Circular shaking	
	Machining time		Hour	7,5h	
	Best surface roughness		Ra(μm)	0,9	

03



Sample name	Mobile phone keyboard				
Workpiece	Material	NAK80	Electrode	Material	銅
				Qty	2
Machining data	Distinction			Remarks	
	Machining depth (mm)		1,8mm	Mirror machining	
	Machining time		Hour	7,5h	
	Best surface roughness		Ra(μm)	0,3	

04



Sample name	Screw				
Workpiece	Material	NAK80	Electrode	Material	銅
				Qty	2
Machining data	Distinction			Remarks	
	Machining depth (mm)		1mm	Circular shaking / Mirror machining	
	Machining time		Hour	3,5h	
	Best surface roughness		Ra(μm)	0,85	



제어부 에어컨디셔너 Electric Cabinet Air-conditioner



마그네트 Disk



분사노즐 Oil Spray Nozzle

순수 국산기술로 개발된 한국형 DEC CNC 컨트롤



고신뢰성

- DEC CNC 컨트롤은 고신뢰성의 TURBO 방전가공기 장비 본체에 결합하여 최적의 방전시스템을 구축합니다.
- 모든 조작과 편집은 제어기 본체를 이용하며 MPG방식의 Remote control로 다양한 조그기능을 이용할 수 있습니다.
- C축을 이용하여 최고 4축까지 NC와 동기제어가 가능합니다.
- 다양한 안전관련 기능으로 화재위험을 최소화합니다.



유지보수성 향상

- 구조 단순화에 의하여 유지보수가 용이합니다.
- 기내 하네스의 각 부위별 콘넥터 사용으로 유지보수성이 향상되었습니다.
- 풍부한 자기진단 및 모니터 기능이 구비되었습니다.



작업의 편리성 향상

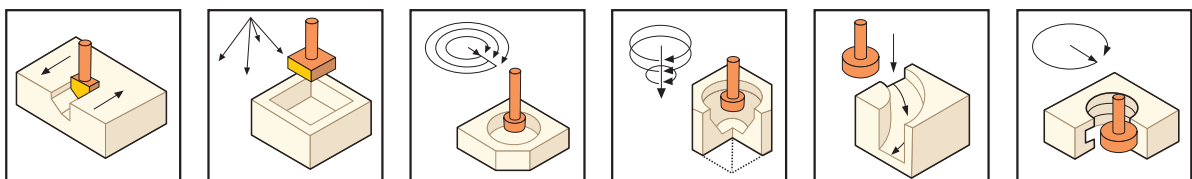
- 실시간 방전 전압/전류 표시 및 안전도/효율 그래프를 제공합니다.
- 한글메뉴/에러/화면을 제공합니다.
- 방전검출기능으로 손쉽게 중심점을 찾습니다.
- 방전검출기능으로 사전 방전현상을 확인합니다.
- 간편한 Remote control기능이 있습니다.
- 풍부한 모니터링이 가능합니다.
- 프로그램의 편집, 삭제, 피드속도 제어등이 간편합니다.



작업성의 향상

- 3축 서보제어에 채택으로 정확한 위치정밀도, 반복정밀도가 향상되었습니다.
- 계측기능 : 단면 및 2축의 중심점 찾기 기능을 이용하여 초기가동단면을 쉽게 찾을 수 있습니다.
- 방전조건설정기능 : 방전조건을 쉽고 빠르게 호출하고 수정할 수 있습니다.
- 공구설정기능 : 전극의 길이 및 반경을 설정하여 프로그램 변경없이 동일한 작업을 수행할 수 있습니다.
- 구간보정기능 : 일정구간에 발생할 수 있는 거리 에러를 보정합니다.

가공패턴 Available pattern machining



CUSTOMER CASES

Household Appliance Molds



Auto Molds



Plastic Molds





DAEHAN E.D.M.

대한 이디엠

www.daehanedm.com | daehan2205@hanmail.net

설치 시 유의사항

환경조건

기계가 완벽한 성능을 발휘하기 위해서는 기계가 설치되는 장소의 환경에 대한 배려가 필요합니다.

설치장소온도 : 20℃ ~ 25℃

습도 : 50%전후

진동 : 최대 순간진동 0.5G이하

전압조건

전원입력 사양은 3상 220V 50/60Hz입니다. 정격전압은 $\pm 10\%$ 이상의 전압변동이 있는 경우 AVR사용을 권장합니다.
CNC전원장치, 각종 옵션 등을 합한 총 소요전기량에 맞게 차단기를 준비하여 주십시오.
접지공사는 10 Ω 이하의 3중공사를 하여 주십시오.

Notes for Installation

Mechanical Installation

In order to make the machinery completely develop its performance, the environment of the machinery installation site should be considered.

Temperature: 20℃ ~ 25℃

Humidity: About 50%

Vibration: Maximum instant vibration of 0.5G below

Required Air Pressure 5.5~6.5

Electrical Requirements

The input power supply is the three-phase AC380V/50HZ. When the voltage change is greater than $\pm 10\%$, we recommend to use the voltage stabilizer. The safety switch complying with the CNC supply unit, with electric quantity of various parts equal to the total electric quantity should be prepared.

Triple construction of less than 10 Ω is required for earthing.

부산본사 (Head office)

부산광역시 사상구 새벽시대로 62
62, Saebyeoksijang-ro, Sasang-gu,
Busan, Republic of Korea

T 051-302-6420~1

F 051-302-6422

서울지사 (Branch office)

서울특별시 용산구 원효로 54길 10
(삼보빌딩) 405호
610, Wonhyo-ro 54-gil, Yongsan-gu,
Seoul, Republic of Korea

T 02-711-6844

F 02-711-6845

대구지사 (Branch office)

대구광역시 북구 침산남로 10-1
(노원동1가)
10-1, Chimsannam-ro, Buk-gu,
Daegu, Republic of Korea

T 053-352-8618

F 053-384-3042

경인대리점 (Agency)

대한테크

경기도 시흥시 산기대학로 77,
3동 333호(정왕동, 시화기계유통단지)
3dong, 333ho, 77, Sangidaehak-ro,
Siheung-si, Gyeonggi-do, Republic of Korea

H 010-4092-6844

호남대리점 (Agency)