



健陞沿革

1982

- 健陞機電股份有限公司成立。

1983

- 健陞是台灣第一家使用DC伺服馬達控制的放電加工機製造商。

1984

- 成功的將放電加工業務自台灣當地市場拓廣至海外市場。

1985

- 發展搖動機頭，並同年榮獲專利。

1986

- 公司增購土地5950平方公尺。

1987

- 新工廠新建於台中市工業區。

1988

- 改善公司體制為五部門；生產/品質控制/研發/市場銷售/管理部門，海外各地建立一如同大家庭之代理商體系。

1989

- 搖動機頭榮獲外貿協會最佳產品設計獎

1991

- 健陞進入一新紀元，提升專業技術進入CNC放電加工機及線切割放電加工機領域。
- 強化研發部門。

1994

- 推廣CNC放電加工機上市。

1996

- CNC放電加工機申請CE認證。
- 健陞申請ISO-9002品質認證系統。
- CNC放電加工機榮獲CE認證。

1997

- 通過ISO-9002品質認證。
- 線切割放電加工機申請CE認證。
- 線切割放電加工機在台銷售深獲好評。

1998

- 健陞採用MIS系統所有文件進入電腦化。

1999

- 線切割放電加工機，在台灣首家完成 AC 電源供應(無電解電源)並榮獲CE認證。

2001

- 浸水式線切割放電加工機完成。

2002

- 新CNC控制及放電系統設計完成，通過性能測試。

2003

- 通過ISO-9001品質認證。

2004

- 混粉鏡面火花機成功推廣至全球市場。

2005

- 線切割放電加工機，自動穿線開發設計。

2006

- 線切割放電加工機，放電加工精修電源系統之研發及專利申請。
- 線切割放電加工機，自動穿線系統開發完成，並導入生產。

2007

- 線切割放電加工機 (開放式 WINDOWS+DSP-BASE) 控制器開發。

2008

- 線切割放電加工機，WINDOWS版本開發完成。

2009

- 線切割放電加工機，自動化功能研發

2010

- 微細線切割多晶鑽(PCD)之專用機研發。

特點:

- x86相容架構工業級電腦(IPC)，搭配工業級CF卡及支援USB碟資料複製備份功能，使資料保存更方便、可靠。
- 中/英顯示。
- 公/英制切換。
- 1,000節工件程式。
- 一行指令，即可完成直線多孔加工或矩陣多孔加工，節省程式編寫。
- 10個檔案，各有256組加工參數表，可儲存加工條件。單、三軸側向加工，圓、方形搖動、向量、扇型、C軸(包含螺旋、C-X / C-Y 軸側向齒條加工等多種應用加工指令)，ATC。
- 自動尋機械原點、靠邊、內孔中心、外孔中心、頂點。
- 副程式呼叫、單節暫停、區塊複製、刪除、忽略等功能，使程式編寫更為靈活。

新型CNC大面積鏡面放電加工機控制器優點:

- 使用健陞獨創 S. F (Super Finishing) 超鏡面加工迴路。
- 伺服控制系統採用DSP數位處理，反應時間更快速，可以達0.2ms做一次置迴路控制 (傳統 PC base 控制器為1ms以上)，如此可以使得放電更加穩定、機台運動更平穩。
- 放電迴路採用 MOS-FET 電晶體及加裝快速洩流裝置 (POWER-SINK)，降低電極消耗，提高加工速度。
- 脈波(PULSE)迴路採用 FPGA (可程式化) IC元件，使得放電監控更快速 (可以達單一放電波形監控)，如此對積碳 (ARC) 之預防更為有效。
- 人機界面更為人性化，增加"AI人工智慧"功能，可以直
- 接輸入加工面積、材質、深度等，系統精靈會自動產生放電加工表，簡化經驗值輸入。
- 工業用CF卡，可循環讀寫超過100,000次以上。



CNC-EB60E



CNC-EB600L



CNC-EB600L(S.F)



CNC-EB700L