

电火花小孔加工价格 中创欣星 北京电火花小孔加工

产品名称	电火花小孔加工价格 中创欣星 北京电火花小孔加工
公司名称	北京中创欣星机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市昌平区马池口镇马池口村北京京萱复肥厂
联系电话	18614054198

产品详情

电火花加工好

中创欣星专业电火花加工公司，如需了解更多详情，欢迎与我们交流!

可实现加工过程自动化。加工过程中的电参数较机械量易于实现数字控制、自适应控制、智能化控制，能方便地进行粗、半精、精加工各工序，简化工艺过程。在设置好加工参数后，加工过程中无须进行人工干涉。

可以改进结构设计，电火花小孔加工哪家好，改善结构的工艺性。采用电火花加工后可以将拼镶、焊接结构改为整体结构，既大大提高了工件的可靠性，又大大减少了工件的体积和质量，还可以缩短模具加工周期。

电火花加工条件

电火花加工时，脉冲电源的一极接工具电极，另一极接工件电极，两极均浸入具有一定绝缘度的液体介质(常用煤油或矿物油或去离子水)中。工具电极由自动进给调节装置控制，以保证工具与工件在正常加工时维持一很小的放电间隙(0.01~0.05mm)。当脉冲电压加到两极之间，便将当时条件下极间近点的液体介质击穿，形成放电通道。由于通道的截面积很小，放电时间极短，致使能量高度集中(10~107W/mm)，放电区域产生的瞬时高温足以使材料熔化甚至蒸发，以致形成一个小凹坑。次脉冲放电结束之后，经过很短的间隔时间，第二个脉冲又在另一极间近点击穿放电。如此周而复始高频地循环下去，工具电极

不断地向工件进给，北京电火花小孔加工，它的形状终就在工件上，形成所需要的加工表面。与此同时，电火花小孔加工价格，总能量的一小部分也释放到工具电极上，从而造成工具损耗。

从上看出，进行电火花加工必须具备三个条件:必须采用脉冲电源;必须采用自动进给调节装置，以保持工具电极与工件电极间微小的放电间隙;火花放电必须在具有一定绝缘强度(10~10⁷·m)的液体介质中进行。

以上内容由中创欣星为您提供，希望对有需要的朋友能有所帮助！

硬质合金电火花加工要点

本信息由中创欣星为您提供，如果您想了解更多产品信息，您可拨打图片上的电话咨询，中创欣星竭诚为您服务！

自动编程时要选用硬质合金加工参数。

使用铜钨电极材料，可以大幅度降低电极损耗，减少电极数目。

如果对电极损耗有较高的要求，粗加工可以使用正极性加工来降低电极损耗（机床默认的参数都是负极性的，事实上，电火花小孔加工哪家专业，使用负极性参数加工的热影响层薄，模具寿命好，但损耗较大，需要更换多个电极。）

电火花小孔加工价格-中创欣星(在线咨询)-北京电火花小孔加工由北京中创欣星机电设备有限公司提供。北京中创欣星机电设备有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！