

## 【供应高品质】电火花机 广进

产品名称	【供应高品质】电火花机 广进
公司名称	苏州广进机械设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:广进 型号:ZNC650 适用行业:模具、产品
公司地址	苏州市吴中区胥口镇宝带西路5129号
联系电话	0512-66591998 13913137803

## 产品详情

品牌	广进	型号	ZNC650
适用行业	模具、产品	工作台面尺寸	500*900
工作油槽尺寸	1100*1900*510	工作台行程 (X*Y)	600*500
Z轴行程	240	锥度	/
最大承重	/	主机重量	2000
主机装箱尺寸	/	最大加工速度	/( mm/min )
最小电极消耗比	/	表面粗糙度	/( um )
最大功耗	/	输入电压	/
控制箱重量	/	控制箱装箱尺寸	/

项目型号	320znc/pnc	400znc	435znc/pnc
工作油槽 (内侧) 尺寸(mm)	380*520*330	1100*600*450	1130*710*450
工作台规格 (mm)	600*300	650*350	700*400
工作台左右行程 (mm)	300	400	450
工作台前后行程 (mm)	200	300	350
主轴 (z轴) 行程 (mm)	180	200	200
机头行程 (mm)	180	280	230/280
电极头至工作台面距离 (mm)	420	450	450/480
电极最大载重 (kgs)	100	120	120
最大工作物载重 (kgs)	300	1000	1200
机械重量 (kgs)	1150	1360	1550/1460
外观尺寸 (长*宽*高) (mm)	1300*1250*1200	1430*1180*1180	1470*1150*1980
过滤箱容积 (liter)	250	400	400

## 设备安装和调试

设备到达用户后，广进公司技术人员在当日或第二天到达用户现场进行安装、调试和培训。请用户在广进公司技术工程师到达现场前，将准备工作就绪，如：卸货设备、清理场地、电源、设计电脑、磨刀机、稳压器、主轴冷却油、工件冷却油、空压机等，具体内容按照供货方书面要求，请用户给予积极配合。设备调试完成后，请用户验收。

## 培训

售前免费为用户进行使用培训，售后可在用户工厂进行现场培训。

受训人员要固定具备一定的学历和相关知识，供货方将对受训人员进行编程、操作、加工和日常维护方面的培训。

供货方技术工程师不定期对客户进行上门回访，与用户进行机床操作、产品加工方面的技术交流，用户也可以随时通过电话或邮件咨询雕铣机的任何问题。

## 质量保障和售后服务

供货方自设备到货并通过验收后，实行一年的保修期（人为损坏除外）。

保修期内免费进行雕铣机的维修，对过保修期的设备维修服务收费实行明码实价。

保修期内为用户提供一次免费的维护保养。

一般的维修工作上门进行，维修时间不超过24小时。

以成本价为有需要的用户更新软件，以增强用户的竞争力。

（价格可以根据客户要求变化，可详谈确定）

## 电火花机加工原理

进行电火花机加工时，工具电极和工件分别接脉冲电源的两极，并浸入工作液中，或将工作液充入放电间隙。通过间隙自动控制系统控制工具电极向工件进给，当两电极间的间隙达到一定距离时，两电极上施加的脉冲电压将工作液击穿，产生火花放电。在放电的微细通道中瞬时集中大量的热能，温度可高达一万摄氏度以上，压力也有急剧变化，从而使这一点工作表面局部微量的金属材料立刻熔化、气化，并爆炸式地飞溅到工作液中，迅速冷凝，形成固体的金属微粒，被工作液带走。这时在工件表面上便留下一个微小的凹坑痕迹，放电短暂停歇，两电极间工作液恢复绝缘状态。紧接着，下一个脉冲电压又在两电极相对接近的另一点处击穿，产生火花放电，重复上述过程。这样，虽然每个脉冲放电蚀除的金属量极少，但因每秒有成千上万次脉冲放电作用，就能蚀除较多的金属，具有一定的生产率。在保持工具电极与工件之间恒定放电间隙的条件下，一边蚀除工件金属，一边使工具电极不断地向工件进给，最后便加工出与工具电极形状相对应的形状来。因此，只要改变工具电极的形状和工具电极与工件之间的相对运动方式，就能加工出各种复杂的型面。工具电极常用导电性良好、熔点较高、易加工的耐电蚀材料，如铜、石墨、铜钨合金和钼等。在加工过程中，工具电极也有损耗，但小于工件金属的蚀除量，甚至接近于无损耗。工作液作为放电介质，在加工过程中还起着冷却、排屑等作用。常用的工作液是粘度较低、闪点较高、性能稳定的介质，如煤油、去离子水和乳化液等。电火花机是一种自激放电，其特点如下

：火花放电的两个电极间在放电前具有较高的电压，当两电极接近时，其间介质被击穿后，随即发生火花放电。伴随击穿过程，两电极间的电阻急剧变小，两极之间的电压也随之急剧变低。火花通道必须在维持暂短的时间（通常为10<sup>-7</sup>-10<sup>-3</sup>s）后及时熄灭，才可保持火花放电的“冷极”特性（即通道能量转换的热能来不及传至电极纵深），使通道能量作用于极小范围。通道能量的作用，可使电极局部被腐蚀。利用火花放电时产生的腐蚀现象对材料进行尺寸加工的方法，叫电火花机加工。

### 电火花机安全操作规程

- 1、操作者经专业学习，指导老师同意，才能单独操作。
- 2、操作室内禁止一切明火和吸烟，应备有扑灭油着火的泡沫或粉末灭火器材。
- 3、工作时检查机械、脉冲电源、控制旋钮、显示仪表、抽风机，都应保持完整可靠。
- 4、装卸工件、定位、校正电极、擦拭机床时，必须切断脉冲电源。
- 5、工作液面，应保持高于工件表面50~60毫米，以免液面过低着火。
- 6、禁止用手触及电极。操作者应站在绝缘橡皮或木踏板上。
- 7、及时排除分解出来的有害气体，抽风机发生故障应采取措施或停止工作。
- 8、定期检查清洗工作液箱内过滤器有无铁屑泥堵塞，检查工作液泵完好无损、声音清晰、噪音小。存在问题及时处理。