

EDM320/60N数控电火花机床

产品名称	EDM320/60N数控电火花机床
公司名称	乐清市恒基数控机械有限公司
价格	.00/个
规格参数	型号:EDM320/60NC 最大加工速度:500 (mm/min) 工作形式:电火花
公司地址	中国 浙江 乐清市 兴业路28号(金溪工业区)
联系电话	0086 577 62538896 13905878896

产品详情

型号	EDM320/60NC	最大加工速度	500 (mm/min)
工作形式	电火花		

znc电脑屏系列电控箱特性：

- 1、nc单一画面，对话式输入，便捷不须学习即可使用。10组坐标同步显示，校正模具更加方便、明了。
- 2、加工从粗加工至细加工完全由电脑自动侦测、显示、切换加工参数，节省人力、缩短工时。
- 3、有10段自动修细功能和以下二种编辑方式：

I自行编辑：依人经验去编辑加工条件。

lauto z自动编辑：给予最大深度、初始电流、电极的截面积及加工完成的粗细选择，就会自动将加工条件完成。

- 4、x、y轴移动保护功能，防止加工中x、y轴意外移动。
- 5、钢打钢功能，转换次数1-99可调。
- 6、积炭事前防制采用pully系统电路自动判断，并自动加快排渣跳动，间隙自动提升，启动深孔加工电路等。
- 7、积炭高度、积炭深度可单独设定。并可设置积炭时自动清除或停止加工。
- 8、可单独计算每组模具加工时间（只在实际加工时才自动计算）。

9、开放客户自行填写加工条件100组(每组10个单段加工条件)。

机械特性：

- 1、机床采用高级铸铁经去应力处理，刚性高，精度保持特性好，坚固耐用，精度不变。
- 2、x、y轴均采用精密滚珠螺杆，减低机台摩擦力，传动轻巧，使用方便，增加工作效率。
- 3、滑轨采用v形与平面设计，并使用turcite-b耐磨片，损耗小，于重压下滑动轻巧，铲刮点数每平方英寸20点以上，确保精度十年不变，且精度只有在0.01mm以内。
- 4、z轴采用日本sanyo直流伺服电机，无间隙，驱动反应灵敏，效果极佳；主轴采用特殊丝杆，永保精密度及耐用性。
- 5、液泵采用意大利或台湾产油泵马达，可靠性高，寿命长。