

火花机 胜威

产品名称	火花机 胜威
公司名称	南通胜威科技发展有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:胜威 型号:CNC-450 外形尺寸:2068*1694*2390 (mm)
公司地址	南通市闸西工贸园区内
联系电话	18912264302 13815204510

产品详情

品牌	胜威	型号	CNC-450
外形尺寸	2068*1694*2390 (mm)	重量	2500 (kg)
最大加工电流	60 (A)	表面粗糙度	0.3 (um)
作用对象	模具	适用行业	模具
最大加工速度	400 (mm/min)	产品类型	全新
是否库存	是	走丝速度	快走丝
工作形式	电火花		

设备工作条件

、电源：380v ± 10%，50hz ± 2%，三相交流，具有稳压及漏电保护，断电保护。

(2) 环境温度：-5 ~ 40 。

(3) 设备噪音：符合国家标准。

(4) 相对湿度： 80%。

(5) 机床在上述工作环境下能长期稳定工作。

电火花成型机

1. 机床概况

电火花成型加工是模具制造业及特种零件加工中广泛采用的一种特殊加工方法，它具有高精度、高效率、工作可靠、成本低等优点。

电火花成型机床是我司的一种高精度电火花成型机床，它具有精度高、灵敏度高、刚性好、大高度等特点，为数家外商oem生产。

机床分为三大部分：（1）机械部分；（2）数控高效脉冲电源及伺服控制系统；（3）工作液系统。

1.1.1机械部分

本机床总体结构为框形立柱式。它具有刚性好，导轨受压均匀，寿命长，操作及维修简单等特点，机床包括下列几个主要部分。

a)主轴部分

主轴采用高刚度方形整体主轴，由高精度sga、精密丝杆传动，日本三洋直流伺服电机驱动，x、y、z三轴电子光栅测位，重复定位精度不超过0.01mm具体操作方法在数控高效脉冲电源及伺服系统中详细介绍。

高精度滚动直线导轨,使用主轴的移动具有很高的直线性高敏锐度,高精度丝杆，保证反向间隙,驱动力小,微量进给准确性可靠,直流伺服系统配上相应的控制系统,可以实现自适应控制加工.齿形皮带减速机构,采用的是无间隙圆弧同步皮带,转动效率高,转动比准确.位置精度高,平稳性好,使整个主轴系统具备高灵敏度,无爬行,直线精度高,承载能力大,刚度高等综合优点。

主轴二次行程采用燕尾导轨，减速电机驱动，导轨铲花配研.确保垂直精度。

b)座标工作台及立柱

座标工作台由高精度滚珠丝杆传动,带有可调零位的游标读数装置及可附装精密光栅测位,定位精度可达0.01/300。工作台导轨采用tfe导轨材料，运行平稳、匀速，无爬行及抖动现象，定位时无爬行，操作方便。立柱用高强度铸铁浇制而成，并经多次稳定处理，工作台的底座由6只m20高强度螺钉、配铲花连接起来。