

苏州电加工机床 数控多轴小孔机销售 珠海数控多轴小孔机

| | |
|------|--------------------------------|
| 产品名称 | 苏州电加工机床 数控多轴小孔机销售 珠海数控多轴小孔机 |
| 公司名称 | 苏州电加工机床研究有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 江苏苏州市高新区金山路180号 |
| 联系电话 | 13806208765 13806208765 |

产品详情

电火花小孔机导向器使用注意事项

电火花小孔机的导向器外壳采用不锈钢制作，导向器的导向部分采用人造宝石。导向器的精度 > 0.01mm，而且人造宝石有很强的耐磨性，这样的导向器能保证孔的加工精度。

在使用导向器时应注意事项：

- 1，使用导向器时导向器的孔径规格要与电极管规格一致；
- 2，导向器的导向体采用人造宝石，人造宝石是易碎，在使用过程中不能撞到，要轻拿轻放，不能掉地上，并且要牢固的装在机床上；

电火花小孔机属于电火花加工(Electro Spark Erosion)又称放电加工(Electro Discharge Machining)机床的一种。工作原理:利用连续移动的细金属丝(称为电极丝)作电极，对工件进行脉冲火花放电蚀除金属、切割成型。与电火花线切割机床、成型机不同的是，数控多轴小孔机供应，它电脉冲的电极是空心铜棒。介质从铜棒孔穿过与工件发生放电，腐蚀金属达到穿孔的目的，用于加工超硬钢材、硬质合金、铜、铝及任何可导电性物质的细孔。

电火花小孔机使用电极管的注意事项

电火花小孔机使用的电极铜管分类及直径范围

电火花小孔机电极为铜管(紫铜、黄铜)，数控多轴小孔机销售，一般电极管直径范围为 0.3 ~ 3.0mm

电火花小孔机电极铜管更换时需注意什么:

安装电极管小心避免电极管弯曲，珠海数控多轴小孔机，将电极管套上止水密封圈。并使电极管伸出止水密封圈2mm~3mm，将电极管套入，由铜管电极夹头本体上方插入电极夹头。

将止水密封圈套紧于电极夹头上，将电极夹头本体装于主轴并旋紧(勿太紧)。此时应确实检查铜管是否在夹头中央。

苏州电加工机床(图)-数控多轴小孔机销售-珠海数控多轴小孔机由苏州电加工机床研究所有限公司提供。苏州电加工机床研究所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！