

# 通化电火花高速小孔加工机床 苏州电加工

|      |                         |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 通化电火花高速小孔加工机床 苏州电加工     |
| 公司名称 | 苏州电加工机床研究所有限公司          |
| 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

电火花小孔机使用不同工件需使用何种电极

使用工件钢材需使用黄铜电极管。使用工件钨钢需使用紫铜电极管。使用工件黄铜需使用紫铜电极管，使用工件铝需使用黄铜电极管，使用工件石墨需使用黄铜电极管。

苏州电加工机床研究所有限公司目前主要产品有各种数控电火花微、小孔加工机床、数控电火花线切割机床、轧辊环磨床成套设备、电化学去毛刺机、数控电火花蜂窝磨床、特钢高效切割机等。

从电火花穿孔机（小孔机）的物理学角度来说，电火花高速小孔加工机床报价，它是利用铜管做上下连续的垂直运动，对于导电材料进行一个脉冲电火花腐蚀加工，我们常见到的散热孔、筛板上的小气孔，通化电火花高速小孔加工机床，都要应用于小孔加工机床进行加工。

电火花穿孔机（小孔机）的基本常识

电火花穿孔机可以分为两种形式，一种是液体穿孔，另外一种为气体穿孔，液体小孔加工主要是液体能够穿过细孔，这也是我们常见的一种。zui小装夹的加工电极直径是0.15毫米。

电火花小孔机的加工不稳定的原因

电极出液口偏斜，电火花高速小孔加工机床价格，出液不直，造成加工不稳定。

电极质量不高可能引起这种情况，请更换电极。

加工深孔时常短路回退，可能是电极前端不直或钻夹头中心孔与导向器中心孔不同心。电火花小孔机若

电极前端不直，请换电极方向，若中心孔与导向器不同心，请用调整芯棒重新调整同心度。

苏州电加工机床研究所有限公司目前主要产品有各种数控电火花微、小孔加工机床、数控电火花线切割机床、轧辊环磨床成套设备、电化学去毛刺机、数控电火花蜂窝磨床、特钢高效切割机等，产品广泛应用于航空航天、军工制造、纺织、医疗器械、汽车、钢铁等行业。

通化电火花高速小孔加工机床-苏州电加工由苏州电加工机床研究所有限公司提供。行路致远，砥砺前行。苏州电加工机床研究所有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为磨床具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!