

# 黑龙江数控多轴小孔机 数控多轴小孔机厂家 苏州电加工

产品名称	黑龙江数控多轴小孔机 数控多轴小孔机厂家 苏州电加工
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)，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，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。

数控电火花加工机床不适合在污浊和高温潮湿的环境中工作，数控多轴小孔机报价，电网供电环境也有较高的要求，机床供电电压不应劣于 $\pm 10\%$ ，三相应平衡稳定。过于恶劣的电网必须加装稳压源。机床除正常的保持整洁和润滑以外，还必须用心维护如下部位：

数控电火花加工机床的导轨和丝杠，绝i不能沾染脏水和污物，一旦沾有脏物，要用干净棉纱揩擦干净后再用脱脂棉浸10#机油轻擦涂一遍。

从电火花穿孔机（小孔机）的物理学角度来说，数控多轴小孔机厂家，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，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，黑龙江数控多轴小孔机，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。

黑龙江数控多轴小孔机-数控多轴小孔机厂家-苏州电加工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提供“各种数控电火花微，小孔加工机床，数控电火花线切割机床等”等业务，公司拥有“苏州电加工”等品牌，专注于磨床等行业。，在江苏苏州市高新区金山路180号的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：瞿经理。