

驻马店电火花小孔机 苏州电加工机床1 电火花小孔机厂家

产品名称	驻马店电火花小孔机 苏州电加工机床1 电火花小孔机厂家
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)，驻马店电火花小孔机，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。

多轴数控电火花小孔加工机床的定位精度又可以理解为机床的运动精度。定位精度主要决定于读数误差，而多轴数控电火花小孔加工机床的移动是靠数字程序指令实现的，故定位精度决定于数控系统和机械传动误差。机床各运动部件的运动是在数控装置的控制下完成的，电火花小孔机厂家，各运动部件在程序指令控制下所能达到的精度直接反映加工零件所能达到的精度，所以，电火花小孔机销售，定位精度是一项很重要的检测内容。

苏州电加工生产研发的电火花数控小孔机床设备的优势有：

- 1、能加工高温合金、钛合金、不锈钢、硬质合金、淬火钢等各种难加工材料。
- 2、加工速度快、精度高、表面质量好、深径比大。
- 3、设备可以自动更换电极、导向器，UG模型空间孔位自动编程，自动换加工孔位、自动修整电极、自动检测加工零位、自动换规准、自动控制加工深度、电极用完自动发讯、任意单孔选择加工、样件孔位采集自学习编程，工作液电导率自动控制处理。

驻马店电火花小孔机-苏州电加工机床1-电火花小孔机厂家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！