

电火花小孔机销售 南京电火花小孔机 苏州电加工机床

产品名称	电火花小孔机销售 南京电火花小孔机 苏州电加工机床
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

电火花小孔机的安全操作规范如下：

1. 抽油时要注意真空表指数，不许超过真空额定电压，以免油管爆炸。
2. 操作室内严禁吸烟以及其它明火。周围应备有灭火器。
3. 发生火警时，应立即切断电源，电火花小孔机价格，用四氯化碳或干粉干砂等扑救，严禁用水和泡沫灭火器，电火花小孔机报价，并应及时报告消防队抢救。
4. 工作后现场无人时，应切断电源。

苏州电加工机床研究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。

电火花机床加工应具备的条件

1. 放电必须是短时间的脉冲放电。放电持续时间一般为10⁻⁷-10⁻³s。由于放电时间短，电火花小孔机销售，使放电时产生的热能来不及在被加工材料内部扩散，从而把能量作用局限在很小范围内，保持火花放电的冷极特性。
2. 脉冲放电需重复多次进行，并且多次脉冲放电在时间上和空间上是分散的。
3. 脉冲放电后的电蚀产物能及时排放至放电间隙之外，使重复性放电顺利进行。

电火花小孔机的加工不稳定

- 1、检查工件和电极装夹是否可靠。
- 2、加工电压无法调节，或者短路或者开路，伺服系统可能有故障。
- 3、放电线是否连接可靠。
- 4、电极质量不高或工件材质有夹渣，南京电火花小孔机，造成电极i端部损耗不均匀，从而出现电极斜偏，可截去斜偏部分同时要用较好的电极和工件材料。

苏州电加工机床研究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。

电火花小孔机销售-南京电火花小孔机-

苏州电加工机床(查看)由苏州电加工机床研究有限公司提供。苏州电加工机床研究有限公司是江苏苏州,磨床的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在苏州电加工领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创苏州电加工更加美好的未来。