

# 安阳数控多轴小孔机 数控多轴小孔机公司 苏州电加工

产品名称	安阳数控多轴小孔机 数控多轴小孔机公司 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

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，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，数控多轴小孔机公司，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。

### 电火花小孔机导向器使用注意事项

- 1，当电极一端在加工后外径变形，弯曲或电极外表面粘上金属物。在需要更换电极时不能从这端拔出，因为导向器中的人造宝石中心孔径与电极尺寸只大0.02mm，如果从这端拔出很容易把人造宝石弄碎或电极卡死在人造宝石的孔里，数控多轴小孔机厂家，应从光滑一端拔出；
- 2，在安装电极时应先将电极插入导向器，再把旋转头开下来电极另一端插入旋转头中，钻夹头锁紧电极。如果操作反了，旋转头带着锁紧电极插入导向器，当旋转头下降速度很快时，数控多轴小孔机供应，电极没有很好的与导向器的孔对准时很容易把人造宝石从不锈钢中顶掉或把电极顶弯。

### 电火花机床加工应具备的条件

- 1.两电极之间必须充入介质。在进行材料电火花尺寸加工时，两极间为液体介质（专i用工作液或工业煤油）；在进行材料电火花表面强化时，两极间为气体介质。
- 2.输送到两电极间的脉冲能量密度应足够大。在火花通道形成后，脉冲电压变化不大，安阳数控多轴小

孔机，因此，通道的电流密度可以表征通道的能量密度。能量密度足够大，才可以使被加工材料局部熔化或汽化，从而在被加工材料表面形成一个腐蚀痕（凹坑），实现电火花加工。因而，通道一般必须有105-106A/cm<sup>2</sup>电流密度。

安阳数控多轴小孔机-数控多轴小孔机公司-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是一家从事“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”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“苏州电加工”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使苏州电加工在磨床中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！