

沙迪克镜面火花机代理 东莞川井机械设备 沙迪克镜面火花机

产品名称	沙迪克镜面火花机代理 东莞川井机械设备 沙迪克镜面火花机
公司名称	东莞市川井机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市虎门镇北栅社区碧桂园天伦居1栋101-103
联系电话	13620081895 13620081895

产品详情

随着电火花机加工深度的增加，加工斜度也随着增加，但不是成比例关系。当电火花机加工深度超过一定数值后，被加工件的上口尺寸就不再扩大了，即加工斜度不再增加。

沙迪克镜面火花机冲油或抽油的影响。采用电火花机冲油或抽油对加工斜度的影响是不同的。用冲油加工时，沙迪克镜面火花机代理，电蚀产物由已加工面流出，增加了“二次放电”的机会，使加工斜度增大。而用抽油加工时，电蚀产物是由抽吸管排出去，干净的工作液从电极周边进入，所以在已加工面出现“二次放电”的机会较少，沙迪克镜面火花机供应，加工斜度也就小。

火花机工具电极与工件电极间应保持合理距离。沙迪克火花机的脉冲电压不仅能连续击穿介质，产生火花放电，而且能满足介质去离子放电和火花通道熄灭后腐蚀产物放电的要求。当两电极间距过大时，脉冲电压不能分解介质，也不能产生火花放电现象。在电极短路的情况下，两电极之间不会产生脉冲能量消耗，因此不可能对沙迪克火花机进行电蚀处理。

沙迪克火花机箱体接地的目的是确保人体安全：因为任何电器都有可能发生漏电。在沙迪克火花机机箱接地漏电的情况下，可以直接将漏电引向地面，沙迪克镜面火花机，确保人身安全。

火花机在工作过程中，沙迪克镜面火花机公司，电极与加工产品之间发生脉冲放电时，应保持固定范围的缝隙。放电间隙重点控制加工的稳定性。一般来说，增加脉冲放电间隙的长度可以提高工作的稳定性。

镜面火花机与脉冲电控箱配套使用。Z轴采用日本三洋直流伺服电机驱动，具有数控特性。X、Y轴采用精密滚珠丝杠和数字读出坐标识别，保证了更高的坐标定位精度。

沙迪克镜面火花机代理-东莞川井机械设备-沙迪克镜面火花机由东莞市川井机械设备有限公司提供。东莞市川井机械设备有限公司位于东莞市虎门镇北栅社区碧桂园天伦居1栋101-103。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前川井机械设备在数控机床中享有良好的声誉。川井机械设备取得全网商盟认证，标志

着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。川井机械设备全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。