

电火花,小孔机加工 金属

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 电火花,小孔机加工 金属 |
| 公司名称 | 天津市广博通模具有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | 作用对象:金属 工艺类型:冲裁模 主要加工设备:电火花\小孔机\ |
| 公司地址 | 天津市滨海新区大港中塘镇西正河村(葛万公路南侧) |
| 联系电话 | 13821604038 |

产品详情

| | | | |
|--------|----------|--------|-----|
| 作用对象 | 金属 | 工艺类型 | 冲裁模 |
| 主要加工设备 | 电火花\小孔机\ | 加工设备数量 | 4 |
| 加工能力 | 100 | 适用范围 | 五金 |
| 质量体系 | ISO9001 | 工序组合类型 | 复合模 |
| 模具材质 | 金属 | | |

小孔机

小孔机 (small hole edm machine) 电火花高速小孔机属于电火花加工 (electro spark erosion) 又称放电加工 (electro discharge machining) 机床的一种。别名：小孔机、打孔机、[穿孔机](#)和快走丝、中走丝、慢走丝、电火花成型机和电火花内孔、外圆磨床一样都是电火花加工机床。工作原理：利用连续移动的细金属丝（称为电极丝）作电极，对工件进行脉冲火花放电蚀除金属、切割成型。与电火花线切割机床、成型机不同的是，它电脉冲的电极是空心铜棒。介质从铜棒孔穿过与工件发生放电，腐蚀金属达到穿孔的目的，用于加工超硬钢材、硬质合金、铜、铝及任何可导电性物质的细孔。特点：1. 采用细管 0.3-3.0mm 电极，管内冲入高压水基工作液 2. 细管电极旋转 3. 穿孔速度很高 4. 操作简便，具有穿孔效率高，加工精度高，性能可靠，质量稳定等优点。用途：本机床适用于多种金属、超硬导电体材料的切割初始孔、喷嘴孔、滤孔、气孔、群孔等细微孔、超深孔的加工。