

火花机旋转平动头

产品名称	火花机旋转平动头
公司名称	固特机械工业有限公司
价格	2200.00/套
规格参数	
公司地址	惠州市惠城区惠州大道北439号
联系电话	0752-2799699 13652753700

产品详情

功能：

(1)

平动头是在火花机粗加工后作为精加工时使用的工具。通用电极的水平平动，可以消除电极损耗产生的误差，提高型腔精度和光洁度。

(2)

加工螺纹时：电极需

加工成螺纹状，利用平动头巡圆轨迹的方

式加工。将螺纹电极接触

工件后，依据加工深度要求置于需加工型腔内，设定好放电参数并锁定主轴（Z轴），依据需加工螺纹孔之要求设定好平动量(数控平动头需选择平动方式)即可启动加工，螺纹电极会以XY轴作巡圆轨迹平面运动放电加工。

调试和使用：

(1) 旋转平动头开关和速度调节旋钮，启动电源开关，此时指示灯亮，平动头电机转动，百分表的指示最大值即是最大平动量。

(2) 慢慢旋转速度调节旋钮，旋至高速60-70转/分，电极越重，速度应选择越慢。(3) 转动平动头上的平动量调节滚花旋钮，旋至平动量在0.020mm-0.040mm左右，将百分表校准至以零为中心，左右相等后，在慢慢调整平动量滚花旋钮，使表针在正负0.01mm的范围以内（平动量为零）；该平动量滚花旋钮顺时针时加大平动量，逆时针转时减小平动量。(4) 平动方向控制在运行时，将平动头模式开关在2秒钟之内，作往返运动一次，自动换向功能及开启，每转动十圈即自动换向一次。

(5) 在运动时，将平动头模式开关切换到另一个方向，平动头则（顺时针方向）或（逆时针方向）作其方向运动这二种方向的使用效果是一样的，采用这种方向可以使电极损耗均匀。

(6) 不允许电极重量过大及平动量过大，不要敲击电极夹头处，以免损坏电机。

(7) 平动头的电气控制由平动头电源控制盒完成；将随机的专用连接信号线接在平动头上的7芯信号线插座上，将电源线与AC220V连接，要注意连接地线。

产品介绍：最大承重(kg):50；最大平动量(mm):2；平动速度：5-58转/分；回零精度(mm): ± 0.005 ；机体外型(mm):260X150；工作电压(V):220；安装孔距：123*123 (mm)、100*100(mm)。

工作QQ1:673696409、QQ2:943790377 电话：0752-2799699 传真：0752-2064863 手机：13652753700
MSN:hzgute@lie.cn 邮箱：gutegood@163.com

公司网址：<http://gute1688.cn.alibaba.com>

公司网站：<http://www.gute.sm160.com> 淘宝商城：<http://shop58892799.taobao.com>

摇摆头、旋转平动头、火花机平动头、打螺纹平动头

机械式平动头

数控精密平动头

机械式平动头、数控平动头

火花机平动头、数控平动头、电极夹头

火花机通用配件：伺服电机、电极夹头、磁盘、抽油泵、灭火器、工控主板、平动头