

电火花穿孔机 苏州电加工机床 电火花穿孔机调整参数

产品名称	电火花穿孔机 苏州电加工机床 电火花穿孔机调整参数
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

电火花小孔机是一种直接利用电能和热能进行加工的工艺.加工过程中，数控电火花穿孔机厂家，工具和工件(两极)不接触，置于绝缘工作液中，电火花穿孔机报价，靠两极间不断的脉冲性火花放电，产生局部，瞬时的高温(达一万度以上)把金属材料逐步蚀除掉(熔化或汽化，工具和工件的表面被腐蚀成小坑).由于加工过程中可见到火花，故称为电火花加工.广泛用于加工淬火钢，不锈钢，模具钢和硬质合金等难加工材料.电火花加工的用途有:成形加工，线切割加工，磨削和镗磨，表面强化和刻字，高速小孔加工及同步共轭回转加工，其中成形加工及线切割加工应用广，大约占电火花机床总数的90%.模具上广泛应用的有形状加工，型腔加工和小孔加工等.

电火花小孔机机型主要用于电火花线切割加工的穿丝孔、化纤喷丝头、喷丝板的喷丝孔、滤板、筛板的群孔、发动机叶片、缸体的散热孔、液压、气动阀体的油路、气路孔等。也可用于蚀除折断在工件中的钻头，丝锥等，而不损坏原孔成螺纹。

电火花小孔机机型特点：

- 1、采用细管电极，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。

电火花小孔机机型基本配置：

- (1) 三轴数显与操作相溶为一体
- (2) z轴采用了直线导轨(5相十拍步进电机推动), 直流电机推动
- (3) 直齿传动式旋转头, 体积小
- (4) 超大规模集成电路, 使脉冲电源极为可靠
- (5) 高低压复合电源, 电火花穿孔机, 大功率VMOS场效应
- (6) 机动型二次行程
- (7) 可调节式操作控制箱, 电火花穿孔机调整参数, 充分考虑以人为本
- (8) 包容DD703型的操作控制模式
- (9) 专用柱塞泵, 线隙式过滤器
- (10) 不锈钢工件装夹附件

电火花小孔机该类设备主要用于航天航空发动机环件、叶片类零件复杂空间位置小孔加工, 利用电火花放电蚀除原理, 采用中空电极高效加工各种导电材料的深小孔。主要用于发动机中特殊材料零件空间位置复杂的深小孔加工, 如叶片火焰筒安装边、环形件、涡轮叶片等零件上的小孔, 除加工圆孔外, 还可铣加工各类异形孔。加工效率优、费用低。

电火花穿孔机-苏州电加工机床-电火花穿孔机调整参数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一家从事“电火花微小孔机,线切割机床,轧辊成套设备,电化学去毛刺机等”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!