

# 多轴数控电火花成形机 苏州电加工

产品名称	多轴数控电火花成形机 苏州电加工
公司名称	苏州电加工机床研究所有限公司
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

### 功能与特点

使用对话式菜单，中文或英文操作画面，加工参数可依使用者习惯输入，键盘简单，易学易懂

可做 " DRY RUNNING " 放电加工前可先i行试作编程加工，测试编程之正确性

设有自动A.R.C. ( 积碳灵敏度 ) 防积碳检视装置，防止加工物损坏

大面积大深度间隙单独设计

高压重叠同步放电系统

等脉宽能量输出

超细加工电路

稳压能力  $\pm 10\%$

铜电极、石墨电极分离电路、单独参数加工

模糊控制，输入加工讯息，其它自动完成

电火花成型机的操作步骤：

1. 首先操作，必须认真学习说明书中各有关机构及操纵、调整、维护等有关说明，再做空载手动和机动试车。
2. 班开车前，按润滑说明润滑各磨擦表面。
3. 机床工作时应刹紧工作台、滑鞍。
4. 在机床上加工的零件重量不得超过机床载荷规定，超大负重600kg。
5. 工作时检查油槽，衢州电火花成形机，不应漏油，工作完毕，放净工作液，多轴数控电火花成形机，擦净油槽及工作台面。
6. 机床调整后，流动工作液油泵上油，在粗加工时，液面高于工件表面低不得少于50mm。
7. 每三个月更换一次纸质过滤芯，每半年到一年清理一次储油箱低部的深淀物，电火花成形机生产，每个月清理一次油泵及回油口滤网。

电火花机台标准配置：

- 1、Z轴采用瑞士或同等级线性滑轨，日本NSK精密级轴承，永保精度及耐用性
- 2、X，Y轴均采用进口或同级滚珠丝杆，Z轴为耐磨“塑钢”螺母
- 3、日本原装“三洋”伺服马达
- 4、W轴减速马达（1:25/60W或90W）
- 5、台制精密手轮、刻度盘组
- 6、台制石英灯、灭火器、液面开关、门封条、油喉、高压油泵、压力表等
- 7、进口滤网两只
- 8、三轴5u精密光栅尺

多轴数控电火花成形机-苏州电加工(推荐商家)由苏州电加工机床研究所有限公司提供。多轴数控电火花成形机-苏州电加工(推荐商家)是苏州电加工机床研究所有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：瞿经理。