

数控电火花精密微孔机 苏州电加工机床

产品名称	数控电火花精密微孔机 苏州电加工机床
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

电火花微孔机的特点

主要特点孔加工径范围： 0.1~ 0.5mm（可扩展到 1.5）。孔的加工精度： $\pm 0.003\text{mm}$ 。
加工深径可达：10：1。加工表面粗糙度: Ra 0.8 μm 。加工孔的圆度 < 0.005mm。
单孔加工时间 < 40秒（孔径 0.18mm 厚度1.0mm 材料1Cr18Ni9Ti）。

产品优势：定位准确，可以指定任意孔位加工精度高，可加工0.10mm-0.5mm孔，甚至0.1mm以下的孔，孔径散差可以控制在0.006mm甚至0.004mm以内。压力室无毛刺可放在热处理后加工

数控电火花精密微孔机加工机床其工作原理是利用连续上下垂直运动的细金属铜管（称为电极丝）作电极，数控电火花精密微孔机报价，对工件进行脉冲火花放电蚀除金属成型。能直接从工件的斜面、曲面穿入，不受材料的硬度及韧性限制，除了能加工一般的导电材料外，还能顺利加工不锈钢、淬火钢、硬质合金、高温耐热材料等其它一些难加工材料。

数控电火花精密微孔机共有7个运动轴，其中6轴点位数控。主机采用C型结构。工作台配置X、Y、A、C轴，完成工件各孔位置及角度的换位。其中X、Y为直角直线运动轴，数控电火花精密微孔机，A、C为回转坐标轴。主轴头配置了W、S、R三个轴，其中S为直线伺服运动轴，完成加工中电极的伺服进给。W轴为直线运动轴，带动伺服主轴头上下运动，完成导向器与工件之间位置的调整。R为旋转轴，完成加工中电极的旋转高压导液，旋转导电及电极的夹持。

加工业务范围及技术能力：

- 1.汽车柴油机行业。加工孔径范围 0.1-0.5mm，孔的加工精度 ± 0.003 mm，加工孔圆度 < 0.003 mm，加工喷油嘴喷孔流量散差 $\pm 2.5\%$ 以内。
- 2.船用柴油机行业。加工孔径范围 0.1-0.5mm，孔的加工精度 ± 0.003 mm，加工孔圆度 < 0.003 mm，数控电火花精密微孔机厂家，加工喷油嘴喷孔流量散差 $\pm 2.5\%$ 以内。
- 3.汽油发动机直喷喷油嘴。台阶孔：大孔 $6-0.35 \pm (0.2\text{mm厚})$ ，小孔 $6-0.19 \pm 0.003 (0.4\text{mm厚})$
- 4.汽油发动机电喷喷油嘴。加工孔径范围0.1-0.5mm，孔的加工精度 ± 0.003 mm，加工孔圆度 < 0.003 mm。

数控电火花精密微孔机-苏州电加工机床由苏州电加工机床研究所有限公司提供。苏州电加工机床研究所有限为客户提供“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”等业务，公司拥有“苏州电加工”等品牌，专注于磨床等行业。，在江苏苏州市高新区金山路180号的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：瞿经理。