

# 苏州电加工机床2 精密电火花倒锥微孔加工机床供应

产品名称	苏州电加工机床2 精密电火花倒锥微孔加工机床供应
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

电火花微孔机该机床利用电火花放电原理加工高精度、高光洁度精密微孔。用于加工各类喷油嘴零件精密微孔，加工精密圆形微孔范围一般在 $\varnothing 0.1 \sim \varnothing 0.5\text{mm}$ 。

机床采用圆形细长丝电极。带细长丝电极再进给机构，精密电火花倒锥微孔加工机床研发，实现加工中电极的伺服进给及损耗补偿。加工一般采用去离子水工作液。

机床由主机、电控箱及工作液系统组成。电控箱有工控机、电火花微精加工专用高频脉冲电源、检测伺服控制单元及机床电气组成。

数控电火花精密微孔机采用专用工控机控制，17"液晶彩显；X、Y、W轴采用交流伺服电机及驱动系统控制，控制当量0.001mm。Z轴为细分步进电机伺服控制。X、Y、W轴的点位数控，黄石精密电火花倒锥微孔加工机床，Z轴、W轴伺服及位置控制。采用人机对话及中文操作界面。带USB接口。具有自动对边和找中心功能，精密电火花倒锥微孔加工机床供应，采用G代码编程和图形化编程，可兼容CAD文件。电极的自动补偿修整，自动找零位，加工到预定深度后自动回退。根据工艺要求，加工过程电参数的自动切换。具有自动寻边和找中心功能，电极用完自动报警功能。各轴坐标显示，加工状态显示，加工参数显示。可以指定任意孔位加工。工作台上可配置A、C回转轴，用于空间角度多孔喷油嘴喷孔的加工，A轴摆动范围 $\pm 90^\circ$ ，C轴 $360^\circ$ 任意旋转，A、C轴均采用交流伺服控制，精密电火花倒锥微孔加工机床销售，控制当量0.001mm。

苏州电加工研发生产的数控电火花精密微孔机床设备的优势有：

加工孔径范围： 0.07- 1.0mm；

- 1、具备电火花多轴联动铣削加工的功能，可采用微细长圆电极或异形电极铣出0.07mm的微细窄槽和需求的各类微小异形孔。适用于精密零件刻伤及航天航空精密电子元件等加工需求；
- 2、具备采用扁平电极及其它类型电极加工，各种精密微细型腔、微细窄槽和微小异形孔。可适用于各类喷丝板、熔喷板等纺织化纤行业需求；

苏州电加工机床2-精密电火花倒锥微孔加工机床供应由苏州电加工机床研究所有限公司提供。苏州电加工机床2-精密电火花倒锥微孔加工机床供应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。