

电火花穿孔机视频 电火花穿孔机 苏州电加工机床公司

产品名称	电火花穿孔机视频 电火花穿孔机 苏州电加工机床公司
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

电火花小孔机使用不同工件需使用何种电极

使用工件钢材需使用黄铜电极管。使用工件钨钢需使用紫铜电极管。使用工件黄铜需使用紫铜电极管，使用工件铝需使用黄铜电极管，使用工件石墨需使用黄铜电极管。

苏州电加工机床研究有限公司目前主要产品有各种数控电火花微、小孔加工机床、数控电火花线切割机床、轧辊环磨床成套设备、电化学去毛刺机、数控电火花蜂窝磨床、特钢高效切割机等。

电火花小孔机使用电极管的注意事项

电火花小孔机使用的电极铜管分类及直径范围

电火花小孔机电极为铜管(紫铜、黄铜)，一般电极管直径范围为 0.3 ~ 3.0mm。

电火花小孔机电极铜管更换时需注意什么:

安装电极管小心避免电极管弯曲，电火花穿孔机视频，将电极管套上止水密封圈。并使电极管伸出止水密封圈2mm ~ 3mm，电火花穿孔机，将电极管套入，电火花穿孔机报价，由铜管电极夹头本体上方插入电极夹头。

将止水密封圈套紧于电极夹头上，将电极夹头本体装于主轴并旋紧(勿太紧)。此时应确实检查铜管是否在夹头中央。

数控电火花加工机床台面上的任何部位均不得敲砸或碰撞，数控电火花穿孔机厂家，特别是不可因超行程运动使立柱与工作台干涉，那将严重损毁机床零件或精度。

要经常注意使数控电火花加工机床导电处处于良好的导电和与床身间的绝缘状态，工作台上垫条必须与床身绝缘，电机的拖线要处于自如状态，电机确保无脏水浸入。

苏州电加工机床研究有限公司目前主要产品有各种数控电火花微、小孔加工机床、数控电火花线切割机床、轧辊环磨床成套设备、电化学去毛刺机、数控电火花蜂窝磨床、特钢高效切割机等，产品广泛应用于航空航天、军工制造、纺织、医疗器械、汽车、钢铁等行业。

电火花穿孔机视频-电火花穿孔机-苏州电加工机床公司(查看)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位于江苏苏州市高新区金山路180号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前苏州电加工在磨床中享有良好的声誉。苏州电加工取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。苏州电加工全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。