

8060强化机电火花模具

产品名称	8060强化机电火花模具
公司名称	泰州市辉龙机电有限公司
价格	面议
规格参数	类型: 品牌:辉龙 产品单价:3300.00
公司地址	斜桥红星组 8 4 号
联系电话	6251918 13901422585

产品详情

一、工作原理：

电火花强化机它是直接利用火花放电释放的能量，将硬质合金材料或其它合金材料熔渗和涂复到另一种金属材料表面上，是金属表面处理的一种特种工艺。从而改变了理化性能，形成具有高硬度、耐磨、耐腐蚀等特性的合金强化层。也可利用其电脉冲放电，进行一种电火花加工功能。

二、性能、特点：

- 1、利用电火花的电极材料与工件材料在放电的作用下形成工件表面新的合金，这种表面形成的新的合金是电火花强化层，其特性与两者材质有关。
- 2、经过电火花强化后的表面金相组织起了变化，可获得显微硬度hvi100-1400（相当于hrc70°~72°）当用硬质合金yg8作电极强化模具钢时，可增强其表面的耐磨、耐腐蚀性，即延长使用寿命1-3倍以上。
- 3、在常温下对工件进行强化，不产生噪声、粉尘，火花放电部位仅在瞬间不会对工件产生变形和裂纹，强化层溶渗工件基体结合牢固，不会起层、剥离和脱落。强化层表面光洁，可用于工件和末道处理，一般情况下，不需要再抛光。
- 4、设备轻，耗电极少，操作简便，电火花加工时灵活快捷，使用范围广，配用辅助设备，可进行一机多用。

三、用途

本设备具有广泛的用途

- 1、主要用于各种工夹模具的表面强化，如：冷冲、锻压、弯曲、挤压、拉伸、压铸等模具增强表面硬度一般情况下强化的尺寸范围 $a=3\text{mm}$ ， $b=2-3\text{mm}$ ，对狭小窄缝小型腔等只强化 b 面，延长使用寿命，见图（三）：
- 2、对各类金属加工的刀具刀面进行强化，提高各刀具的刃口强度，如：各类车刀、铣刀、刨刀、滚刀、绞刀及钻头、铲刀、丝锥等强化的部位方法参见图（四）：
- 3、部位偏小尺寸，经强化后表面可增厚20~60微米，因而可用于模具、刀具、夹具等各类零部件配合磨损部位的强化和修复，见图（二）：
- 4、适应注塑模具表面的要求，模具型腔面可进行打砂处理。

四、使用方法

- 1、打开包装箱取出本机及说明书，了解该机器各插座及附属件的使用情况，进行接线连接。见图（一）：
- 2、将电源引线插头 插上主机 再接上电流（220v50hz）工件引线 接插上主机 的插孔位置，振动器引线 接插上主机孔 ；
- 3、将使用的电极 紧夹在振动器的夹头上，工件引线一端磁钢搭吸在工件上。
- 4、合上电源开关 指示灯亮，该机已接通电源，手握振动器使电极头接触工件产生火花放电给予适当的压力，使电极在工件加工处均匀地反复移动，即会出现一层白色亮带的强化层。
- 5、为了获得强化表面均匀光洁，该机设有可调节的开关 进行控制，控制档位为一至六的位置，控制不同的涂层厚度，一般先采用1、2档，后采用3、4档逐一提升，根据加工层的厚度精度而定。

五、技术参数

hq80系列强化机的主要技术参数、性能

型号	电源	功率	涂覆厚度	最高光洁度	工作电流	电极规格	最佳强化效率
hq8040	220v 50hz	250w	40微米	0.8	1-2安	\varnothing 1-2mm	2-3分/厘米
hq8060	220v 50hz	350w	60微米	1.6	1-3安	\varnothing 2-4mm	1-2分/厘米

电火花的技术参数、用途

型号	电源	功率	穿孔直径	主要用途
hq8040	220v 50hz	250w	∅ 1-16mm	高硬度：淬火后的各类钢材等对塑料等模具的需要加工粗、中、细纹状（俗称电子打砂）
hq8060	220v 50hz	350w	∅ 1-22mm	高硬度：淬火后的各类钢材等，打盲孔异形孔与刻标志，取除折断丝锥等

附注：1、电火花工作条件是在液体中进行（煤油）

各种形状电极，自行制作。使用材料：铜可制作椭圆形、方形、三角形等电极，加工各种形态的异形孔。

可配售自动穿孔装置

本产品的类型是模具强化机，品牌是辉龙，产品单价是3300.00