

# 电火花成型机 D7132D

产品名称	电火花成型机 D7132D
公司名称	上海冬虹机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:D7132D 适用行业:通用
公司地址	上海市松江区石湖荡镇松蒸公路北侧标准厂房1幢-11
联系电话	15601839809

## 产品详情

### 主要功能和特点：

\*机床全系列由cad精密设计，结构强、精度高。\*机床床体由高强度fc-30铸铁组成，变形量小。\*轨道由“v”型及平面结构组合而成，垂直度及平行度永不改变。\*工作台面作高周波硬化热处理并精密研磨处理。\*主轴采用日本进口“sayon”直流伺服电机。\*宽调制脉冲电源，进口v-nos场效应管和功能模块组合电路。\*微机控制手/自动选择标准，多种波形输出。\*数据库最大储存999套优良工艺，使用时可成组调用。\*铜、石墨电极分离电路，单独参数加工。\*超硬回路，能加工各种硬质合金，效率高。\*znc特点，具有智慧型自动编辑功能，加工过度规准转换块。\*主机采用奔腾系列，工业电脑箱，抗干扰性强。\*积碳检测分为2段，可适用于一般加工及深加工。\*采用高速wosfet之加工回路，使加工工件更完美。

### 主要用途及适用范围

电火花成型加工机床是一种精密型腔成型加工机床。可利用导电材料（如黄铜、石墨、钢）为工具电极，对工件（一般应为导电材料）进行加工。主要适用于精密冲模、型腔模（如塑料袋、胶木模、压轴模等）、小孔、异型孔等的加工。是机械加工车间、模具车间理想的加工设备。我公司edm系列机床功能强、操作方便可靠、刚性好、运行平稳、可控性好，适合铜、石墨、钢材质的加工高精度、高光洁度、难加工的导电金属模具、复杂的金属零件和模板，edm加工已成为机械制造领域的一个重要组成部分，在模具、电子仪器、精密机械加工、汽车零件、军工等领域有着广泛的应用。控制系统功能

- 1.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
- 2.超大规模集成电路，功率管采用复合大功率vmos场效应管和功能模块组合电路。
- 3.大面积大深度间隙单独设计
- 4.微机控制手/自动选择标准，多种波形输出

5.数据库最大存储999套优良工艺，使用时可成组调用

6.铜、石墨电极分离电路，单独参数加工

7.超硬回路，能加工各种硬质合金，效率高

8.油位控制，自动停止加工装置 edm系统运行环境：温度：5~40 相对湿度：40%~80%

电火花成型机具有下列特点：

1.电火花成型机床十段可编程，一次设定即可完成从粗加工到精加工，自动化程度高。

2.电火花成型机床每段程式仅需输入加工电流，即可从专家库中自动调出优化参数，并且在加工中可任意修改。

3.二段式排渣系统，有利于快速加工大面积工件。

4.采用等能量放电回路，频率稳定，加工表面光滑均匀。

5.具有自动防积碳，自动碰边，液面保护等功能。

6.具有断电记忆功能，停电时资料可保存六个月以上

主轴采用直流伺服电机，pwm调速，动作可靠，运动精度高，响应快，动态特性好。电火花成型机床主轴配有高精度光栅尺作位置检测，对主轴定点，加工深度进行自动控制，实现z轴数控，xy轴数显。光栅尺分辨率达到0.005毫米。主要功能部件为滚动导轨，具有摩擦小、变形小、刚性高、运动精度高、保持性好、寿命长等特点。脉冲电源采用专用微机控制，可手动/自动选择脉冲参数，微机数据库中存储专家工艺数据，使用时可以调用。脉宽时间（1 - 999us），脉间时间，峰值电流等参数调节范围广，高低压复合输出。具有自适应功能和完善的放电状态检测功能，对液面、积碳可自动报警。电火花成型机床具有碰边报警功能，可定时变速抬刀。本机床粗加工速度快，中、精加工过渡规准转换快，加工易调节稳定，不易拉弧。可进行多种材料对的型腔、型孔及特殊零部件加工。

特别声明：灭火器，平动头，加工液，磁力吸盘

为客户自愿选择配件，若需购买请另外付款安装。以上四种配件不包含在机床所报价格中。

本产品的品牌是上海冬虹，型号是D7132D，适用行业是通用，工作台面尺寸是600x320mm，工作油槽尺寸是1080x580x380mm，工作台行程（X\*Y）是320x220mm，Z轴行程是300mm，最大切割厚度是300（mm），最大承重是500kg，主机重量是800kg，主机装箱尺寸是1240x1220x2175mm，最大加工速度是400（mm/min），最大加工电流是90（A），最小电极消耗比是小于0.3%，表面粗糙度是0.5（um），最大功耗是5KVA，输入电压是380V/50HZ，工作台承受重量是500kg，售后服务是保修一年，属性是电火花成型机