

牛头式火花机的优点

产品名称	牛头式火花机的优点
公司名称	昆山拓正精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:昆山拓正 型号:HM-50
公司地址	昆山市玉山镇北门路3232号3栋
联系电话	13773199619

产品详情

主要参数：

项目	单位	hm-50
工作台尺寸	mm	800 * 500
x、y、z行程	mm	550 * 400 * 350
加工液槽内部尺寸	mm	1370 * 720 * 450
最大电极重量	kg	50
最大工件重量	kg	1800
电极板 至工作台面的最小/最大距离	mm	390 / 690
机床重量	kg	2500
总输入功率	kva	9
外形尺寸	mm	2300 * 2250 * 2315
输入电源	v	380v(国内)
数控电源装置		ap--50

最大加工电流	a	50
最佳表面粗糙度	ra μ m	0.2
最小电极损耗		0.1%
最高生产率	mm ³ / min	500mm ³ / min
标准工艺		紫铜 / 钢 / 石墨 / 钢、细石墨 / 钢、铜钨合金 / 硬质合金、钢、紫铜 / 紫铜
编程专家系统		自动生成加工程序
插补方式		直线、圆弧、螺旋线
各轴补偿		各轴分别进行步距误差补偿、间隙补偿
最大控制轴数		三轴三联动
最小驱动单位	μ m	1
输入方式		触动屏、u盘、rs--232
显示方式		15"tfe--lcd
遥控盒（手控盒）		标准点动（多级切换）
驱动方式		全数字式交流伺服
标准附件（明细见装箱单）		机床垫铁、可调夹具、机床灯、过滤纸芯、液位控制器、工具箱、使用说明书、注油枪等

机床优势解析：

应用于中大型模具；

x、y、z 数控轴采用瑞士scheeberger（思耐博格）宽型线性导轨，台湾进口上银（hiwin）或银泰（pmi）的精密丝杠，日本nsk公司的轴承，高标准关键部件，保证了机床的高精度。

选用日本松下公司（或同级别）的全数字式交流伺服驱动系统，具有高动态精密控制和免维护性能；

工作液槽采用向下拉的手孔门设计，节省操作空间；集中润滑系统设计，有利于机床的维护和保养；

配置高效率、适应面广的ap型脉冲电源，实现高品质、自动化程度高的放电加工；

配置我公司自主知识产权的高集成度、柔性化的cnc放电控制系统和数控系统，提供稳定、高可靠的放电加工能量

牛头式火花机的优点

01：点对点移位功能，cnc火花机能够实现各轴点对点移位，只需选择轴向后输入数值，且定位精准。归功于高解析度的光学尺及全闭环控制。

02：自动靠模功能，cnc火花机能够实现x、y、z三轴自动靠模，可单轴也可三轴自动靠模。选择需靠模轴方向后按确定键，需靠模轴即向靠模方向移动，共会碰模具三次，靠模速度会依次减慢。待第三次靠模完成自动退出2mm并自动归零。

03：自动寻心功能，牛头式cnc火花机能够实现自动找工作件中心功能，选择需自动寻心之图型（如方型或圆型），依据工件大小设定移动量，按确定键后各轴先自动靠边，并依据靠边之数据计算出中心点位置，最后各轴移至中心点位置。

04：多个方向放电功能，牛头式cnc火花机具有3轴6方向放电功能，x、y、z三轴+或-方向皆能放电加工。

05：多组坐标点功能，牛头式cnc火花机共有50个坐标点。对一些不便整齐排列的工件，可充分利用多坐标点功能。即使工件随便摆放，只要用不同的坐标点去记录，也能够方便实现连续自动加工。

06：牛头式cnc火花机具有多种摇动功能，可实现2d及3d摇动加工。

07：加工参数自动调整功能，cnc火花机具有加工参数自动调整功能，当检测到放电不稳定时，能够自动发出指令调整加工参数中的电压使其能够稳定加工，待加工稳定时又会自动恢复到原参数。

08：牛头式cnc火花机g码编辑功能，国际通用的cnc指令和标准g代码、iso代码，便于编程，不同于简单的火花机。cnc功能特点

具10组自动细加工功能，使模具之加工可同粗-中-细一次完成。

具电极消耗自动补偿能力，在多孔加工时，可预设电极损耗量，电脑将自动补偿深度，使每孔深度一致。

具自动靠模及中心点寻找功能，提供更快速之校模功能。

放电条件自动调整，于放电不稳定时，电脑自动修改放电周率及工作时间，跳升高度待稳定后，放电条件自动恢复。

原点自动归零功能：加工中途停电时，电脑可自动找回机械原点。

自动防积碳侦测功能，遇积碳加工不稳定时，电脑自动调整各加工参数。

具镜面加工电路，能真正蚀出镜面效果，可到0.15ra (um)。

具有向上放电加工功能，使特殊工件加工更容易。

采用工业级pc-base控制器及采用dom新式记忆体取代传统硬盘，读档速度更快稳定性极高，更适合工业用途

销售联系人：王经理/13773199619