

50KG通用平动头 火花机平动头

产品名称	50KG通用平动头 火花机平动头
公司名称	上虞市精德机械有限公司
价格	1750.00/个
规格参数	产品名称:50KG通用平动头 品牌:精德机械 型号:50KG通用
公司地址	梁湖工业区
联系电话	2430111 13505859519

产品详情

我们一直用心做事，做最最长久的生意！欢迎咨询13505859519

电火花粗加工时的火花间隙比中加工的要大，而中加工的火花间隙比精加工的又要大一些。

当用一个电极进行粗加工，将工件的大部分余量蚀除掉后，其底面和侧壁四周的表面粗糙度很差，为了将其修光，就得改变规准逐档进行修整。由于后档规准的放电间隙比前档小，对工件底面可通过主轴进给进行修光，而四周侧壁就无法修光了。平动头就是为解决修光侧壁和提高其尺寸精度而设计的。

平动头是一个使装在其上的电极能产生向外机械补偿动作的工艺附件。在采用单电极加工型腔时，可以补偿上一个加工规准和下一个加工规准之间的放电间隙差。本企业制作规格50kg的通用平动头，有现货。

上虞市精德机械有限公司座落于著名的杭州湾畔——梁湖工业区，是具有研究、开发的技术人员组成，具有较强的研究开发能力和良好的售后服务保障。

本公司由多年来从事电加工机床技术的研究，本公司生产的火花机及机床附件，经销服务点遍布全国，产品远销广东、福建、江苏、上海、山东、安徽、河南、辽宁等地，产销量逐年成倍增长。我们将以专业

研究作为技术依托，凭借完善的科研手段、先进的生产设备及严格的工业程序控制，不断致力于电加工领域

的技术研发改良。秉承。以质量求生存 以服务为口牌”的经营思路，回报业界，振兴社会。

- 地址：浙江省上虞市梁湖镇工业园区兰芎山西路11号
- 电话：0575—82430111 / 82431678 · 传真：0575—82430222 / 82431678
- e—mail iinde@syjinde.com http：//www.syjinde.com
- 邮编：312351

1.平动头功能

平动头是在电火花成型机型腔粗加工后作为精加工时使用的工具。通过电极的水平移动，可以消除电极损耗产生的误差，

提高型腔精度和光洁度。

2.平动头安装方法

- (1) 将平动头顶板与机床z轴（主轴头）连接板用螺钉紧固。
- (2) 将百分表轻轻推进百分表安装座的孔内，至表针旋转2-2.5转，紧固。

3.平动头连接方法

平动头的电气控制由平动头电源控制盒完成。

4.平动头调试和使用：（1）旋转平动头开关和速度调节旋钮，启动电源开关，此时指示灯亮，平动头电机转动，百分表的指示最大值即是最大平动量。（2）慢慢旋转速度调节旋钮，旋至高速60-70转/分（电极越重，速度应选择越慢）。（3）转动平动头上的平动量调节滚花旋钮，旋至平动量在0.20mm-0.40mm左右，将百分表校准至以零为中心，左右相等后，再慢慢调整平动量滚花旋钮，使表针在正负0.01mm的范围以内（平动量为零）；该平动量滚花旋钮顺时针时加大平动量，逆时针转时减小平动量。（4）电极卡上4只“十”字滚花螺钉是用来调整水平方向的。两只“一”字滚花螺钉是用来微调转角的。（5）该平动头控制器已增加了慢启动功能。

（6）平动方向控制在运行时，将平动头模式开关在2秒钟之内，作往返运动一次，自动换向功能及开启，每转动十圈即自动换向一次。

（7）在运动时，将平动头模式开关切换到另一个方向，平动头则顺时针方向（或逆时针方向）作其反方向运动，这两种方向的使用效果是一样的，采用这种方法可以使电极损耗均匀。

（8）不允许电极重量大于平动头的承载重量，不要敲击电极夹头处，以免损坏电机。

5.平动头维修保养

（1）此平动头为精密型设备，使用中要轻拿轻放，避免撞击。请不要任意打开，但要经常做好表面的清洁工作。

（2）每半年打开一次平动头的长方形外罩（4只m4内六角螺钉），对其内部轴承等滑动部位加注机械润滑油。

本产品的产品名称是50KG通用平动头，品牌是精德机械，型号是50KG通用，规格是50KG，适用机床是电火花机，样品或现货是现货，是否标准件是是，是否库存是是，是否批发是是，平动量mm是2，是否定制是是，尺寸mm是250*150*65