

镜面 火花机

产品名称	镜面 火花机
公司名称	东莞市元贞机械有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:元鑫
公司地址	东莞长安金铭模具城23B栋8-9号
联系电话	076983005697 13532804349

产品详情

镜面电火花加工一般是指加工表面粗糙度值在 $ra0.2\mu m$ 以下的电火花加工，加工表面具有镜面反光效果。镜面电火花加工主要应用于复杂模具型腔、尤其是不便于进行抛光作业的复杂曲面的精密加工，可以省去手工抛光工序，提高零件的使用性能，对缩短模具制造周期，具有十分重要的实际意义。

镜面火花机与传统火花机的比较优点

1. 速度快：比普通火花机速度快一半。(特别是放经位)节省人力成本。
2. 可使用石墨电极，也可以铜打铜，普通火花机只能铜打铁。
3. 一般的电极一粗一精，两个电极。使用镜面火花机只需要使用一个电极，最小的电极损耗0.01%
4. 镜面火花机放电可以放到5mm以下,清角可以清到3条
5. 加工出的模具不用省模,可直接用于生产当中,节约人员提高效率
6. 超精面：常规加工会在放电加工面产生粗糙度深的针孔,超精面是没有针孔加工面,能缩短研磨工序时间
7. 超精边：在接插腹等精密模具中,对细小圆角半径的要求越来越高,超精边也可加工出0.01mm的微小圆角
8. 高效加工：高速软件抬刀功能主轴抬刀速度可实现大于或等于6m/min速度,高速抬刀能使电火花加工蚀除物有效排除,实现高效稳定放电加工
9. 操作放使简单：采用电脉冲加工技术自动加工编和系统自适应控制电路,自动清弧电路.

1) 自动靠摩功能,单轴三轴自动靠.2) 自动寻心功能,自动找件中心.3) 多方向放电功能,3轴6方向4) 多组坐标点功能,50个坐标点5) 多种摇动功能,实现2d 3d摇动加工.6) 加工参数自动调整,当检测到放电不稳定时,自动发指令调整,加工参数中电压使期能稳定加工.7) g码编辑功能,国际通用cnc指令