

黄铜夹头系列

产品名称	黄铜夹头系列
公司名称	苏州麦格莱精工科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	昆山开发区同丰东路988号昆山国际电商产业园C栋2004室（注册地址）
联系电话	18917854979

产品详情

火花机加工头可分为两种，一种为传统型，一种为飞碟型。由于飞碟型加工头使用方便且不易损坏，正逐步取代传统型。一般将电极装夹在火花机加工头上后，精度会出现很大的偏差，这时将校表指针置与电极面，分别对电极左右、前后及上下的平行度进行精度测试。依据测试结果可用火花机加工头上的6个调节螺丝来进行调整，一般要求精度在0.01mm以内。火花机加工头还有一个特点是中间必需是绝缘的，既电极装夹一面和火花机主轴连接一面是不导电的，这样才能不至于正负极短路。

- 1.垂直将电极座轻放上去，在夹具未锁紧时，电极座的4个六角钉未完全贴合卡盘基准面。
- 2.当电极座被锁紧时，电极座的4个六角钉完全贴合基准平面，同时电极座下的定位片会发生柔性变形，从而起到分中作用。
- 3.为什么定位片的变形能够产生高精度?因为定位片的分中公差和4个长方孔的公差都在 $\pm 0.002\text{mm}$ 以内，所以在可以保证电极座的重复定位公差。
- 4.每个电极座在出货前，检测人员将会进行调校，确保公差在 $\pm 0.002\text{mm}$ 之内，当工件装在电极座上进行加工时，镗出来的工件平面度也在 $\pm 0.002\text{mm}$ 以内。
- 5.在锁紧电极座过程中，先装好拉钉并锁紧，然后垂直轻放到定位座上并锁紧;当锁紧时钢珠会顶到拉钉环，借助拉钉环的斜面产生向下的压力，从而锁紧电极座。