

电火花穿孔机那家好 电火花穿孔机 九聚机械设备

产品名称	电火花穿孔机那家好 电火花穿孔机 九聚机械设备
公司名称	泰州市九聚机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	泰州市恒景国际花园C20幢405、406、411、412、413室（入驻泰州市鼎信商务秘书有限公司-12）（注册地址）
联系电话	17314779050

产品详情

数控电火花穿孔机在机床安装场所需要注意的事项

大家都想知道数控电火花穿孔机在机床安装场所时需要注意哪些事项？下面我们为大家分享一下：

1.机床安装场所的环境温度应在 10 ~ 30 之间。

2.在具有冲压设备和刨床的场所，产生的振动和冲击，对安装机床是不合适的。然而，假如除此以外没有比这更好的场所，则该场所安装机床应采取防震措施。

3.粉尘多的场所对机床的维护也是不合适的。

电火花成型机/火花机深孔加工操作说明

电火花成型机/火花机深孔加工操作说明

- 1、按火花机参数键；
- 2、电流窗口为0时，X轴窗口显示值，表示顶位设定值；
- 3、电流窗口为1-5时，请参考说明书第7页；
- 4、电流窗口为6时，表示火花机放电次数（内部原设定为2次），例如设定为4，表示放电6次，排渣1次；
- 5、电流窗口为7时，表示排渣高度，电火花穿孔机那家好，zui大可设定为9；
- 6、电流窗口为8时，可设定0和9两个参数，0表示火花机快速跳动、小铜工，平面加工使用，不是平面工件，不可以使用此参数，9表示一般工件都可以使用；
- 7、电流窗口为9时，电火花穿孔机，暂时没用；
- 8、不用火花机深孔加工时，小型电火花穿孔机，将电流窗口6和7内部参数清零即可。

电火花小孔机对本身床身的要求：

高速电火花小孔加工机床的要求同一般机械加工，一般电火花加工机床一样，需要有足够的刚性和机床精度，来满足加工件的要求机床精度高，座标准确，可以实现快速的高精度的精密孔和定位孔的加工，可以作精度高的深孔加工，电火花穿孔机批发，机床精度差，刚性不好，是不可能加工出精度高的零件来。要求机床床身操作灵活，使用方便，要求机床工作台有防锈和防溅措施。

电火花穿孔机那家好-电火花穿孔机-九聚机械设备(查看)由泰州市九聚机械设备有限公司提供。电火花穿孔机那家好-电火花穿孔机-九聚机械设备(查看)是泰州市九聚机械设备有限公司（www.tzjjjx.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：庄晓勇。