

# 青岛高速电火花穿孔机批发“本信息长期有效”

产品名称	青岛高速电火花穿孔机批发“本信息长期有效”
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

### 数控电火花加工机床的维护和保养

数控电火花加工机床不适合在污浊和高温潮湿的环境中工作，电网供电环境也有较高的要求，机床供电电压不应劣于 $\pm 10\%$ ，三相应平衡稳定。过于恶劣的电网必须加装稳压源。机床除正常的保持整洁和润滑以外，还必须维护如下部位：

数控电火花加工机床的导轨和丝杠，绝不能沾染脏水和污物，一旦沾有脏物，要用干净棉纱揩擦干净后再用脱脂棉浸10#机油轻擦涂一遍。

### 小孔机控制措施：工作前

- 1、按规定正确穿戴防护用品，戴好防护眼镜，工作服应扎紧扣好。

- 2、检查机械、脉冲电源、控制旋钮、显示仪表、抽风机等部位，确认安全可靠方可工作。
- 3、按规定在润滑部位定时注入规定的润滑油或润滑脂，高速电火花穿孔机批发，以保证机构运转灵活，特别是倒向器和轴承，要定期检查更换（暂定半年）。
- 4、操作室内禁止使用明火或吸烟，工作现场必须配备足够灭火器材，并确保完好。
- 5、定期检查清洗工作液箱内过滤器有无切屑沉淀物堵塞，检查工作液泵是否完好，有无异常声音。
- 6、检查抽风设备是否完好。

穿孔机加工有平动加工和不服动加工两种体例，数控电火花机床一般都可采用平动加工，而传统电火花机床若是没有安装平动头就不能进行平动加工。 5

在机床上加工的零件重量不得跨越机床载荷划定即最年夜负重。

电参数调节时应考虑：电极数目、电极损耗、加工概况粗拙度要求、电极缩放量、加工面积、加工深度等根基身分。其实今朝的电火花加工机床在位移方面的精度是相当高的，呈现定位禁绝的情形就是在选用定位的体例上存在误区。确定粗加工火花位巨细时以考虑加工速度和为精加工预留恰当余量为尺度，一般取单侧 0.1 5 0.2 5 mm。

青岛高速电火花穿孔机批发“本信息长期有效”由泰州市九聚机械设备有限公司提供。青岛高速电火花穿孔机批发“本信息长期有效”是泰州市九聚机械设备有限公司（[www.tzjjx.com](http://www.tzjjx.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。