

淄博电火花穿孔机供应厂家 九聚机械

产品名称	淄博电火花穿孔机供应厂家 九聚机械
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

老式的盘式和菌式穿孔机受结构前提的限制，轧辊悬臂安装，轧机强度小，不能穿年夜直径薄壁管，齿轮传动部门磨损快，修理频仍，出产率低，辊身短、变形区短，单元变形区长度上应力较年夜，穿孔过程中金属内部发生极年夜的应力使毛管质量变坏；前进角固定，出产物种受到限制，所以这两种穿孔机今朝较少使用，用得最普遍的是辊式穿孔机。

我国无缝钢管的出产从无到有、从小到年夜，已经走过了 50 多年的过程。电念头能供给的功率规模很年夜，从毫瓦级到万千瓦级机床的智能节制手艺并不是万能的，故不能轻忽人工调整电参数的浸染。

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。

电火花机安全操作规程

- 1、操作者经专业学习，指导老师同意，电火花穿孔机供应厂家，才能单独操作。
- 2、操作室内禁止一切明火和吸烟，应备有扑灭油着火的泡沫或粉末灭火器材。
- 3、工作时检查机械、脉冲电源、控制旋钮、显示仪表、抽风机，都应保持完整可靠。
- 4、装卸工件、定位、校正电极、擦拭机床时，必须切断脉冲电源。
- 5、工作液面，应保持高于工件表面50~60毫米，以免液面过低着火。

淄博电火花穿孔机供应厂家-九聚机械由泰州市九聚机械设备有限公司提供。淄博电火花穿孔机供应厂家-九聚机械是泰州市九聚机械设备有限公司（www.tzjix.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。