加工电火花筛板 厚板小孔筛板 筛管 锥度孔

产品名称	加工电火花筛板 厚板小孔筛板 筛管 锥度孔
公司名称	泰安市泰山区易嘉特机床厂
价格	.00/个
规格参数	类型:厚板小孔筛板 物料运行轨迹:孔筛，缝筛 筛网材料:冲孔板筛网
公司地址	泰安市泰山区上高办事处小井村
联系电话	13705386569 18605483266

产品详情

类型	厚板小孔筛板	物料运行轨迹	孔筛，缝筛
筛网材料	冲孔板筛网	适用对象	粮食、药、脱水蔬菜粉、其他
品牌	易嘉特	型号	BR15000
外形尺寸	1800*3800（mm）	应用领域	化工、制药、石油、水处理、船舶、医用、制药、冶金、纺织、其他
重量	3000（kg）	产品类型	全新

我单位的宗旨：

提高群孔加工效率就是为客户创造最大经济效益！！(br系列电火花群孔加工脉冲电源比普通脉冲电源加工效率高2倍左右）

电火花群孔加工机床的加工原理和工艺

电火花加工的原理是基于工具和工件（正 负电极）之间脉冲性火花放电时的电腐蚀现象来蚀出多余的金属，以达到对零件的尺寸，形状及表面质量等预定的加工要求。根据电火花机床加工原理，我单位开发研制了电火花群孔加工机床，改变了传统的必须用超硬的刀具加工金属的工艺。该机床在加工孔径小于板厚的小孔加工中具有显著的优势。

加工工艺如下：

1. 工具电极的制作：多孔，群孔电火花加工的关键是工具电极的制作，根据工件的技术要求，首先选用合适的电极（紫铜），把电极调直后，做成刷状，

2. 工装的制作; 根据工件的大小及技术要求制作工装，使工件在加工过程中保持稳定。

3. 把电极装在机床主轴上找正，使电极与工件垂直，

4. 根据图纸要求调整电源的技术参数进行加工。

机床参数：

该机床是我厂根据用户的要求研制开发的，适用于加工群孔。

整机结构合理， 刚性好，操作简便，具有最佳的性能价格比。

主机为全框架、龙门式结构，三轴均采用精密滚珠丝杠传动，力矩大，精度高。 · 主轴（z）导向采用高精度滚动直线导轨控制，日本山洋直流伺服电机驱动，导向精度及伺服灵敏度高，运动精度稳定。

专用脉冲电源，适用于加工筛板，加工速度快。具有自动排除积碳、自动防干扰，快速间隙恢复，深度锁定等功能。