

电火花穿孔机 电火花高速小孔机D703

产品名称	电火花穿孔机 电火花高速小孔机D703
公司名称	南京雷能精密机械有限公司
价格	23800.00/台
规格参数	品牌:雷能 型号:D703 行程:300X400
公司地址	南京市栖霞区峯汇中心7幢1118室
联系电话	025-85565899 13952046888

产品详情

产品说明：主要用途和适用范围：

本机床操作简单方便，主轴采用直流伺服或步进电机驱动，转速可调，加工稳定性好，噪音低。工作台移动光栅数显，可以根据电极-工件和电极材料的不同选择加工参数，参数调节范围大。可以直接从工件曲面、斜面穿入。工件液可直接使用自来水，用纯净水（蒸馏水、去离子水）加工效果更佳。

本机床主要用于加工不锈钢、淬火钢、硬质合金、铜、铝等各种导电材料上深径比大的小孔。深径比可达200：1。

本机床也能用于蚀除折断在工件中的钻头、丝锥而不损坏原孔或螺纹。

小孔机(Small hole EDM machine)

电火花高速小孔机属于电火花加工(Electro Spark Erosion)又称放电加工(Electro Discharge Machining)机床的一种。

别名：小孔机、打孔机、穿孔机

和快走丝、中走丝、慢走丝、电火花成型机和电火花内孔、外圆磨床一样都是电火花加工机床。

工作原理：利用连续移动的细金属丝(称为电极丝)作电极，对工件进行脉冲火花放电蚀除金属、切割成型。与电火花线切割机床、成型机不同的是，它电脉冲的电极是空心铜棒。介质从铜棒孔穿过与工件发生放电，腐蚀金属达到穿孔的目的，用于加工超硬钢材、硬质合金、铜、铝及任何可导电性物质的细孔。

性能特点：1.能加工直径 0.3-3.0mm的深小孔（深径比最高可达200：1）。

- 2.加工速度可达每分钟30-60mm（视材料而定）。
- 3.能加工线切割起始孔、过滤孔、喷嘴孔、气孔、群孔、超深孔等。
- 4.能加工不同的导电材料,甚至是半导体材料，特别适用与加工不锈钢、淬火钢、钢、铜、铝、硬质合金等。
- 5.可直接在工件斜面、曲面上加工。
- 6.可蚀除折断在工件中的钻头、丝锥等，而不损坏原孔螺纹。
- 7.工作液可直接采用纯水（自来水），也可使用皂化液,无污染。
- 8.工作台XY两轴配有数显装置。
- 9.操作简单，方便。具有穿孔效率高，加工精度高，性能可靠，质量稳定等优点。

技术参数：

机床型号	LN-D703	
工作台尺寸	320 × 400mm	32
工作台行程	200 × 300mm	30
电极直径	0.3- 3mm	
主轴头行程	200mm	
主轴伺服行程	250mm	
导向器与工作台面的最大距离	280	
工作台面高度	920	
输入功率	3kw	
最大加工电流	30A	
最大加工速度	30-60mm/min	30-6
主机外型尺寸	850 × 1100 × 1900mm	850 ×
主机重量	700kg	