

生成日期: 2025-10-27

三菱镜面火花机加工的八大优势

- 1、镜面火花加工可以实现工件的竖直拐角;这是铣加工不能实现的, 因为铣加工必然有R角存在。
- 2、没有巨大的机械加工力;因而机床比较轻巧, 也不需要按装基础。
- 3、可以加工任何硬、脆、韧、软、高熔点的金属材料。
- 4、电加工没有切削力存在;所以被加工材料没有变形, 能够很好的保证其加工精度。
- 5、加工中几乎不受热的影响, 因此可以减少热影响层, 高加工后的工件质量。
- 6、电火花机加工的工具电极材料不需比工件材料硬, 因此工具电极制造容易。
- 7、火花机可加工硬度较高的工件;一般加工是以硬的刀具去加工较为硬的物体, 而电加工是以软的电极去加工相对硬的工件。
- 8、电火花机加工为不接触加工, 既加工时工具电极与被加工物是不接触的;相对其它加工方式而言不会造成工件的硬性伤害。

放电间隙会造成三菱火花机加工时有失精度 ? 广东电火花火花机供应商家

三菱火花机品质值得信赖

三菱火花机以高精度、高速度、赢得广大客户信赖，三菱火花机EA12VM更是以超高的性价比完全高效高精度放电加工要求。三菱火花机产品名称：高速多功能放电加工机床EA12VM64bitCNC（自动升降槽型）

深圳善和田机械设备有限公司

招全球穿孔机代理商（13年穿孔机生产厂家）

（深圳善和田机械设备是东莞授权代理商在江苏和东莞都有办事处）真诚欢迎合作者咨询。

欢迎销售精英加入我们团队。专业的销售 技术 技能培训。工作无忧
广东电火花火花机供应商家火花机供应商，推荐善和田！

三菱使用大电极的庞大阵容可以满足从高精度精加工到高生产率加工的需求三菱电机提供涵盖机器、电源、自适应控制、自动化系统和网络的整体解决方案，有助于提高生产率。

追求高速度、高精度和可操作性的高级系列。

拥有三菱电机AI技术□Maisart□与【D-CUBES□兼具高精度与高生产性高精度的新一代机器。

对于连接器和光学行业的模具，不仅*是需求高精度加工，还需要暗面和镜面等等的较微细的加工面质量□SG8P对电源，机床本体，控制系统进行了全新升级，结合Maisart和D-CUBES系统全力支援解决制造精密模具现场的问题。

很多人都在问，火花机不接触物体也能加工么？是的，因为它是一个放电工具，所以电极是与材料不做任何接触的，工件受到放电腐蚀，加工过程不具有宏观切削力。当火花放电，足够的瞬时爆发力小的局部平均，以使工件的变形和位移。可以“柔软性”，由于三角架扩展直接利用电和热以去除金属材料的强度和硬度的工件材料具有很小的，因此可以用软工具电极硬工作进行处理，的“柔软性”。火花机可以适用到难以加工的金属材料上，并且是通过放电产生的电、热效应来去除材料的，所以决定材料是否适合电火花加工与工件的导电性和热性能相关。这样既可以打破传统刀具的局限性，又可以用软刀具加工坚硬的工件，甚至可以加工聚晶金刚石、立方氮化硼等超硬材料。目前，大多数电极材料是铜或石墨，所以工具电极更容易加工。火花机加工可以加工特殊需要的零件，可加工薄壁、弹性小、刚度低、小孔细小、形状特殊的小孔、深小孔等具有特殊要求的零件。因电极与物体是不会接触的，并且不会产生切削力，所以只适合微细加工。火花加工可以加工具有复杂形状的表面，因为火花机能够轻松的将电极状态移动到材料上，所以火花机也适合加工一些形状复杂的材料，特别是利用数值控制技术。

三菱面对各种材质加工的综合能力好用吗？

三菱镜面火花机的特性和加工优势

缓跳式快慢分段跳动，令大面积加工稳定，火花纹均匀，有效提升大面积电极加工之速度。

放电条件自动调整，于放电不稳定时，电脑会自行修改放电效率及工作时间，待稳定后，放电条件会自动恢复，加工中可以随时修改加工条件。

可程式高低分段跳动，令深孔或薄片加工之碳渣顺利排出，防止积碳，有效提高深孔及薄片加工之效率。

三菱镜面火花机具有Z轴自动靠模及中心点除两之功能，使校模方便快捷。

三菱镜面火花机具有Z轴机械归原点功能，电脑自动找寻机械原点，停电后不须重新校正Z轴工作台。

自动防积碳侦测功能，遇积碳加工不稳定时，电脑自动调整各加工参数，并提高排渣高度，当稳定时就自动恢复。

选择一台好的火花机，可根据火花机厂家的建立时间，时间久就说明产品较好。广东电火花火花机供应商家

那个品牌镜面加工的面积大？广东电火花火花机供应商家

工作液作为放电介质，在加工过程中还起着冷却、排屑等作用：常用的工作液是粘度较低、闪点较高、性能稳定的介质，如煤油、去离子水和乳化液等。按照工具电极的形式及其与工件之间相对运动的特征，可将火花机加工方式分为五类：利用成型工具电极，相对工件作简单进给运动的火花机成形加工；利用轴向移动的金属丝作工具电极，工件按所需形状和尺寸作轨迹运动，以切割导电材料的火花机线切割加工；利用金属丝或成形导电磨轮作工具电极，进行小孔磨削或成形磨削的火花机磨削；用于加工螺纹环规、螺纹塞规、齿轮等的电火花共轭回转加工；小孔加工、刻印、表面合金化、表面强化等其他种类的加工。火花机加工能加工普通切削加工方法难以切削的材料和复杂形状工件；加工时无切削力；不产生毛刺和刀痕沟纹等缺陷；工具电极材料无须比工件材料硬；直接使用电能加工，便于实现自动化；加工后表面产生变质层，在某些应用中须进一步去除；工作液的净化和加工中产生的烟雾污染处理比较麻烦。火花机加工的主要用于加工具有复杂形状型孔和型腔的模具和零件；加工各种硬、脆材料，如硬质合金和淬火钢等；加工深细孔、异形孔、深槽、窄缝和切割薄片等；加工各种成形刀具、样板和螺纹环规等广东电火花火花机供应商家

深圳善和田机械设备有限公司总部位于大浪街道同胜社区下横朗新村6栋五楼，是一家专业从事细孔放电加工机，(数码穿孔机，自动打孔机，电火花穿孔机)等设备制造，研发。我们以专业的制造和专业的服务态度为全球的用户提供高质量高速穿孔机。一般经营项目是：机床配件、耗材、钢材、铸铁、不锈钢制品、机械设备及模具配件的销售；国内贸易，货物及技术进出口业务。(依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动)

动)的公司。公司自创立以来，投身于穿孔机，线割配件，三菱火花机，数控切割加工机，是机械及行业设备的主力军。善和田机械设备继续坚定不移地走高质量发展道路，既要实现基本面稳定增长，又要聚焦关键领域，实现转型再突破。善和田机械设备始终关注机械及行业设备行业。满足市场需求，提高产品价值，是我们前行的力量。