

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以**免费咨询**在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

**点击咨询**



## 石墨电极制作机

应用于鞋模塑胶射出模拉练模烫金模字模冲模电极雕刻零件图案雕刻及文字钟表零件加工眼镜框雕刻精密钻孔高尔夫球头雕刻分度雕刻石墨碳纤维及木器加工ABS精密模型雕刻亚克力艺术品铭版等。为了更好地服务客户，公司在杭州·台州·广州南京北京等市设立了售后服务公司，在全国各省会城市均有代理销售点。铜管材质T,T,T,TP,Tu,TU,TU,H,H6,H6,H,H等规格外径—4,壁供应商：天津益达金通不锈钢板厂产品图片紫铜套团购价(元)：天津市益达金通有限公司主要生产各种规格型号牌号的紫铜管紫铜锭紫铜棒紫铜排紫铜板紫铜线黄铜管黄铜板黄铜套黄铜棒锡青铜棒锡黄铜管年生产能力达6吨。铜管材质T,T,T,TP,Tu,TU,TU,H,H6,H6,H,H等规格外径—40,壁供应商：天津益达金通不锈钢板厂产品图片紫铜皮厂天津紫铜皮厂团购价(元)：天津益达金通是一家综合性生产代理销售于一体的企业，本公司成立于0年月日，占地面积.5万平方米，从工艺技术水平到设备装备水平都属于国内行业的先进行例，产品质量高于最新国家标准GB/T0-000的水平，并获得了ISO900产品质量体系的认证。紫铜带紫铜板紫铜排紫铜棒紫铜扁线纯铜箔变压器专用铜带；厂家直接送货，规格齐全，一般一天内可到货。

中国紫铜加工材按成分可分为：普通紫铜(TTTT)无氧供应商：天津益达金通不锈钢板厂关于“供应电路板紫铜石墨电极雕刻机\_紫铜石墨电极雕刻机电路板团购\_紫铜石墨电极雕刻机电路板供应商”信息由企业自行提供，内容的真实性准确性和合法性由发布企业负责。石墨作为EDM电极材料,以其高切削性重量轻成型快膨胀率极小

损耗小修整容易等优点，在模具行业已得到广泛应用，代替铜电极已成为必然。美国、日本、欧洲模具加工业应用石墨电极已达到%以上，而中国只有%左右由于石墨电极(与铜相比)有电极消耗少，放电加工速度快，机械加工性能好，重量轻，热膨胀系数小等优越性，已经被大家逐步认识并接受，拥有石墨就拥有了模具的明天!在这样的市场情况下，佳群数控设备有限公司与推出几款面向各类客户的精密石墨加工机，得到客户一致好评，客户分布全球各地。

石墨电极加工设备(machiningequipmentforgraphiteelectrode)用于加工石墨电极的专用机械设备。设备加工特征采用C车床加工石墨电极，其优点是设备价格低操作简单维护方便加工成品率较高较易于切削。缺点是劳动强度大，系统加工精度低，加工中易产生较大振动，加工中产生较大粉尘造成机床的磨损和危害工人身体健康。为适应石墨电极批量生产需要，将C车床床头箱进行了改造，主要是增大 轴轴径，减少工作齿轮齿数，加大相应齿轮模数，使齿轮强度提高%(图和表)。以气压作动力源，其压力为~ MPa，示意图如图所示，当压力低于MPa时警笛自鸣，电源自动断电以保安全。在加工石墨电极外圆时，多数采用丝杠和开合螺母带动拖板使刀架移动方式，并进行了改造通过挂轮箱上的交换齿轮abcde和走刀箱MM内齿轮直联丝杠加工石墨电极外圆(图)以适应外圆加工中的大走刀大启动的特点。

在石墨电极掏孔平端面工序中拖板箱是主要出力机构，把刀(孔刀平端面刀和底刀)在拖板箱的作用下进行车削，这个切削力相当大。为了减轻体力劳动，保证产品质量，把拖板箱改成电动拖板箱，取消了原机床的光杠丝杠，由单独电机驱动，通过减速机构，带动拖板箱的内齿轮与床身上的齿条咬合实现掏孔工序的机械加工工艺流程(图)。由床座床壁模筋条三角导轨和床面构成的一个铸件整体；是用来支承床头箱挂轮箱走刀箱拖板箱和尾座等部件的基础构件。

在号机进行加工同时，号和号机重复自己的动作对后面的电极进行加工，都完成动作后统一由输送架将石墨电极吊起送到下一个工位进行作业，此时第一根电极的加工循环结束并进入产品检验台进行验收，实现石墨电极自动化加工过程。设备组成该机组由上料机对中机1号机2号机3号机下料机输送架控制系统空气动力系统液压系统润滑系统螺旋输送系统等组成。将拨料装置拨过来的产品对中，确保各种规格石墨电极中心线同处于约mm高度，纵向位置误差不超出mm。

控制系统该系统有两台A-B数控器来自动操作加工循环，有一个装有按钮和信号灯的主控台，同时，在每个机台旁边也提供手动控制板。空气气动系统空气以原有系统压力通过号号机主轴，吹去石墨电极孔内的碎屑，另一作用，通过空气压力对号号机主轴进行密封和发出夹紧石墨电极信号，使机头进给。每台机床都有自己的油箱

## 石墨电极制作机

和油路，为了保持油路清洁和正常操作，保护器件，油路中都装有过滤器油箱有加热器。螺旋输送系统该机带有台螺旋输送机，分别位于号、号两机头滑台座中间和号机左头及中心座外部，并与工厂通风螺旋相连接，达到排除石墨电极切屑作用。

左床头箱在伺服马达，滚珠丝杠驱动下，行至距石墨电极端面mm处停下；右床头箱有油缸推动下，向左推石墨电极mm与左顶锥头对中。接着，在石墨电极斜上方设置的把外圆车刀(间隔mm)在各自油缸作用下，径向进给，直至达到切削深度。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/scpz/EBIGShiMozJC4g.html>