



注意事项

1. 必须对工件表面清除铁锈并干燥，方可进行电火花加工。

2. 电火花加工时，工件与电极之间的放电间隙应保持约 0.1~0.2mm，加工电压应控制在 100~200V 范围内，加工电流应控制在 10~20A 范围内。

3. 电火花加工时，工件与电极之间的放电时间应控制在 0.1~0.2s 范围内，加工速度应控制在 0.1~0.2mm/min 范围内。

4. 电火花加工时，工件与电极之间的放电次数应控制在 10~20 次范围内，加工精度应控制在 ±0.1mm 范围内。

5. 电火花加工时，工件与电极之间的放电位置应选择在工件的中心位置，加工深度应控制在 0.1~0.2mm 范围内。

6. 电火花加工时，工件与电极之间的放电方向应选择在工件的垂直方向，加工速度应控制在 0.1~0.2mm/min 范围内。

7. 电火花加工时，工件与电极之间的放电频率应控制在 10~20Hz 范围内，加工精度应控制在 ±0.1mm 范围内。

8. 电火花加工时，工件与电极之间的放电功率应控制在 10~20W 范围内，加工速度应控制在 0.1~0.2mm/min 范围内。

9. 电火花加工时，工件与电极之间的放电时间应控制在 0.1~0.2s 范围内，加工精度应控制在 ±0.1mm 范围内。

10. 电火花加工时，工件与电极之间的放电次数应控制在 10~20 次范围内，加工精度应控制在 ±0.1mm 范围内。

11. 电火花加工时，工件与电极之间的放电位置应选择在工件的中心位置，加工深度应控制在 0.1~0.2mm 范围内。

12. 电火花加工时，工件与电极之间的放电方向应选择在工件的垂直方向，加工速度应控制在 0.1~0.2mm/min 范围内。

13. 电火花加工时，工件与电极之间的放电频率应控制在 10~20Hz 范围内，加工精度应控制在 ±0.1mm 范围内。

14. 电火花加工时，工件与电极之间的放电功率应控制在 10~20W 范围内，加工速度应控制在 0.1~0.2mm/min 范围内。

15. 电火花加工时，工件与电极之间的放电时间应控制在 0.1~0.2s 范围内，加工精度应控制在 ±0.1mm 范围内。

16. 电火花加工时，工件与电极之间的放电次数应控制在 10~20 次范围内，加工精度应控制在 ±0.1mm 范围内。

17. 电火花加工时，工件与电极之间的放电位置应选择在工件的中心位置，加工深度应控制在 0.1~0.2mm 范围内。

18. 电火花加工时，工件与电极之间的放电方向应选择在工件的垂直方向，加工速度应控制在 0.1~0.2mm/min 范围内。

19. 电火花加工时，工件与电极之间的放电频率应控制在 10~20Hz 范围内，加工精度应控制在 ±0.1mm 范围内。

20. 电火花加工时，工件与电极之间的放电功率应控制在 10~20W 范围内，加工速度应控制在 0.1~0.2mm/min 范围内。

21. 电火花加工时，工件与电极之间的放电时间应控制在 0.1~0.2s 范围内，加工精度应控制在 ±0.1mm 范围内。

22. 电火花加工时，工件与电极之间的放电次数应控制在 10~20 次范围内，加工精度应控制在 ±0.1mm 范围内。

23. 电火花加工时，工件与电极之间的放电位置应选择在工件的中心位置，加工深度应控制在 0.1~0.2mm 范围内。

24. 电火花加工时，工件与电极之间的放电方向应选择在工件的垂直方向，加工速度应控制在 0.1~0.2mm/min 范围内。

25. 电火花加工时，工件与电极之间的放电频率应控制在 10~20Hz 范围内，加工精度应控制在 ±0.1mm 范围内。

26. 电火花加工时，工件与电极之间的放电功率应控制在 10~20W 范围内，加工速度应控制在 0.1~0.2mm/min 范围内。

27. 电火花加工时，工件与电极之间的放电时间应控制在 0.1~0.2s 范围内，加工精度应控制在 ±0.1mm 范围内。

28. 电火花加工时，工件与电极之间的放电次数应控制在 10~20 次范围内，加工精度应控制在 ±0.1mm 范围内。

29. 电火花加工时，工件与电极之间的放电位置应选择在工件的中心位置，加工深度应控制在 0.1~0.2mm 范围内。

30. 电火花加工时，工件与电极之间的放电方向应选择在工件的垂直方向，加工速度应控制在 0.1~0.2mm/min 范围内。

31. 电火花加工时，工件与电极之间的放电频率应控制在 10~20Hz 范围内，加工精度应控制在 ±0.1mm 范围内。

32. 电火花加工时，工件与电极之间的放电功率应控制在 10~20W 范围内，加工速度应控制在 0.1~0.2mm/min 范围内。

33. 电火花加工时，工件与电极之间的放电时间应控制在 0.1~0.2s 范围内，加工精度应控制在 ±0.1mm 范围内。

34. 电火花加工时，工件与电极之间的放电次数应控制在 10~20 次范围内，加工精度应控制在 ±0.1mm 范围内。