

东莞中走丝线切割机床厂家 炳丰中走丝线切割

产品名称	东莞中走丝线切割机床厂家 炳丰中走丝线切割
公司名称	佛山市炳丰数控设备有限公司
价格	6000.00/台
规格参数	品牌:炳丰 型号:DK77 速度:15000平方/时
公司地址	佛山市南海区大沥镇太平白界东牌坊出村口右边第一间厂房
联系电话	13927773536 13326710090

产品详情

利用电火花放电原理，以钼丝为电极，对工件进行切割的一种新的工艺形式，它是

对线切割机加工的头道重要工序-装丝，根据从事电火花线切割工作者多年总结出一些经验而知：
1.装丝过程中要保持张力现象。装丝过程中要用手扶住钼丝轮保持一定的张力，如果没有张力容易造成钼丝轮的使用寿命。装好的钼丝应该镶入导轮，避免钼丝与机架发生摩擦磨损对机架造成损伤，同时降低钼丝的使用寿命。
2.要有足够的丝筒宽度。线切割加工当中丝筒作的是一种往复运动丝筒装丝宽度应至少大于丝筒宽度的二分之一。
3.保持丝筒与工件垂直。用重锤表检测间隙或用电桥检测调整电极丝对工作台的垂直度。在生产实践当中，如发现丝筒与工件不垂直，应立即调整电极丝对工作台的垂直度。
4.装丝好后要重新张紧。电火花线切割机床都有钼丝张紧装置，对丝架没有张紧装置的线切割机床，装丝好后要重新张紧。

数控切割机，中走丝线切割机床，线切割机床，中走丝线切割机床厂家，佛山线切割机床床厂家电话，[中走丝线切割机床厂](#)

家，中走丝切割机床，中走丝切割机床厂家,哪个牌子中走丝好，就到炳丰数控中走丝。