

# 佛山南海区中走丝线切割机床供应厂家

产品名称	佛山南海区中走丝线切割机床供应厂家
公司名称	佛山市炳丰数控设备有限公司
价格	9000.00/台
规格参数	品牌:炳丰数控 行程:400*550 走丝速度:15000平方
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

佛山南海区中走丝线切割机床供应厂家

线切割机是技术密集型产品，属于精密加工设备，操作人员在使用前必须经过严格的培训，后才能上机工作。为了安全合理有效地使用机床，要求操作人员必须遵守以下几项规则：

- 1.应对机床的性能、结构有充分的了解，能掌握操作规程并遵守安全生产制度；
- 2.应在机床的允许规格范围内进行加工，不要超重或超行程工作；
- 3.应经常检查机床的旋钮开关和换向开关是否安全可靠，不允许带故障工作；
- 4.应按规定在润滑部位定时注入规定的润滑油或润滑脂，以保证机构运转灵活，特别是导轮和轴承，要定期检查和更换；
- 5.加工前应检查工作液箱中的工作液是否足够，水管和喷嘴是否畅通，不应有堵塞现象；
- 6.下班后需将工作区域清理干净，夹具和附件等应擦拭干净，并保持完整无损；
- 7.应定期检查机床电气设备是否受潮和性能可靠，并清理灰尘，防止金属杂物落入；
- 8.遵守定人定机制度，定期维护保养；

线切割机

维护保养的正常可靠地工作，延长其使用寿命。

线切割机在切割前需要做以下准备：

把需要切割的工件，放置平稳，在需要切割部分的正上方作标记点。

把切割机放置在工件上面，利用中心杆，和标记杆对其位置进行定位。

利用支架的上下调节，来调节整体机架的高度，注意跟踪机构、跟踪轮是否紧贴工件表面，并注意升降滑板留有上下有升降的余地。

调节割枪的高度，角度。人工点火，预热穿孔后，进行切割。

线切割机

能十分方便的切割加工此类工件，无需操作者计算、编程，只需输入管道相贯系统的管子直径、相交角度等参数，能够进行主管与若干支管的多种相交形式的相贯线计算，并完成多轴联动控制以实现各种复杂的相贯线切割。