

新型水泥发泡板造型切割锯生产厂家

产品名称	新型水泥发泡板造型切割锯生产厂家
公司名称	廊坊长鑫环保科技有限公司
价格	29000.00/台
规格参数	品牌:长鑫 型号:CX-01 产地:廊坊
公司地址	河北廊坊市大城县臧屯乡豆庄村
联系电话	18331639699

产品详情

自动化控制系统硬件由CNC数控卡、PLC、工业计算机以及伺服系统组成，通过符合热切割工艺要求的专用自动化控制软件，实现自动化编程（不需要以键盘输入复杂又烦琐的代码，只须通过CAD制图输入，就可以加工复杂形状或图案的工件）。该系统能实现控制电热刀行走2维坐标（由X、Y、2轴伺服马达构成驱动系统，具体动作过程是：在计算机程序控制下，X-Y轴的伺服马达驱动电热刀按照程序预先指定的轨迹行走，从而在工件平面上切割出符合要求的形状。但在切割行走的过程中，如果遇到工件表面不平整，调整机床速度使之保持恒定不变，从而达到的切割效果。

1.割出来的东西有误差0.04左右。线切割的精度主要由导轮、钼丝的张紧程度、钼丝的损耗、丝杠的间隙、以及编程的数据的正确输入等要素构成。导轮不能摆动或跳动,精度要好。钼丝张紧要适度,太松了钼丝会颤动,影响精度...

2.跟踪快时割的和跟踪正常时割的误差很大 跟踪与放电间隙的关系。放电间隙一般是0.01--0.025,和材料的薄厚有关系,这主要是因为加工速度的关系。调频越高速度越快间隙就越小。反之就相反。
你觉得跟踪打到80与...