

东莞市川井机械设备 供应沙迪克慢走丝线切割

产品名称	东莞市川井机械设备 供应沙迪克慢走丝线切割
公司名称	东莞市川井机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市虎门镇北栅社区碧桂园天伦居1栋101-103
联系电话	13620081895 13620081895

产品详情

沙迪克慢走丝精度技术指标

沙迪克慢走丝激光干涉步距补偿

有二个作用

A)提供计算合适的反向背隙

B)补偿合适的的数据到机床参数，以使从一点移动到另一点的距离准确。

怎么确认机床是做镭射就够了，还是一定要进行精度恢复方面的维修

反向间隙超过0.005MM，就一定一定要进行精度恢复，供应沙迪克慢走丝线切割，从上面的激光干涉步距补偿的作用可以看出，激光干涉并不能消除丝杠物理方面的背隙，物理背隙物理消除。

沙迪克慢走丝加工的基本原理

首先，我们先来了解沙迪克慢走丝放电加工的基本原理，沙迪克慢走丝放电加工以铜线作为工具电极，在铜线与铜，钢或超硬合金等被加工物材料之间施加60~300V的脉冲电压，并保持5~50um间隙，沙迪克慢走丝线切割一级代理，间隙中充满煤油、纯水等绝缘介质，使电极与被加工物之间发生火花放电，并彼此被消耗、腐蚀。在工件表面上电蚀出无数的小坑，出售沙迪克慢走丝线切割，通过NC控制的监测和管控，伺服机构执行，使这种放电现象均匀一致，从而达到加工物被加工，使之成为合乎要求之尺寸大

小及形状精度的沙迪克慢走丝产品。

沙迪克慢走丝加工过程中应将各项参数调到适配状态，宁夏沙迪克慢走丝线切割，以减少断丝现象。因为发生断丝的地方会出现两次放电，使加工工件表面质量下降。另外在加工过程中还应注意倾听机床发出的声音，正常加工的声音应为很光滑的“哧-哧”声。还应注意正常加工时的火花应是蓝色的而不是红色的。此外，正常加工时，机床的电流表、电压表的指针应是稳定不动或者振幅很小，此时进给速度均匀而且平稳，是沙迪克慢走丝慢走丝加工工件获得和高质量的保证。

东莞市川井机械设备-供应沙迪克慢走丝线切割由东莞市川井机械设备有限公司提供。东莞市川井机械设备有限公司位于东莞市虎门镇北栅社区碧桂园天伦居1栋101-103。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前川井机械设备在机械加工中享有良好的声誉。川井机械设备取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。川井机械设备全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。