

# 沙迪克慢走丝线切割总代理 川井机械设备公司

产品名称	沙迪克慢走丝线切割总代理 川井机械设备公司
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

### 沙迪克慢走丝线切割

它主要用于加工各种形状复杂和精密细小的工件，根据电极丝的运行速度不同，电火花线切割机床通常分为两类：一类是慢走丝(也叫低速走丝电火花线切割机床)电极丝作低速单向运动，一般走丝速度低于0.2m/s，精度达0.001mm级，表面质量也接近磨削水平。加工出来的表面很光。

公司主营产品：沙迪克慢走丝线切割、沙迪克镜面火花机、沙迪克注塑机、台湾永进加工中心、日本北村加工中心、台湾振邦穿孔机以及其他品牌的精密模具机械设备。

### 电火花线切割加工

该方法是利用移动的细金属丝作工具电极，按预定的轨迹进行脉冲放电切割。按金属丝电极移动的速度大小分为高速走丝和低速走丝线切割。我国普通采用高速走丝线切割，近年来正在发展低速走丝线切割，高速走丝时，金属丝电极是直径为 0.02 ~ 0.3mm的高强度钼丝，出售沙迪克慢走丝线切割，往复运动速度为8 ~ 10m/s。低速走丝时，沙迪克慢走丝线切割总代理，多采用铜丝，线电极以小于0.2m/s的速度作单方向低速运动。线切割时，电极丝不断移动，青海沙迪克慢走丝线切割，其损耗很小，因而加工精度较高。其平均加工精度可达 0.01mm，沙迪克慢走丝线切割一级代理，大大高于电火花成形加工。表面粗糙度Ra值可达1.6 或更小。

沙迪克AQ系列慢走丝设置说明书一篇

### [连续蜂鸣音警告]

设定当实行M02时、发生错误时或按OFF键时、是否发出蜂鸣音。

0:不发出连续的蜂鸣音。(默认为0)

1:发出连续蜂鸣音。

:按ACK键,蜂鸣音停止。

### [序列号-停止]

对于含有用“指令序列号停止数据”设定的序列号的程序块,设定在运行该程序块之前是否作暂停。

OFF:不作暂停。

ON:作暂停。

指令序列号比其它的编码优先作暂停。

### [序列号-停止数据]

“指令序列号停止”=ON时、设定暂停的指令序列号(9位)。

沙迪克慢走丝线切割总代理-川井机械设备公司由东莞市川井机械设备有限公司提供。“沙迪克慢走丝,沙迪克镜面火花机,台湾永进加工中心”选择东莞市川井机械设备有限公司,公司位于:东莞市虎门镇北栅社区碧桂园天伦居1栋101-103,多年来,川井机械设备坚持为客户提供好的服务,联系人:郑先生。欢迎广大新老客户来电,来函,亲临指导,洽谈业务。川井机械设备期待成为您的长期合作伙伴!