

合肥线切割加工 合肥键槽加工 合肥中走丝加工 合肥慢走丝加工

产品名称	合肥线切割加工 合肥键槽加工 合肥中走丝加工 合肥慢走丝加工
公司名称	安徽库勒机电科技有限公司
价格	50.00/件
规格参数	品牌:合肥线切割加工 应用:键槽 产地:长丰县, 肥东县, 肥西县
公司地址	安徽省合肥市肥东县撮镇镇燎原大道龙塘工业聚集区内
联系电话	55167671380 19965092586

产品详情

服务范围：全合肥市。经营业务：合肥线切割 合肥键槽加工 合肥中走丝加工 合肥慢走丝加工

线切割原理：

线切割加工是通过电火花的放电原理对零件进行加工。将工件接入脉冲电源正极，采用钼丝或铜丝作为切割金属丝，将金属丝接高频脉冲电源负极作为工具电极，利用火花放电对加工零件进行切割。脉冲电源提供加工能量，加工过程中应用专用的线切割工作液清除加工中产生的碎屑。在电场的作用下，阴极和阳极表面分别受到电子流和离子流的轰击，使电极间隙内形成瞬时高温热源使局部金属熔化和气化。气化后的工作液和工件材料蒸汽瞬间迅速膨胀，在这种热膨胀以及工作液冲压的共同作用下，熔化和气化的工件材料被抛出放电通道，至此完成一次火花放电过程。当下一个脉冲到来时，继续重复以上的火花放电过程，从而将工件切割成形。通过数控编程来对金属丝的切割轨迹进行控制。

线切割特点：

线切割技术主要具有以下特点：

- (1) 加工中不存在显著的机械切屑力，无论工件硬度和刚度如何，只要是导电或半导电的材料都能进行加工。但无法加工非金属导电材料。
- (2) 可以加工小孔和复杂形状零件，但无法加工盲孔。
- (3) 电极丝损耗小，加工精度高。
- (4) 加工时产生的切缝窄，金属蚀除量少，有利于材料的再利用。

(5) 工件材料过厚时，工作液较难进入和充满放电间隙，会对加工精度和表面粗糙度造成影响。

(6) 加工过程中可能会在工件表面出现裂纹、变形等问题，加工之前应适当热处理和粗加工，消除材料性能和毛坯形状的缺陷，提高加工精度。

(7) 通过数控编程技术对工件进行加工，可对加工参数进行调整，易于实现自动加工。