

辽宁高精度线切割机床 苏州瑞斯泰公司 高精度线切割机床原理

产品名称	辽宁高精度线切割机床 苏州瑞斯泰公司 高精度线切割机床原理
公司名称	苏州瑞斯泰智能科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市玉山镇城北中路1288号
联系电话	13912774474 13912774474

产品详情

特别是钼丝使用一段时间之后，要实时的，高精度线切割机床原理，定时的测量钼丝的直径。根据当时的直径来给出正确的补偿值。如果加工有配合的模具零件，用户在设置补偿值得时候，要将公差考虑进去。或者在图纸做相应的修改，特别是一些小的转角，高精度线切割机床技巧，要设置小的R角，同时要区分是内R角还是外R角，R角根据钼丝的半径来设置。希望大家在不断的实践当中积累经验。厂家也不断地将新的数据写进工艺库，给用户带来方便。

碰到很多操作师傅都不太会割锥度，常常割不好，上次还碰到一位师傅做了很多年线切割都不太会割锥度的，高精度线切割机床模具，所以，本文就线切割锥度加工中应注意的几点事项罗列了一下：

1.上下喷水嘴的选择：当使用一般标准的喷水嘴时其大容许的切割锥度为 15° ，当超过此锥度时，请更换为大锥度使用的喷水嘴（喷水嘴的口径较大，因此可容许更大的倾斜角度）。

2.锥度移动的距离算法：使用三角函数可计算出锥度切割时的UV轴移动量。

3.加工异常加工条件处理建议：锥度加工后成品锥度与设定值有落差，加工后成品精度不良：

a.上大下小：

可能发生原因：Z轴（上机头）于贴近工件物。

b.中间小

建议处理：SV减少、FR增加。

c.中间大

建议处理：SV增加、FR减少

d.上小下大

可能发生原因：下机头过于贴近工件物。

e.线痕产生：SV增加，FR减少。

f.线内凹处理方法：

切割模孔或冲子时助走线造成成品轮廓受损。

但由于中走丝是近几年才开始，所以很多对中走丝加工工艺还不熟悉。现结合多年的生产实践，针对中走丝切割机床编程与操作加工过程中所出现的问题及遇到的困难，总结了几点工艺处理方法和加工操作方案（仅供参考）值得注意的是，辽宁高精度线切割机床，经过近几年的推广与普及，国内几乎所有生产高速走丝电火花线切割机床的厂家都在生产及销售中走丝，辽宁高精度线切割机床-苏州瑞斯泰公司-高精度线切割机床原理由苏州瑞斯泰智能科技有限公司提供。苏州瑞斯泰智能科技有限公司是江苏苏州机械加工的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在瑞斯泰智能领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创瑞斯泰智能更加美好的未来。