

快走丝线切割机床设备 快走丝线切割机床 瑞斯泰科技

| | |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 快走丝线切割机床设备 快走丝线切割机床 瑞斯泰科技 |
| 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

具备多次切割功能（和慢走丝线切割工作原理相同），在加工的时候，控制系统将根据编制程序自动调节加工参数（高频的脉宽、脉间、功率管数量及走丝速度），并且，在加工同时也可人为更改加工参数，进行适当调节。中走丝在保留快速走丝线切割结构简单、造价低、工艺效果好、使用过程消耗少等特点的基础上，快走丝线切割机床操作，引用国际上精密模具加工设备的先进理念及慢走丝多次切割技术，快走丝线切割机床，并且对机床硬件进行升级，提升机床精度的同时也提高了机床的稳定性。

中走丝线切割机床切割液浓度的保持及更换

- 1) 水基切割液的初始配液时兑水比例为1：5.5，之后检测维持浓度，每次补水后检测判断是否须补充。
- 2) 应该每班补水并检测工作液的浓度。使用浓度检测仪手持折光计进行检测，正常情况下浓度读数应维持在 11.0~12.5之间，快走丝线切割机床公司，超出时补水，低于时应补液。
- 3) 在加工过程中工作液的颜色会逐渐变深，甚至呈棕黑色，属正常现象，快走丝线切割机床设备，只要保证有效地过滤不影响使用性能。
- 4) 使用纯净水效果较好。
- 5) 水基切割液在使用过程中容易产生大量的泡沫，这时需要在工作液槽和水箱中出现泡沫的位置及液槽出水口喷一些消泡剂来解决。
- 6) 切割液很脏时，要全部换掉切割液，并清洗工切割液箱。

线切割机床在使用的过程当中，经常会用到磁力表座。用磁力表座装夹百分表或千分表对工件进行一个

校验；或者将工件吸附在工件架上进行加工。

使用者经常遇到一个很大的困扰，发现磁力表座使用一段时间之后，开关非常的紧，很难拧动。不懂常识的工人用蛮力去拧，结果把开关也拧断了。后就只好用一个小铁块插在槽里面拧，发现也拧不动。即使用很大的力都已经拧不动，后只好扔到垃圾桶里面。

快走丝线切割机床设备-快走丝线切割机床-

瑞斯泰科技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。