

快走丝中丝电机 快走丝中丝 苏州瑞斯泰科技公司

产品名称	快走丝中丝电机 快走丝中丝 苏州瑞斯泰科技公司
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

中走丝线切割机床组成1. 机床主体：床身、丝架、走丝机构、X—Y数控工作台2. 工作液系统3. 高频电源：产生高频矩形脉冲，脉冲信号的幅值、脉冲宽度可以根据不同工作状况调节。4. 数控和伺服系统1. 广泛应用于加工各种冲模。2. 可以加工微细异形孔、窄缝和复杂形状的工件3. 加工样板和成型刀具。4. 加工粉末冶金模、镶拼型腔模、拉丝模、波纹板成型模

走丝方式：采用高速走丝，走丝速度为8~12m/s，快走丝中丝，达到加工效率。第二次切割的任务是精修，保证加工尺寸精度 脉冲参数：选用中等规准，快走丝中丝机床价格，使第二次切割后的粗糙度Ra在1.4~1.7 μm之间。 补偿量f：由于第二次切割是精修，此时放电间隙较小，不到0.01mm，快走丝中丝换丝，而第三次切割所需的加工质量甚微，只有几微米，快走丝中丝电机，二者加起来约为0.01mm。所以，第二次切割的补偿量f约为1/2d+0.01mm即可。因而可以说，用户所说的“中走丝”，实际上是往复走丝电火花线切割机借鉴了一些低速走丝机的加工工艺技术，并实现了无条纹切割和多次切割。中走丝技术在实践中得出，在多次切割中次切割任务主要是高速稳定切割，可选用高峰值电流，较长脉宽的规准进行大电流切割，以获得较高的切割速度。第二次切割的任务是精修，保证加工尺寸精度。快走丝中丝电机-快走丝中丝-苏州瑞斯泰科技公司由苏州瑞斯泰智能科技有限公司提供。行路致远，砥砺前行。苏州瑞斯泰智能科技有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为机械加工具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!