

苏州瑞斯泰公司 吉林维修线切割机床

产品名称	苏州瑞斯泰公司 吉林维修线切割机床
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

机器人都选择伺服电机了，你的是伺服中走丝吗？

那么伺服中走丝电机到底有哪些优势？

- 1.精度：实现了位置，速度和力矩的闭环控制；克服了步进电机失步的问题；
- 2.转速：高速性能好，一般额定转速能达到2500转左右；
- 3.适应性：抗过载能力强，能承受三倍于额定转矩的负载，对有瞬间负载波动和要求快速起动的场合特别适用；
- 4.稳定：低速运行平稳，低速运行时不会产生类似于步进电机的步进运行现象。适用于有高速响应要求的场合；
- 5.及时性：电机加减速的动态相应时间短，一般在几十毫秒之内；
- 6.舒适性：发热和噪音明显降低。

工件较厚导致放电间隙长，水的介电系数低导致复原绝缘才能差，脉冲源带有一个延迟灭弧的直流重量（大于10mA）这三者之一是“花丝”景象的基本条件。放电间隙内带进（或工件内固有）一个影响火花放电的“杂质”是“花丝”景象的诱因。“

线切割花丝”与火花放电加工的拉弧烧是同一原理，间隙内的拉弧烧一旦形成，维修线切割机床销售服务，工件和电极同时会被烧出蚀坑并结成炭精粒，炭精粒不除清洁就无法继承加工。渺小的炭精粒粘到那里，维修线切割机床电火花线切害，那里就要拉弧烧，吉林维修线切割机床，面积越来越大，决无自行除的能够性。假如工件和电极发作位移，各自与对面都会招致新的拉弧被烧。

6.工件材料内部有不导电的杂质或工件表面有不导电的氧化物。

解决方案：更换材料；去除不导电杂物质再切割。

7.冲液太小不能有效冲入切缝中，维修线切割机床慢走丝，放电条件恶劣化造成断丝。

解决方案：设定合理的冲液大小；定时检查切割液是否足够，循环通道是否畅通。

8.导轮（尤其是支撑导轮）精度问题。

解决方案：应该严格按照机床保养说明定期更换轴承，必要时更换导轮或轴承。

9.配重块提供的张力太大。

解决方案：0.2mm钼丝选用2个配重块；0.18mm钼丝选用1个配重块；0.15-0.12mm丝不用再配。

10.钼丝损耗较多后未及时更换。

解决方案：及时更换钼丝。

苏州瑞斯泰公司-吉林维修线切割机床由苏州瑞斯泰智能科技有限公司提供。“中走丝线切割机床”选择苏州瑞斯泰智能科技有限公司，公司位于：昆山市玉山镇城北中路1288号，多年来，瑞斯泰智能坚持为客户提供好的服务，联系人：曹双剑。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。瑞斯泰智能期待成为您的长期合作伙伴！