

慢走丝线切割机供应 慢走丝线切割机 苏州电加工机床公司

| | |
|------|--------------------------------|
| 产品名称 | 慢走丝线切割机供应 慢走丝线切割机 苏州电加工机床公司 |
| 公司名称 | 苏州电加工机床研究有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 江苏苏州市高新区金山路180号 |
| 联系电话 | 13806208765 13806208765 |

产品详情

电火花线切割机主要用于对各类模具、电极、精密零部件制造，硬质合金、淬火钢、石墨、铝合金、结构钢、不锈钢、钛合金、金刚石等各种导电体的复杂型腔和曲面形体加工。采用电脑控制系统，全中文自动绘图编程、控制软件。加工中有轨迹、时间显示，可随时了解加工情况
中走丝具有多次切割功能特点。

苏州电加工机床研究有限公司目前主要产品有各种数控电火花微、小孔加工机床、数控电火花线切割机、轧辊环磨床成套设备、电化学去毛刺机、数控电火花蜂窝磨床、特钢高效切割机等。

中走丝线切割机床

中走丝线切割开环控制(Open-loop control system)指调节系统不接受反馈的控制，只控制输出，不计后果的控制。又称为无反馈控制系统。在数控机床中由步进电动机和步进电动机驱动线路组成。数控装置根据输入指令，经过运算发出脉冲指令给步进电动机驱动线路，慢走丝线切割机报价，从而驱动工作台移动一定距离。这种伺服系统比较简单，工作稳定，慢走丝线切割机厂家，容易掌握使用，但精度和速度的提高受到限制。所以一般仅用于可以不考虑外界影响，慢走丝线切割机供应，或惯性小，慢走丝线切割机，或精度要求不高的一些经济型数控机床。

电火花线切割机床特点与优点

1) 可实现多次切割 中走丝与快走丝的显著区别，是可实现多次切割。多次切割的目的，是为了提高表

面质量，满足加工工件的需要，从而扩大适应范围。例如，中走丝机床，在三次切割后，表面粗糙度达 $Ra\ 1.2\ \mu m$ 。多次切割对机床的机械精度、重复定位精度、运丝系统的稳定性、脉冲电源的性能、工作液的电导率以及多次切割的工艺数据库等的要求远远高于普通HSWEDM机床的要求。

慢走丝线切割机供应-慢走丝线切割机-苏州电加工机床公司由苏州电加工机床研究所有限公司提供。苏州电加工机床研究所有限公司是从事“各种数控电火花微，小孔加工机床，数控电火花线切割机床等”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：瞿经理。