

慢走丝线切割机 十堰慢走丝线切割机 苏州电加工机床

产品名称	慢走丝线切割机 十堰慢走丝线切割机 苏州电加工机床
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

数控单向走丝电火花线切割机适合于加工精度、粗糙度要求较高的环状类零件的切割加工。机床精度高、可靠性好、数控功能丰富、价格低、具有很高的性能价格比。是环状类零件加工的理想设备。

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床、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。

中走丝电火花线切割机（Medium-speed Wire cut Electrical Discharge Machining简写MS-WEDM），慢走丝线切割机厂家，属往复高速走丝电火花线切割机床范畴，是在高速往复走丝电火花线切割机上实现多次切割功能，被俗称为“中走丝线切割”。中走丝技术在这里指出，所谓“中走丝”并非指走丝速度介于高速与低速之间，而是复合走丝线切割机床，慢走丝线切割机价格，即走丝原理是在粗加工时采用高速（8-12m/s）走丝，精加工时采用低速（1-3m/s）走丝，这样工作相对平稳、抖动小，并通过多次切割减少材料变形及钼丝损耗带来的误差，使加工质量也相对提高，加工质量可介于高速走丝机与低速走丝机之间。

电火花线切割机床特点与优点

控制系统 中走丝线切割多采用工业PC机构成一体化的编程控制系统，慢走丝线切割机报价，结合工艺数据库，系统能提供佳加工条件，以达到高速加工、保证质量、简化操作的目的。例如，用户在输入加工条件（材料、厚度等）、工艺参数（表面粗糙度等）后，十堰慢走丝线切割机，系统就可给出合适的电规准（脉冲宽度、脉冲间隔、空载电压、加工电压、加工电流等），以及伺服进给速度、电极丝运丝速度等进行各次加工，并在加工中作出适当反应。所以，控制系统需要脉冲电源、机床电气系统的密切配

合，也有把这类型机床称为“智能化多速走丝线切割机床”的。

慢走丝线切割机报价-十堰慢走丝线切割机-苏州电加工机床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拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！