上海摩托车非标准件加工,汽车非标准件加工,机器配件零件加工

产品名称	上海摩托车非标准件加工,汽车非标准件加工,机器配件零件加工
公司名称	东莞市金盘模具配件有限公司
价格	10.00/个
规格参数	
公司地址	广东省东莞长安上沙第，一工业区创业路8号（上沙牌坊斜对面）
联系电话	13712638658 13712638658

产品详情

慢走丝加工

慢走丝是电火花线切割的一种英文简写是（WEDM-LS）

是利用连续移动的细金属丝（称为电极丝）作电极，对工件进行脉冲火花放电蚀除金属、切割成型。主要用于加工各种形状复杂和精密细小的工件，

根据电极丝的材料不同（一种是钼丝，一种是铜丝），电火花线切割机床通常分为两类：一类是慢走丝（电极丝是铜丝）电极丝作低速单向运动，一般

走丝速度低于0.2m/s，精度达0.001mm级，表面质量也接近磨削水平。电极丝放电后不再使用，工作平稳、均匀、抖动小、加工质量较好。而且采用

先进的电源技术，实现了高速加工，最大生产率可达350mm2/min

由于慢走丝线切割机是采取线电极连续供丝的方式，即线电极在运动过程中完成加工，因此即使线电极发生损耗，也能连续地予以补充，故能提高

零件加工精度。慢走丝线切割机所加工的工件表面粗糙度通常可达到Ra=0.8μm及以上，且慢走丝线切割机的圆度误差、直线误差和尺寸误差都较

快走丝线切割机好很多，所以在加工高精度零件时，慢走丝线切割机得到了广泛应用。操作简便，适合中小型企业使用，略有优势。

慢走丝是利用连续移动的细金属丝（称为电极丝）作电极，对工件进行脉冲火花放电蚀除金属、切割成型的一种加工机床 慢走丝加工时在线电极与工件之间存在的疏松接触式轻压放电现象。通过多年观察研究发现：当柔:性电极丝与工件接近到通常认为的放电间隙

(例如8～10μm)时，并不发生火花放电，甚至当电极丝已接触到工件，从显微镜中已看不到间隙时，也常常看不到火花，只有当工件将电极丝顶弯

并偏移一定距离(几微米到几十微米)时才发生正常的火花放电。此时线电极每进给1μm，放电间隙并不减少1μm，而是电极丝增加一点线间张力，

而工作则增加一点侧向压力，显然，只有电极丝和工件之间保持一定的轻微接触压力后才能形成火花放电。据此认为在电极丝和工件之间存在着某

种电化学产生的绝缘薄膜介质，当电极丝和工件接触时因其在不停运动，移动摩擦使该绝缘薄膜介质减薄到可被击穿的程度才会发生火花放电。