

深圳中走丝线切割机火花机小孔机联高专业生产

产品名称	深圳中走丝线切割机火花机小孔机联高专业生产
公司名称	深圳市联高精密机械有限公司
价格	.00/台
规格参数	
公司地址	深圳深圳公明镇楼村第一工业区
联系电话	0755-29929018 13923721196

产品详情

深圳中走丝 中走丝线切割机床 电火花线切割机床 电火花中走丝寻找实力雄厚技术专业的广东中走丝线切割厂家，推荐您到深圳市联高精密机械有限公司（香港联高精技有限公司）是一家专业从事电加工设备 & 数控加工设备的高科技企业。在模具加工设备行业有着超过20年之制造及应用技术经验。主营电火花成型机、电火花中走丝线切割机、电火花穿孔机，集研发、生产、销售、服务于一体！

产品名称：联高片中走丝线切割机床 产品描述：中走丝线切割，中走丝电火花线切割机，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”。中走丝也是电火花线切割机床的一种，工作原理是利用连续移动的钼丝（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。其走丝速度及工件质量介于快走丝和慢走丝之间所以叫做中走丝，准确的说：中走丝是快走丝的升级产品，所以也可以叫：能多次切割的快走丝，所以它的加工中走丝切割机床速度接近于快走丝，而加工的质量也趋于慢走丝。走丝速度在1~12m/s之间，可以根据需要进行调节。什么是中走丝线切割，中走丝电火花线切割机，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，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。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。速霸系列中走丝型号 SP-32 SP-40 SP-50 工作台行程（mm）400*320 500*400 630*500 工作台面尺寸（mm）660*450 790*510 1000*630 承载重量（kg）450 650 850 机床重量（kg）1500 2000 2500 机床外型尺寸（mm）1500*960*1750 1850*1200*1750 1950*1300*1900 最大切割厚度（mm）500 最大切割锥度（mm）±3°/80mm 切割精度（mm）切割八角件（12*12）厚度S=40 Gr12 ±0.01 最优表面粗糙度（um）0.9