

中走丝线切割机火花机联高专业生产

产品名称	中走丝线切割机火花机联高专业生产
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

中走丝线切割机床的功能与特点 中走丝机床具备单边放电的加工方式，单边放电加工工艺为，钼丝往一个方向是放电的，反向后不放电，此加工方式比走三退二加工出的零件更好一点，因为其只是一个方向放电，不会造成钼丝痕迹（纹路）。中走丝也是电火花线切割加工的一种，工作原理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。其走丝速度及加工质量介于快走丝和慢走丝之间所以叫做中走丝，准确也应该说是多次切割的快走丝，属于它的加工速度接近于快走丝，而加工的质量也趋于慢走丝。走丝速度在1.5~10m/s之间，可以根据需要进行调节。具备多次切割功能（和慢速走丝线切割相同），在加工的时候，控制系统将根据编制程序自动调节加工参数（高频的脉宽、脉间、功率管数量及走丝速度），并且，在加工同时也可人为更改加工参数，进行适当调节。中走丝机床具备走三退二的加工方式，此加工方式是市面上大部分中速走丝所使用的加工方式，此方式加工原理为运丝自动换向，走三秒后反向再走两秒，以保证钼丝逐渐向前移动。市面上大部分的机床所走时间为固定不可更改的，但本控制系统可适时调节，时间从3秒到10秒任意调节，以适合加工要求，以免造成不必要的浪费。不过此方式适合要求不是很高的加工场合，因为虽然加工出来的东西表面上肉眼看不出条纹，但还是有的，只是因为加工的步距缩小了，太密集，看不出。以上二、三加工工艺，其加工表面光洁度不如多次切割，因为其都是一刀加工方式，表面存在放电颗粒，多次切割因为最后是使用小电流，慢转速工艺，加工表面光滑，其效果接近慢走丝线切割之加工效果，是代替部分慢走丝加工的理想选择。中走丝也分为分体式和一体式