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