

# 德锋线切割、线切割机床DK7740

|      |                           |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 德锋线切割、线切割机床DK7740         |
| 公司名称 | 泰州市德锋数控机床有限公司             |
| 价格   | .00/普通                    |
| 规格参数 |                           |
| 公司地址 | 泰州市农业开发区红旗大道中桥路15号        |
| 联系电话 | 0523-86461910 18652369693 |

## 产品详情

产品介绍产品介绍德锋线切割数控机床的特点：1. 选用配对无间隙轴承，提高精度。2. 线架上装导向器，减少钼丝抖动，提高稳定性。3. 选用优质滚珠丝杆4. 采用线性导轨5. 良好的装配工艺要求6.

采用变频器，电脑可编程器，可以任意调节运丝滚筒速度，从而提高工件光洁度。7. 采用来回往复式切割（进六退四）（专利），提高光洁度，此方法有一弊病是降低了切割效率（大约在普通线切割效率基础上降低20%~30%）。产品属性电火花线切割加工机床根据电极丝运行速度不同分为快走丝和慢走丝两种机床,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，其走丝原理是在粗加工时采用8-12m/s高速走丝，精加工时采用1-3m/s低速走丝，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。我公司生产的dk7720线切割机/线切割,有中走丝和快走丝两种线切割。其他说明线切割机/线切割组成主要包括：1)主机：包括床身、坐标工作台、走丝机构等；2)脉冲电源：把交流电流转换成一定频率的单向脉冲电流；3)控制系统控制机床运动；4)工作液循环系统：提供清洁的、有一定压力的工作液。交易说明交易说明正常订货周期为七天到十天，国内我方负责送货到需方