

广东线切割厂家供应DK7750数控中走丝机床

产品名称	广东线切割厂家供应DK7750数控中走丝机床
公司名称	中山市环宇数控机械有限公司
价格	1.00/台
规格参数	
公司地址	广东省中山市火炬开发区中山港大道68号
联系电话	86-076086135508 13802609135

产品详情

本公司20年专业研发、生产数控中走丝机床，经验丰富，历史悠久，技术领先，质量可靠，售后无忧，出口到多个国家和地区，在质量、价格和售后有突出优势，打造环宇品牌，铸就金牌产品，欢迎来电咨询！

一、中走丝的工作原理

中走丝的工作原理与慢走丝工作原理相当接近，它可实现先粗割、后精割（即修光）的工作程序。

粗割时，丝筒转速较快，与传统线切割转速相同；高频电流较大。

精割（即修光）时，高频电流变小，用细微的电流将粗割后留下的粗糙表面修光。同时，丝筒转速放慢，以减小因丝筒的振动对加工光洁度及精度造成的影响。

*精割时切割的效率很高，不会耗费很多时间，同时也可以达到很好的光洁度要求。

*可施行多次切割

二、中走丝可实现的指标

光洁度：割一修二后可达到慢走丝的第一刀的光洁度水平之上。

切割效率：单刀可达到150平方毫米/min-200平方毫米/min（第一刀时速度）。割除一修二、三刀平均速度大于等于60平方毫米/min，效率较之普通快走丝线切割提高1.5倍以上，若对一些光洁度要求较高的工作，效率可提高2-3倍！

三、中走丝的经济效益

加工单价高 钼丝损耗低

加工效率高 加工精度、光洁度好

线切割机床床身采用自动升降线架环保型外形设计，机床工作台传动均为直线导轨及滚珠丝杆结构，以提高机床的精度及稳定性。

3) 加工100000-120000mm²电极丝损耗0.01mm²、
新型双向恒张力机构，加工中保持动态恒张力，张力波动更小 3、
专利防水宝石导轮组件辅以金刚石导丝器，高精度、耐磨，有效减小钼丝抖动，使用寿命更长 4、
国际品牌工业控制计算机和工业液晶显示器，保证性能更稳定、可靠 5、
环保型中走丝线切割机床x/y采用台湾银泰精密直线导轨，精密滚珠丝杠，
1 μm光栅闭环控制，大大提高定位精度和机械的跟

线切割主要技术特点：

本系统专为切割机床设计，也非常适合快走丝线切割机床和旧机床的升级改造，集成了丝筒控制，高频控制等多种功能

宽调速范围，且速度稳定性能高

在断续负载下，电机的转速波动小

过载能力强，180%，5秒

噪声低、震动小，寿命长

自动转矩补偿，低频高力矩，低频时可输出180%力矩

动态响应速度快，抗干扰能力强

先进的死区补偿技术，消除由于上下桥臂开关死区引起的转矩脉动

转差频率补偿，使电机在额定电流下运行，速度更能接近同步转速

线切割主要功能：

1. 具有无极变速、柔性换向，完美保护机床的换向机构，消除换向引起的机械震动，提高机床的切割精度。
2. 节约电能，与传统的电机控制相比，消除了换向机构运动时所产生的噪声、震动、极大的提高了传动效率，并可节能30%以上。
3. 八段速度可设定，适合中走丝线切割机床的多次切割应用。
4. 定时换相往复切割，根据需要可定时换向往返切割，有效减少切割条纹。可分别调解正向和反向工作时间。
5. 高频控制，在丝筒换向时，可切断脉冲电源的高频输出，换向结束后可延时输出高频。延时时间可以

调整。

6. 单边切割功能，单方向切割工件，大大提高切割面的光洁度，同时可以单独调高单边切割返回速度，提高单边切割的效率。

7. 加工结束后丝筒运行到左右限位开关后自动停机。

【联系我们】

联系人：谢先生

联系地址：广东省中山市火炬开发区中山港大道68号

公司电话：0760-86135508

公司传真：0760-86135509

谢总手机：13802609135

公司邮箱：huanyucnc@163.com

腾讯qq：464877367

公司网站：<http://www.huanyucnc.com>

<http://ahua201107.cn.alibaba.com>

售后服务

【包装】省外客户如有需要采用国际出口型全木包装，安全可靠；省内客户采用安全环保包装，保证机器无刮伤，没有掉漆现象出现，部分省内客户根据自己需求如需出口包装请与卖家协商。

【运输方式】省外客户采用物流方式，省内客户采用我公司货车专送的方式。运输费用由卖家和买家协商决定，根据市场行情会有所变动！

【付款方式】银行转帐或支票。签约后付定金40%，机床到贵公司调试安装好后开机正常运行后付清余款开票。

【售后服务】

1. 本公司100%向国内外所有客户保证，我公司生产的机器都是严格按照国家相关标准执行的。凡是出厂的机器，都是严格经过生产部、质检部的严格质量把关和开机试运行之后出货的，保证机器零故障，100%正常运行。
2. 凡是购买我公司的机器和部分特殊零配件，一律保修1年，终身维护。保修期内不收取任何费用，保修期满1年后维修仅收取成本费。
3. 凡是购买我公司机床的客户，我公司会统一安排工程师到客户工厂进行现场调试、安装及免费培训，直到教会客户熟悉操作机床并掌握日常维修、保养知识为止，100%让您学会。

4. 后期客户机床若出现故障，省内客户我们100%承诺保证在接到客户的保障电话后12小时内安排相关售后服务人员到客户工厂免费进行机器检修；省外客户我们承诺在72小时内赶到客户工厂进行检修上门服务。售后服务热线0760-86135508将24小时为您竭诚服务。
5. 我公司将免费为国内外所有客户提供技术资料的支持，包括机床使用说明书、机床检验合格证书、精度检验书、机床地基图、机床配套简易工具等。

公司实力

中山市环宇数控机械有限公司是广东省内知名的数控机床生产厂家，长达12年专业从事电加工数控精密机床的研发、生产和销售，客户遍及全国、东亚、南亚、东南亚、西亚、非洲、中东、美洲、澳洲等多个国家和地区。本公司拥有35000平米的厂房，员工3800多人，专业研发、生产中走丝线切割、火花机、电火花穿孔机、精密铣床、平面磨床、数控车床等产品。

本公司汇二十多年机械制造之专业积淀，聚电加工行业之精粹，结合日本慢走丝技术以及与国内许多相关科研院所合作，在一批勇于钻研，不断创新的中青年技术人才和线切割行业资深工程师组成的团队不懈努力下开发的中走丝线切割机床，是将慢走丝与快走丝线切割机床的完美结合，集多项专利创新，使该机具有多次切割功能，具有高效率、高精度、高光洁度、高稳定性的优点，整体效果直逼慢走丝。

本公司位于珠江三角洲中南部、珠江出海口西岸的伟人故里中山市火炬高新技术开发区，地理位置优越，海陆空交通十分发达，环境优美。 本公司有100多位具有20多年丰富经验的高级工程师，技术精湛，曾多次参加国外机械展并与国外高级工程师交流经验且建立了良好的企业伙伴关系。凭精良的加工设备，雄厚的技术力量，精湛的工艺，优异的性能，广泛的用途及良好的售后服务，公司产品远销非洲、北欧、东南亚、西亚等众多国家，并与众多国外知名客户建立了良好的企业伙伴关系，赢得了良好的声誉。 本公司旨在为客户提供最佳配置的装配方案，始终坚持“客户至尊，技术领先，服务至诚”的宗旨，竭诚为客户提供一流的产品和优质服务，帮助厂家创造出更大的利益作为公司的目标！本公司将立足国际市场，不断提升自己，通过优良的产品质量和优质高效的服务锐意进取，满足广大国内外客户要求，迎合国际市场需求。