

放电切割机原理 放电切割机 苏州电加工机床2

产品名称	放电切割机原理 放电切割机 苏州电加工机床2
公司名称	苏州电加工机床研究所有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏苏州市高新区金山路180号
联系电话	13806208765 13806208765

产品详情

电火花线切割机床特点与优点

脉冲电源有所突破 为实现多次切割而又保证加工效率，必须提高在粗加工时的切割速度，这需要脉冲电源的密切配合。为此，根据电力电子技术的发展，将脉冲电源进行了改进，并取消了限流电阻（限流电阻。这样一来，既提高了脉冲电源性能，又节约了能源。当前，中走丝脉冲电源的很大切割速度接近200 mm²/min，多次切割（例如三次）的平均速度，可达60-80mm²/min左右；而且，获得了极低电极丝损耗的效果。因此，有的被号称为智能化高频脉冲电源。

电火花线切割机特点：

- 1.不管工件材料硬度如何，高速放电切割机，只要是导体或半导体材料都可以加工，而且电极丝损耗小，加工精度高。
- 2.工作液采用水基乳化液，放电切割机原理，成本低，不会发生水灾。
- 3.利用四轴联动，可加工锥度、.上下面异形体等零件。
- 4.电火花线切割不能加工不导电的材料。

目前，线切割机床大都采用了微型计算机控制系统，自动化程度很高。给我们的机械业带来很大的发展。

(2), 放电切割机, 坐标工作台。部分电火花线切割机床都是通过坐标工作台与电极丝的相对运动来完成对零件加工的。为保证机床精度, 特种钢材放电切割机, 对导轨的精度、刚度和耐磨性有较高的要求。一般都采用“十”字滑板、滚动导轨和丝杠传动副将电动机的旋转运动变为工作台的直线运动工通过两个坐标方面各自的进给移动, 可合成获得各种平面图形画线轨迹。为保证工作台的定位精度和灵敏度, 传动丝杠和螺母之间必须消除间隙。

放电切割机原理-放电切割机-苏州电加工机床2由苏州电加工机床研究所有限公司提供。行路致远, 砥砺前行。苏州电加工机床研究所有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴, 更矢志成为磨床具有竞争力的企业, 与您一起飞跃, 共同成功!