

电火花线切割机供应 济南电火花线切割机 苏州电加工机床

产品名称	电火花线切割机供应 济南电火花线切割机 苏州电加工机床
公司名称	苏州电加工机床研究有限公司
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

实现电火花加工的基本条件

1.电火花加工必须采用直流脉冲电源

为了使电火花放电产生的热量来不及传导扩散出去，济南电火花线切割机，形成极小范围内的瞬时高温，使金属局部熔化、气化，放电时间必须极其短促，电火花线切割机供应，一般小于 1ms。放电之后，为使介质有足够的时间恢复到绝缘状态，还需有一定的放电停歇时间，不然会引起持续的电弧放电。

2.脉冲放电能量应足够大.放电通道要有很大的电流密度，脉冲放电产生的热量应足以使金属局部熔化或气化。

中走丝线切割工作液的作用与注意事项：电火花线切割稳定切割的前提首先必须保证在切割过程中不断丝。而断丝机率主要随着放电能量和切割厚度的增加而加大，即与电极丝在放电通道内所受到的离子轰击、冷却状态及停留时间密切相关。切割的效率和表面粗糙度也与极间冷却与消电离并恢复绝缘状态有关。当采用含有机油5%左右的乳化液作为工作介质时，切割完毕后观察切割工件表面有两个现象：首先切割完毕的试件是粘附在基体上的，一般需要用力甚至敲击才可以使其与基体脱离；其次切割完毕的试件表面覆盖着胶粘的甚至是粉末状的蚀除产物，需用煤油才能清洗干净。

加工条件参数的选择

电火花线切割机的加工条件参数包括与放电脉冲设定有关的参数和与机械、控制有关的参数两大类。不同的电火花线切割机，加工条件参数的项目及其取值会有一定差异。加工时，若要求获得较好的表面粗糙度，电火花线切割机生产，应该选用较小的脉冲参数;若要求获得较快的切割速度，电火花线切割机销售，应该选用较大的脉冲参数，但加工电流的增大受排屑条件及电极丝截面积的限制，过大的电流易引起断丝。

电火花线切割机供应-济南电火花线切割机-苏州电加工机床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!