

供应全新线切割快走丝机床 7725线切割机床(配单板机)

产品名称	供应全新线切割快走丝机床 7725线切割机床(配单板机)
公司名称	泰州市泰瑞数控机床有限公司
价格	18500.00/台
规格参数	品牌:泰瑞 型号:dk7725 适用行业:通用
公司地址	江苏泰州市海陵区寺巷经济开发区
联系电话	00 0523 86816601

产品详情

机床特点：

- 1 仿效慢走丝机型，外观精美，主机c型结构钢性好，铸件采用知名厂家铸件加厚。
- 2 坚固稳定性好。
- 3 台湾直线导轨，密封性、稳定性非常好，保证整机长期稳定。
- 4 丝杆采用知名品牌精密丝杆。
- 5 独特的双向紧丝恒张力结构，保证钼丝运行平稳，张力统一稳定。
- 6 特制的稳丝装置，知名品牌水嘴既能很好的稳丝又彻底的解决了穿丝难的问题。
- 7 定时自动加油装置，维护简单，保养到位。
- 8 主轴自动升降，提高生产效率保证机械品质。
- 9 知名品牌导轮：保证运丝平稳，且长寿耐用。

10 选配大锥度摇摆装置，既能保证大锥度精度要求，又能保证直身效果。

11 高标准安装，高精度仪器检测（如激光干扰仪）保证定位精度，垂直定位精度，导轨的平行度，垂直度等符合国家标准。

加工原理（1）线切割——数控电火花线切割加工的简称。（2）工作原理：利用移动的金属丝作工具电极，并在金属丝和工件间通以脉冲电流，利用脉冲放电的腐蚀作用对工件进行切割加工的。（3）由于它利用的是丝电极，因此，只能作轮廓切割加工。（4）工作原理如图所示。

1 - - 数控装置 2 - - 储丝筒 3 - - 导轮 4 - - 电极丝 5 - - 工件 6 - - 喷嘴 7 - - 绝缘板 8 - - 脉冲发生器
9 - - 液压泵 10 - - 水箱 11 - - 控制步进电动机（5）当工件与线电极间的间隙足以被脉冲电压击穿时，两者之间即产生火花放电而切割工件。（6）通过数控装置I发出的指令，控制步进电动机11，驱动x、y两托板移动，可加工出任意曲线轮廓的工件。

操作规程1．检查电路系统的开关旋钮，开启交流稳压电源，先开电源开关，后开高压开关，5分钟后，方可与负线连接。2．控制台在开启电源开关后，应先检查稳压电源的输出数据及氖灯数码管是否正常，输入信息约5分钟，进行试运算，正常后，方可加工。3．线切割高频电源开关加工前应放在关断位置，在钼丝运转情况下，方可开启高频电源，并应保持在60~80伏为宜。停车前应先关闭高频电源。4．切割加工时，应加冷却液。钼丝接触工件时，应检查高频电源的电压与电液值是否正常，切不可在拉弧情况下加工。5．发生故障，应立即关闭高频电源，分析原因，电箱内不准放入其它物品，尤其金属器材。6．禁止用手或导体接触电极丝或工件。也不准用湿手接触开关或其它电器部分。

联系人：毛经理 联系方式：15850870508 qq：4076058

泰州市泰瑞数控机床有限公司是电火花、线切割等产品专业生产加工的公司，拥有完整、科学的质量管理体系。泰州市泰瑞数控机床有限公司的诚信、实力和产品质量获得业界的认可。我们崇尚简约精致的设计理念，本着以客户为本，客观实际，创新发展的原则，在追求完美极致的道路上努力打造行业新标准。追求卓越·在市场竞争中不断取胜，在反省中超越自我，在学习中超越平庸、不断进步。·实现目标后体验成功的快乐，追求过程中体验奋斗的乐趣。经营理念：一切以用户价值为依归·坚持“用户第一”理念，为用户创造价值、维护用户正当利益是经营的第一要务；·保持对用户需求的敏感，重视用户的消费体验，服务水准适当超出用户的期望；·注重培育用户的满意度和忠诚度，不断提高与用户沟通的服务水准；·以用户价值的最大化创造公司价值的最大化。欢迎各界朋友莅临参观、指导和业务洽谈。

"热销供应全新线切割快走丝机床 7725线切割机床(配单板机)"的Z轴行程为400，输入电压是380，走丝速度为3，最大切割厚度是400（mm），加工精度为1.5-2，锥度是6，型号为DK7725，适用行业是通用，最大承重为500，工作台面尺寸是420*270，1为1，品牌是泰瑞，控制箱重量为50，最小电极消耗比是1，表面粗糙度为2.5（um），最大加工电流是10（A），电极丝直径范围为1.8，最大加工速度是160（mm/min），最大功耗为3，控制系统是HL，工作油槽尺寸为1160*810，工作台行程（X*Y）是250*320，最大切割

斜度/工件厚度为6，工作台承受重量是400，控制箱装箱尺寸为50*40*40，主机重量是800，主机装箱尺寸为1160*810*1300，机床导轨是v型导轨