金刚石线切割机CH5650切割玻璃、宝石线锯机金刚石砂线机床

产品名称	金刚石线切割机CH5650切割玻璃、宝石线锯机金刚石砂线机床
公司名称	泰州市晨虹数控设备制造有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:晨虹 型号:CH5650 类型:弓锯床
公司地址	江苏省泰州市海陵区九龙镇龙园路212-2号
联系电话	86-052386261606 13365200209

产品详情

晨虹数控金刚石砂线切割机床

数控金刚石砂线切割机床，别名：金刚石线切割机床，砂线切割机床，金刚石线切割机

线切割>线切割机>一种线切割机>砂线切割机床>金刚石砂线切割机床>晨虹数控金刚石砂线切割机床简介

当加工的材料不导电而需要采用线切割的加工方式时，电火花线切割机床失去效果，为此数控金刚石砂线切割机床便开始显现其加工优势，该机床对导电和不导电材料只要硬度比砂线小均可加工。对用电火花线切割机床难加工的石墨材料，采用金刚石砂线切割机床尤能显示其无比的优越性；金刚石线切割机床用于切割各种金属非金属复合材料、玻璃、岩石材料、宝石、单晶硅、碳化硅、多晶硅、耐火砖、陶瓷、环氧板、铁氧体等，特别适用于切割高价值易破碎裂的各种脆性不同硬度晶体。

砂线切割机床是我们晨虹数控公司主要产品之一。

我公司目前生产两种类型砂线切割机床：1、弓架运动式金刚石砂线切割机床。弓架带动一根砂线在30～60毫米范围内上下往复运动切割加工。2、单线往复走丝结构金刚石砂线切割机床。该款机床可安装线径0.3～0.6毫米镀有金刚石颗粒的砂线,长度100米左右。受砂线线径承受拉力限制，该款机床随丝架跨度加大，切割时砂线绕度加大明显，即跨度越大加工精度下降越明显。

数控金刚石砂线切割机床ch5650详情

ch5650砂线切割机床参数：

1、工作台行程：500×1000mm

2、加工工件厚度：400 mm

3、工作台t型槽数：2

4、工件架数：2

5、附加桥架数：2

6、最高生产率(石墨,不计精度和光洁度)≥1000 mm^2 /min

7、砂线选用直径1.0 、1.2 、1.4 、1.8 mm，配套用相应夹头。

8、脉冲当量：工作台 0.001 mm

晨虹弓架运动式金刚石砂线切割机床主要结构和性能特点。

本款砂线切割机床图片

本款砂线切割机床是利用砂线上下往复、旋转运动，可以加工任意曲线的工件。适合加工石墨电极，陶瓷，复合材料等零件类产品；

本机床是利用砂线上下往复运动使砂线与工件产生切削以达到加工的目的。因此，必需要用专门的砂线做为刀具，对工件进行加工，工件在数控装置或计算机控制下自动按程序确定的轨迹运动，最后得到所需形状的工件。

本加工方法最大特点是对电火花线切割机床难以加工的不导电材料的补充。原则上对导电和不材料只要硬度比砂线小均可加工，对用电火花线切割机床加工难以加工的石墨材料，采用本产品加工尤能显示其无比的优越性；对脆性材料如陶瓷、环氧板、铁氧体、半导体材料、碳化硅、耐火砖等不导电材料的成型切割均可加工。

我公司为中国运载火箭技术研究院研制的多款机型，解决了加工特殊复合材料工艺上的难题，为国家航天事业发展做出有力的支持；

本款砂线切割机床切割的产品图如下

晨虹数控金刚石线切割机床单线往复走丝结构的砂线切割机床主要结构、性能特点。

本款砂线切割机床图片

1. 机床的主要组成部分。

本机床主要由工作台部分、底座部分、弓架部分、电气部分、润滑部分、防护部分组成。

2. 结构布局与特点。

整机采用床身固定。工作台在床身上作y向移动，丝架、立柱、贮丝部分在另一固定台上作y向运动。整机导轨采用台湾产直线滚动导轨磨损小，使用寿命长等特点，保证运动的平稳和可靠性。整机布局合理、美观，保证机床整体的刚性。

3. 特殊规格的超大机床可以加工大件

主要大件如立柱、床身、工作台等均采用箱型或近似箱型结构，大规格结构尺寸，并布置有足够加强筋板，如立柱中间布置有对连整体筋板，床身内腔采用密集型“蜂窝状”井型筋板布置。采用高强度铸铁和树脂砂工艺铸造，具有完整的二次时效工艺以消除残余应力，保证整机具有足够的强度、刚性和高稳定性。床身、立柱、工作台等大件用机加工修整外表面，确保表面平整，整机外型美观。

4. 三向导轨

ｘ、y、z三轴均采用台湾产上银直线导轨。运行精度高，承载能力强，摩擦系数小，运动灵敏度高，性能优越，且机床的精度稳定性极好，使用寿命长。

5. 两向进给机构

（1）ｘ、y向进给机构采用精密滚珠丝杆传动，数控驱动电机直连丝杆提高了精度。进给驱动特性好，机构简单，维护方便。

6. 润滑系统

本机床采用自动润滑油泵定时定量加油润滑。导轨、滚珠丝杆等所有运动的零部件有完善的集中润滑系统，可实现定时、定量全自动润滑。丝杠轴承采用高质量润滑脂润滑。

7. 安全防护

（1）ｘ、ｙ向导轨采用不锈铁伸缩防护罩防护，ｚ向导轨也配置有防护装置，确保导轨和丝杆工作的可靠性和寿命。

（2）主电机、进给电机均设有超载、过热电气保护功能。各向进给机构设有限位和极限挡块控制装置，机床工作安全可靠。

（3）所有移动管线全部采用金属套管或非金属链条装置做安全防护。

主要电气控制部分性能特点。

（1）ｘ、ｙ向进给采用伺服马达进行控制和驱动，性能先进、工作可靠、操作方便。

（2）ｘ、ｙ向进给控制分别具有快速移动和精密定位功能、操作方便。

本款数控金刚石砂线切割机床砂线往复式，能加工平面和锥体工件。适合加工多晶硅，水晶等薄片类产品。我公司研制的可旋转、倾斜单线往复走丝金刚石砂线切割机床经沈阳仪表科学研究院使用，加工欧洲核子研究中心大型强子对撞机显示粒子状态的关键零件。

本款砂线切割机床机床切割产品图如下

砂线切割机床操作使用说明：

1.此款机床加工完全是数控的。其更换砂线需要人工完成，既将程序设定后开启设备即可实现不需要人为的干预，出现断丝现象设备会自行停止运转，等待人工换上新的砂线后继续切割设备会从断点处继续加工不会影响加工工件的尺寸。

2.根据加工不同材料的工件不同薄厚的工件装夹方式也不同，比如普通的工件只需要用普通压板将其压在工件架上即可，如果在加工薄壁零件或是加工后的工件支撑面很薄时既低于5mm时采用石蜡固定既胶装这样可以保障加工后的工件不会因为壁薄而断裂，避免造成不必要的损失。

3.加工不同材料的工件会直接影响金刚石砂线的使用寿命，一般加工石墨类或硬度小于石墨的工件寿命能保持在50-80个小时。

4.设备后期运行维护支出：只要不人为的去破坏设备正常使用情况下只需要将机床需要加油的部件加油的支出。

点此可查看晨虹数控生产的金刚石线切割机床客户使用报告

点此可查看晨虹数控生产的金刚石线切割机床检测报告

金刚石砂线简介

电镀金刚石砂线是一种新型的切割材料，该石线是一种高抗拉钢线外层镀有金刚石，并经过特殊处理，柔韧性强，金刚石不易脱落，使用寿命长。

适用范围：

1.适用于切割各种晶体、宝石、单晶硅，多晶硅，非金属材料及各种超硬脆性材料，也适用于实验室或研究单位进行科研工作。

2.节约材料金刚石砂线的切割刀锋小，出片率高,极大的节约了料。

3.切割精度可以达到材料切割精度要求，并且切割表面光滑，切割后可以直接抛光，省去了研磨工序，节约了时间和材料。

4.切割速度金刚石砂线切割速度较快，大大提高了工作效率。

金刚石砂线图片如下

晨虹数控金刚石线切割机床技术参数

我公司开发生产的系列ch5625～ch5663数控砂线切割机床，切割高度有100mm、250mm、400 mm、1000 mm多款机型，并可为用户设计特殊要求的机床。

机床型号	行程：x×y	外形：长×宽×高（mm）	机床重量（kg）
ch5625	250×320	1240×950×1400	1000
ch5632	320×400	1280×1000×1700	1200
ch5640	400×500	1450×1850×1800	1800
ch5650	500×1000	1600×2100×1800	5000
chsx60/80	800×600	切割高度700	5000
ch56100/150	1500×1000	工作台1700×1000×800	11000

特别说明

因为晨虹数控是可以根据客户实际需求定制符合客户需要的专用数控机床设备，网站上的机床价格、图片、产品属性，是以往客户定制的规格，仅供购买参考，不作实际交易价格，欢迎来电咨询。

联系我们晨虹数控的方式请看下面：

泰州市晨虹数控设备制造有限公司

taizhou chen hong nc equipment manufacturing co., ltd.

地址：江苏省泰州市九龙台商工业园区龙园北路

百度地图地址：http://j.map.baidu.com/qguvj

公交车：站名（九龙副食品市场），15路、21路

邮编：225300

网址：http://www.jschsk.com.cn

联系人：徐晨影

电话：0523-86261606

传真：0523-86261606

手机：13365200209

q q：1131610309

msn：406794677@qq.com

邮箱：tzxcy@yahoo.com.cn或jschsk@163.com

晨虹数控公司简介

晨虹数控是专注于中高端数控机床产品的设计、生产和销售的单位，公司由博士、硕士和高级工程师等多名高级人才组成的研发团队,建立了完善的iso9001:2008质量管理体系,目前有六项国家发明专利，十多项新型实用技术专利。是以科研为主的科技型企业。主要产品分特种加工机床和数控机械加工机床两大类。

特种加工机床有：国家发明专利数控电火花线切割直齿锥齿轮机床（发明专利号200810123589.9）、数控中走丝电火花线切割机床、精密数控回转台电火花线切割机床、4米×4米、1米×6米等特大型电火花线切割机床、数控金刚石砂线切割机床等。 数控机械加工机床有：三轴数控深孔钻床、数控雕铣机床、数控铣床、平面磨床、发明专利砂轮加工机床和为用户设计生产专用数控机床。

2009年成立不久的晨虹数控凭借过硬的技术实力，在与天津、广东等多家“ 大哥级 ”企业的博弈中脱颖而出。研制的数控砂线切割机床顺利通过国家（北京）航天城专家组验收，成为航天城航天器生产设备的供应商之一。同年年底晨虹新型金刚石线切割成功下线，在加工脆硬不导电材料的数控设备中切割线的平稳运行、异型切割、切割角度偏摆等方面又是一个大大的提高。

2010年8月公司的数控金刚石砂线切割机床被江苏省科学技术厅认定为“ 高新技术产品 ”，同年年底，本公司获得江苏省民营科技企业协会授予“ 江苏省民营科技企业 ”称号。

2010年4月下旬江西赛维ldk太阳能高科技有限公司单晶部与我公司联系，希望我公司能为江西赛维公司研发一款特殊砂线切割机床，通过沟通研究我公司为其设计了一款x轴1.5米、y轴1米，切割厚度为0.8米的数控金刚石砂线切割机床以满足加工需求。

我们晨虹数控公司在产品制造上具有强大的实力，可为用户设计制造各种专用机床是我们的特色。

公司信息不断更新中……

【晨虹数控金刚石砂线切割机床产品图片】

本公司保证所有数控机床均为晨虹数控设备制造有限公司自行生产的实物照片拍摄，但因为相机、环境光、显示器色温以及摄影技巧等原因，使得有些图片显得不太清晰，本人处理图片技巧的水平也很有限，请购买的客户多多理解。

【关于购买晨虹数控金刚石砂线切割机床】

本公司的特色是可以根据客户需求来定制数控机床的，遇到有需求的客户，我们一定会根据实际情况作

出相应的报价。如需报价，请提供购买数控机床的加工材质(用途)和行程规格，最好给个加工的产品图片或者图纸，发送到邮箱tzxcy@yahoo.com.cn或者jschsk@163.com，我们会在看到邮件以后第一时间内跟您沟通联系。

【晨虹数控金刚石砂线切割机床发货说明】

由于晨虹数控本公司的数控机床是以定制为主，需要现货的客户请提前沟通，机床发货日期以实际沟通为准。

本产品的品牌是晨虹，型号是ch5650，类型是弓锯床，重量是3000（kg），工作精度是±0.03，外形尺寸是160×210×180（cm），加工精度是精密，自动化程度是自动，动力类型是电动，控制形式是数控，主电机功率是4（kw），作用对象是不导电材料，作用对象材质是不导电材料，适用行业是通用，产品类型是全新，是否库存是是，售后服务是正常使用情况下，公司负责产品一年“ 三包 ”。，加工定制是是