

HF400Z杭州华方线切割，上海，海南，山西，河北，陕西，黑龙江

产品名称	HF400Z杭州华方线切割，上海，海南，山西，河北，陕西，黑龙江
公司名称	重庆冈野机械有限公司
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:HF320Z/400Z/500Z/500AZ/630AZ/800AZ 适用行业:通用
公司地址	重庆市九龙坡区含谷闲置机电设备、新机床设备市场B区062号门面
联系电话	0769-86202539 13658355766

产品详情

工作台面尺寸：	910 × 588 mm
工作台行程：	500 × 630 mm
最大加工厚度：	400mm可调（加高厚度可预定）
最大承载重量：	1300kg
加工锥度：	± 6 °（在上下导论中心距200mm时）
八方切割精度：	0.015mm（直体）
加工最大粗糙度（直体）：	ra 2.5um 20mm2/min
走丝速度：	约11.6m/s
最大钼丝直径：	0.25mm
主机外形尺寸：	1580 × 1700 × 1800 mm
最大切割效率：	180 mm2/min
实用切割效率：	120 mm2/min
净重：	1800kg
电消耗功率：	0.8 kw

*因技术改进，以上数据如有更改，以产品技术文件为准。

*因技术改进，以上数据如有更改，以产品技术文件为准。

杭州华方速度之王技术特点大电流、长时间、高效率、低丝损、自适应

杭州华方推出的“速度之王”hf系列电火花数控线切割机床是国内首创的高速线切割机床，具有自主研发的“lightning”核心技术。自从我国诞生往复走丝电火花线切割机床以来的约40年，连续24小时以上加工的切割速度一直徘徊在3000-5000每小时平方毫米的水平（加工电流选择在2-3.5a范围内），虽然现在有的厂家也推出了切割速度达到8000每小时平方毫米以上甚至更高的产品，但实际使用中丝损过大，24小时连续切割的丝损甚至达到0.04mm以上、同时易断丝，且表面粗糙度差，因此不适合广泛应用。我公司推出的“速度之王”hf系列线切割机床，采用了“lightning”核心技术，全新的机电技术平台，能有效地解决连续大电流加工的断丝和丝损问题，实现大电流长时间（加工电流5a，连续72小时以上；加工电流7a，连续45小时以上）切割、且表面粗糙度 $ra\ 5.0\ \mu m$ ，实际应用价值大。以下所述的电极丝寿命指从一次上丝放电切割后，到第一次断丝所切割的面积。一．大电流、长时间、高效率在不同切割速度下，比较不同线切割机床电极丝寿命的差异。即图1中所示不同线切割从新钼丝开始切割到第一次断丝的总加工面积注：图中华方线切割机床在连续切割中不需要匀丝从上图中看出华方线切割机床的长时间高效率切割的优势。二．超低丝耗图1中同样钼丝损耗1丝情况下，不同线切割机床所能切割的面积有很大差异。图2中相同切割面积情况下，不同线切割机床钼丝损耗也有很大差异。注：图中华方线切割机床在连续切割中不需要匀丝从上图中看出华方线切割机床的低丝耗优点非常明显。三．自适应 以往电火花线切割加工时，需凭人工经验调整变频进给电路工作点，在合适的工作点才能跟踪变频进给稳定切割。现在用我们特有的跟踪变频进给技术，即使在大电流高速切割或者高厚度切割时，只需知道工件厚度值，就能实现自适应跟踪变频进给，切割加工稳定，特别是对200mm以上厚度工件的加工，具有明显的技术优势。速度就是效益，时间更是成本。当今市场环境，用工成本快速提升，也意味着时间成本在不断地提高。要使线切割机床每分钟创造更多的效益，华方推出“速度之王”使广大用户也能享用高科技的产品，实现效益倍增。

本产品的品牌是杭州华方，型号是HF320Z/400Z/500Z/500AZ/630AZ/800AZ，适用行业是通用，工作台面尺寸是各种规格，工作台行程（X*Y）是各种规格，Z轴行程是各种规格，最大切割厚度是1000（mm），锥度是60，最大加工速度是13000（mm/min），最大加工电流是8（A），最小电极消耗比是0.8，表面粗糙度是5（um），售后服务是保修一年