

## 《特价供应》精密设计DK7740加大优质线切割机床

产品名称	《特价供应》精密设计DK7740加大优质线切割机床
公司名称	泰州市海陵区华正数控机床有限公司
价格	27500.00/个
规格参数	品牌:华正 型号:DK7740F 适用行业:通用
公司地址	泰州市海陵区苏陈镇前窰村（泰州市海陵区越飞纺机配件厂内）
联系电话	0523-86298266 13951165868

## 产品详情

dk7740加大型号高速快走丝线切割机床

### 线切割技术参数

参数	单位	dk7740f
机床导轨		精密v型轨
控制系统		hl-nc100或caxa-nc100可选择
工作台面尺寸（长×宽）	mm	1000x580
工作台行程(x×y)	mm	630×400
最大切割厚度	mm	500
最大切割斜度/工件厚度	°/mm	6°/100
稳定切割（加工）速度	mm <sup>2</sup> /h	10000（是普通线切割的2-3倍）
加工精度	mm	±0.01
最大加工电流	a	8
表面粗糙度	μm	1.2-3.2

电极丝直径范围	mm	0.12~ 0.20
走丝速度	m/min	5.8-11.5可调
工作台承受重量	kg	500
工作液		水基溶液/皂化液
工作液箱容量	l	22
机床供电电源		3n-380v/50hz
机床消耗功率	kva	2
线架		可调
机床外形尺寸（长×宽×高）	mm	1800×1600×1700
外包装尺寸（长×宽×高）	mm	1800×1700×1900
机床重量	kg	1600

### 线切割机床主要构造

dk系列数控线切割机床主机是由床身、工作台、运丝装置、线架、冷却液箱、机床电器、附件等部件组成。它以床身为基体，工作台、运丝装置、线架安装在同一基面上。

1、机床床身的承重部件采用高强度铸铁（ht250）成型的基座，采用树脂砂铸造技术铸造（慢走丝铸件就采用此技术）两次高温退火处理，确保机械精度的恒久不变。

2、导轨及丝杆采用精密v型钢轨、精密级滚珠丝杠机构。

3、工作台带有t型槽，台面上配备夹具，适用于各类工件的装夹。

4、线架结构采用两悬臂对称结构，钼丝的张力始终保持在其正常的受力范围内，上下悬臂导轮数目相同，钼丝受力均匀，无论加工厚薄工件均不宜短丝，两悬臂对称结构缩短了路径，从而减少了振动点，确保了精度。

5、运丝部件采用轻型钢制材料，平稳度高、耐磨抗腐蚀，换向装置采用光电接近开关控制往复旋转，提工件的加工精度、光洁度、减少断丝现象。

6、冷却泵采用增压泵，宜于长时间稳定工作。

运丝采用光电感应无触点换向开关，使运丝运行更平稳

快走丝增加手动注油润滑，保证丝杆的使用寿命

机床内部无电器，减少因漏水故障，只有一个独立的运丝开关

### 产品适用范围及特点

（1）利用电蚀原理加工，电极丝与工件不直接接触，两者之间的作用力很小，因而工件的变形很小，

电极丝、夹具不需要太高的强度。

(2) 直接利用线状的电极丝作电极，不需要制作专用电极，可节约电极设计、制造费用。

(3) 可以加工用传统切削加工方法难以加工或无法加工的形状复杂的工件。由于数控电火花线切割机床是数字控制系统，因此加工不同的工件只需编制不同的控制程序，对不同形状的工件都很容易实现自动化加工。很适合于小批量形状复杂零件、单件和试制品的加工，加工周期短。

(4) 采用四轴联动，可加工锥度、上、下面异形体等零件。

(5) 传统的车、铣、钻加工中，刀具硬度必须比工件硬度大，而数控电火花切割机床的电极丝不必比工件材料硬，可以加工硬度很高或很脆，用一般切割法难以加工或无法加工的材料。在加工中作为刀具的电极丝无需刃磨，可节约辅助时间和刀具费用。

(6) 直接利用电、热能进行加工，可以方便对影响加工精度的加工参数（如脉冲宽度、间隔、电流）进行调整，有利于加工精度的提高，便于实现加工过程的自动化控制。

(7) 工作液采用水基乳化液，成本低、不会发生火灾。

(8) 电火花切割不能加工非导电材料。

(9) 与一般切割加工相比，线切割加工的金属去除率低，因此加工成本高，不适合形状简单的大批量零件加工。

## 华正数控服务流程

客户网上咨询    客户电话咨询

销售前对客户技术辅导

（帮助客户了解机器结构、性能、配置、价格相关问题，选型：确定型号）

给客户报价及交货期

客户确定价格与货期

签订合同

（传真或电子邮件确认合同，签订合同或当面签订合同）

客户付款

（定金到账发货）

发货

（货到客户指定地点付清余款）

售后服务

( 上门免费安装调试、培训：后续保修期客户报修，由专业技术人员电话指导配合客户自行解决问题，如无法解决，江浙沪24小时派出专业技术人员上门服务，其他地区72小时派出专业技术人员上门服务 )

## 公司简介

公司拥有一批具有多年丰富经验的工程技术人员，从事产品的设计、生产和质量控制。加工设备精良，检测手段齐全，产品严格执行gb/t7926-2005等国家质量标准。公司主要生产dk7720-120系列电火花数控线切割机床、 $\pm 6^\circ - \pm 45^\circ$  摇摆大锥度线切割机床、电火花成型机及电火花高速穿孔机等多种规格的系列产品，并根据客户需求提供hl、yh、hf、caxa、cad及单板机等多种编程控制系统。公司产品质量实行三包，售后服务及时周到，配件耗材长期优惠供应，免费为用户提供技术培训。公司奉行质量第一，用户至上，以市场为导向，客户需求为宗旨，热忱为广大用户服务。

## 联系方式

地 址：江苏泰州市海陵工业园共建区南大门

电 话：86 0523 86298266

传 真：86 0523 86298336

q q: 751457326

阿里旺旺：huazhengsk

本产品的品牌是华正，型号是DK7740F，适用行业是通用，工作台面尺寸是1000X540mm，工作油槽尺寸是30X30X30X30mm，工作台行程（X\*Y）是400X630mm，Z轴行程是500mm，最大切割厚度是500（mm），锥度是6度，最大承重是500kg，主机重量是1600kg，主机装箱尺寸是1800X1600X1700mm，最大加工速度是160（mm/min），最大加工电流是8（A），最小电极消耗比是0.01/10000，表面粗糙度是1.6-3.2（um），最大功耗是1.2kw，输入电压是380/220V，控制箱重量是200kg，控制箱装箱尺寸是550X650X750mm，电极丝直径范围是0.12-0.2mm，工作台承受重量是500kg，机床导轨是V型钢轨、上银线轨可选，加工精度是0.012-0.015mm，控制系统是HL、HF、CAXA、CAD及单板机可选，走丝速度是5.8-11.5可调，最大切割斜度/工件厚度是 $6^\circ/100\text{mm}$ ，售后服务是设备免费保修一年