

电火花数控线切割机床 DK77100H型

产品名称	电火花数控线切割机床 DK77100H型
公司名称	重庆市沙坪坝区汇鑫物资有限公司
价格	.00/个
规格参数	型号:DK77100H型 最大加工速度:75 (mm/min) 工作形式:电火花
公司地址	重庆市沙坪坝区梨树湾2号
联系电话	86 023 65373949/67188126/67188127 13608328300

产品详情

型号	DK77100H型	最大加工速度	75 (mm/min)
工作形式	电火花		

一、主要技术特点

- 1、加工精度高：保持在 $\pm 0.005\text{mm}$ 之间。
- 2、加工精度稳定性好：采用千分之一毫米高精度光栅尺跟踪工作台移动，配合电子计算机自动补偿系统，有效的消除了因机床机械误差所产生的精度影响。因此,使加工精度及稳定性大幅度提高。
- 3、自动多次切割：按设定的精度要求，自动补偿切割，加工可实现自动多次切割，不需操作人员多次输入加工数据。
- 4、高效率切割:切割速度在满足表面粗糙度 $ra\ 1.2\ \mu\text{m}$ ，切割速度可达 $75\text{mm}^2/\text{min}$ 左右，最大切割速度 $150\text{mm}^2/\text{min}$ 。
- 5、高光洁度:加工表面粗糙度达到了中档慢走丝数控线切割机床水平，本机床加工克服了传统快走丝机床加工光洁度不高、加工表面有明显换向条纹等严重缺陷，具有加工表面无条纹、表面粗糙度高等特点，最高表面粗糙 $ra\ 0.58\ \mu\text{m}$ 。
- 6、切割厚度大:本机床在综合考虑整机外观造型，比例协调的前提下切割厚度在 300mm 范围内连续可调。
- 7、闭环控制技术:本机床在 x 、 y 两坐标轴上装有高精度光栅尺，采用闭环控制技术，消除了丝杆间隙、精度等因素对机床加工精度的影响。
- 8、独特的钼丝定位器:本机床装有独特的钼丝定位机构，使钼丝加工段在加工中不发生位移，对提高加工表面质量、机床的加工精度等具有明显作用，同时对导轮的精度要求相对降低，用户不需要频繁更换导轮，从而降低了设备的运行成本，为操作节省了时间，提高了加工效率。
- 9、切割轨迹跟踪显示:在加工中可在显示器上以一光标跟踪显示切割轨迹（微机控制柜），当加工正常时，光标移动路径与原图形重合。当控制台失控时，光标将偏离原图形，以便操作者及时发现处理，因此可大大减少报废，从而节省原材料、能源和工时等。
- 10、自动关机:本机床具有程序结束自动关机的功能，且在自动关机时保证不“冲丝”。因此可实现一定条件下的无人操作，充分发挥设备的效率。

11、独特脉冲电源设计:线切割加工中烧丝现象经常发生，特别是在加工厚件时更为频繁，对此，本机床由于采用了独特脉冲电源设计，所以，在加工中不易发生烧丝现象，其电极丝消耗也仅为一般线切割机床的三分之一左右。

二、主要技术参数	工作台尺寸	1200mm × 1760mm
	工作台行程	1000mm × 1400mm
	丝架高度	1000mm

加工厚度	500mm
机床外型尺寸	2450mm × 2750mm × 2900mm
最大承载重量	1100kg
机床净重	7000kg
最大切割锥度	± 3度/80、 ± 20度/80 (用户选配)
机床供电电源	三相 ac380v/50hz
机床消耗功率	2kva
钼丝直径	0.12mm - 0.24mm
走丝速度	0 - 15.7m/sec
加工精度	± 0.005mm
加工表面粗糙度	ra 1.2 μ m