

电子电器产品电火花线切割走丝

产品名称	电子电器产品电火花线切割走丝
公司名称	东莞市塘厦毅佳五金加工店
价格	50000.00/个
规格参数	品牌:塘厦毅佳 型号:慢走丝 适用行业:电器
公司地址	东莞市塘厦镇田心社区田心路56号
联系电话	86-076987982889 13829226150

产品详情

温馨提示：

以上产品的属性、图片及价格仅供参考，具体

详情请旺旺咨询或来电咨询洽谈！

慢走丝精度高主要有以下几点:

1、自身精度高。 2、走丝慢。 3、电极丝只用一次。
4、切割电流可微调。 慢走丝和快走丝都是线放电加工机床，但就现在的技术发展来说这两种机床已是两种不同的概念。慢走丝能对工件进行多次放电加工,加工表面粗糙度值小于 $ra1.0\mu m$ 最大切割效率一般 $300mm^2/min$ 左右（0.3mm铜线），加工精度在 $\pm 5\mu m$ 以下，可自动穿丝，有些机床已实现自动工件交换技术，通过cnc程序可自动完成对工件的加工，其加工技术，加工耗材（切割线，加工液）都在不断的向前发展，但慢丝机器价格昂贵，加工环境要求较高，切割线不能重复使用，耗材维护费用都非常高，其适用于高精度要求的机械加工如五金端子模、精密注塑模具等。慢走丝线切割机一般采用去离子水做工作液。火花放电必须在具有一定绝缘性能的液体介质中进行，工作液的绝缘性能可使击穿后的放电通道压缩，从而局限在较小的通道半径内火花放电，形成瞬时和局部高温来熔化并气化金属，放电结束后又迅速恢复放电间隙成为绝缘状态。慢走丝线切割机应用广泛而又重要，在塑料模、精密多工位级进模的生产加工过程中，能保证得到良好的尺寸精度，直接影响模具的装配精度、零件的精度以及模具的使用寿命等。由于加工工件精度要求高，因此在加工过程中若

有一点疏忽，就会造成工件报废，同时也会给模具的制造成本和加工周期带来负面影响。慢走丝线切割机床加工精度高、功能强，但加工成本高，若要充分发挥机床的作用，创造好的经济效益，必须对工件进行合理的加工工艺分析和性能分析，充分了解机床的结构性能以及熟练掌握机床的操作技能。

我店于2003年7月份注册成立,公司一贯秉持品质第一客户至上的经营理念。赢得了广大客户的信赖与支持，目前我公司有日本进口sodik慢走丝二台，庆鸿慢走丝机二台，细孔放电机一台，精密磨床两台，铣床二台。公司主要承接对外慢走丝加工业务和模具零配件加工制做业务以及治具，检具，自动化设备用配件等，机台专配0.1线割电源，最小转角可达0.06主要针对端子模等高精密五金模具的加工。另有精密检测仪器能为客户提供全优的线切割服务。尺寸精度可控制在0.001-0.005.对五金模具，塑胶模具均有丰富的加工经验以及技术水准。设备最大加工范围500mm*800mm.东莞深圳的客户可负责取送货，保证准时出货，欢迎来电洽谈指导。

本产品的品牌是塘厦毅佳，型号是慢走丝，适用行业是电器，工作台面尺寸是350*560mm，工作油槽尺寸是350*560mm，工作台行程（X*Y）是560*360mm，Z轴行程是270，最大切割厚度是270（mm），锥度是30度，最大承重是400KG，主机重量是3.8T，主机装箱尺寸是2290x2270x2130MM，最大加工速度是120（mm/min），最大加工电流是400（A），最小电极消耗比是0.0001，表面粗糙度是0.000001（um），最大功耗是15，输入电压是380，控制箱重量是5400kg，控制箱装箱尺寸是2290x2270x2130mm，加工定制是