

九聚机械设备有限公司 中走丝线切割机床供应商 线切割机床

产品名称	九聚机械设备有限公司 中走丝线切割机床供应商 线切割机床
公司名称	泰州市九聚机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	泰州市恒景国际花园C20幢405、406、411、412、413室（入驻泰州市鼎信商务秘书有限公司-12）（注册地址）
联系电话	17314779050

产品详情

线切割加工铝件容易断丝的原因

线切割加工铝件容易断丝的原因

钼丝在电火花放电切割铝件的过程中，参与放电的这段钼丝滑过导电块上的窄槽时，由于直径小较为容易，当储丝筒转到换向缓冲区时，滑过窄槽的钼丝直径突然变大，导致电极丝卡断或丝速下降被电烧断。切割铝件时，由于氧化铝和铝屑附着钼丝上，一旦被带进导电块的沟槽里，会把沟槽挤死，中走丝线切割机床供应商，钼丝就被夹住，被卡断或丝速下降被电烧断。

小继电器的误动作通常是钼丝在两个导电块上形成接触不良的原因，如果人为地使钼丝脱离与一个导电块的接触，则整机立即断电。

小继电器没有处于稳定的工作加工状态，这跟丝的张力大小，在导电块上勒得松紧，中走丝线切割机床

，导电块上是否已有深槽，导电块是否已堵塞上杂物等等原因，中走丝线切割机床厂家，都有密切关系，线切割机床，故调整导电块的位置状态，调整丝的张力，擦净导电块并与丝有良好的电接触都会对误动作起有益作用；断丝保护功能尽管避免了因断丝造成的丝乱甩，水乱溅。

中走丝机床多次切割孔距的误差测算方法，测量仪器为坐标测量机或者光学测量仪步骤为：

首先将中走丝切割的工件放在测量仪器的玻璃工作台中，使孔距间距120/90分别处于仪器X轴和Y轴测量行程的中间。如有基准边，使工件基准面与仪器X轴运动平行，千分表在工件基准面两端点的读数差不超过0.001mm；对于无测量边的工件，可以用四个孔中任意两个孔的同侧边连线作为测量的基准，为减小基准的调整误差，一般选取孔距为120mm的任意两孔作为标准。

九聚机械设备有限公司-中走丝线切割机床供应商-线切割机床由泰州市九聚机械设备有限公司提供。九聚机械设备有限公司-中走丝线切割机床供应商-线切割机床是泰州市九聚机械设备有限公司（www.tzjjjx.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：庄晓勇。