

长安模具设计与制造公司处理线切割加工中常见问题

产品名称	长安模具设计与制造公司处理线切割加工中常见问题
公司名称	东莞盈安教育科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广东省东莞市厚街镇槐河路11号1218室（注册地址）
联系电话	15992797875

产品详情

在乳化油的生产过程中一般都会加入一些挥发性的稳定剂，如果在生产过程中不能按工艺要求操作或者使用了劣质的基础油作为原料都有可能产生这种现象，长安模具设计与制造公司建议处理这个问题简单的办法就是加入一些可以乳化的乳化油，搅拌后就可以使其乳化，或者加入一些酒精，比例控制在1% - 2%左右。

1. 工件切割不动怎么办？

在实际切割过程中经常会遇到工件切割不动的情况，有时根本无法切割，这种情况一般发生在高厚度切割或切割象不锈钢等难加工材料时，其根本的原因就是工作液不具备良好的拍除蚀除产物的特性，应急的办法是加入一些洗涤剂或者将工作液的浓度增加，但根本的办法是换用好的工作液。（在某些地区由于使用硬水冲液也会产生割不动的问题）

2. 钼丝正反向切割时切割的速度不一致，甚至一个方向不走怎么办？

这种情况在高厚度切割时往往会遇到，根本原因还是工作液的问题，当然也和其它因素如：变频跟踪速度、钼丝张力的均匀一致性等有关。顺便说一句，在切割高厚度工件时将变频跟踪打快一点，因为在过跟踪时基本不会断丝，但在欠跟踪时往往会导致加工不稳，引起断丝。

高速走丝切割钼丝在丝筒两端要频繁换向，所以两端钼丝会反复收到拉力的冲击作用，使两端钼丝受到疲劳损伤，所以为延长钼丝的使用寿命应该隔一个班次（约8小时）就将换向行程开关向里移动一点。这种方法在大电流高效率加工时尤其重要。

3. 如何延长钼丝的使用寿命

钼丝在每次与工件间放电的同时自身也会受到损伤，只是程度很小而已，所以在换上新钼丝后用小能量的加工参数进行切割（使其损伤小一点），等到钼丝颜色基本发白后再改用正常的大电流进行切割。当

然在换好钼丝进行切割之前先让钼丝空运行5 - 10分钟，使其原有的内部应力得到释放。

4.如何减少钼丝在起割点的断丝几率

一般采用机床自动变频跟踪从外部切入工件的方法可以降低钼丝在起割点断丝的几率，同时要保证冷却液的良好供应，以吸收放电爆炸力使钼丝产生的扰动，工件距离上下喷水口5 - 10mm,使冷却液可以较好的包裹好钼丝。

以上内容由东莞端子模具设计培训公司就和大家简单的介绍到这里，希望对大家后期选择冲压模具有一定的帮助，能够选择到自己合适的模具。盈安教育是一家专业模具设计高级实战机构，师资团队全部来源于各大企业的技术骨干，工作阅历丰富，沉淀了大量珍贵的实践操作和教学经验，深受广大学员的称赞。