

数控慢走丝 曙光数控慢走丝 慢走丝

产品名称	数控慢走丝 曙光数控慢走丝 慢走丝
公司名称	东莞市曙光精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇厦岗福海路2号环球大厦
联系电话	13922905656

产品详情

慢走丝高精度加工

慢走丝加工高精度多型孔凹模板前，模板已进行了冷加工、热加工，内部已产生了较大的残留应力，而残留应力是一个相对平衡的应力系统，在线切割去除大量废料时，应力随着平衡遭到破坏而释放出来。

因此，模板在线切割加工时，随着原有内应力的作用及火花放电所产生的加工热应力的影响，将产生不定向、无规则的变形，使后面的切割吃刀量厚薄不均，影响了加工质量和加工精度。我们知道线切割机一般分为慢走丝、中走丝和快走丝三类。

产品价格贵不一定能吓跑顾客，尽管我们在市内专卖店或“天虹”超市看到来自瑞士的手表贵得吓人，也许我们不吃不喝几年的收入才能买一块表，同样有人光顾消费。但技术含量、加工精度高的是慢走丝，其次就是中走丝和快走丝。

慢走丝线切割机介绍:

慢走丝线切割机电极丝以铜线作为工具电极，一般以低于0.2m/s的速度作单向运动，在铜线与铜、钢或超硬合金等被加工物材料之间施加60~300V的脉冲电压，并保持5~50um间隙，间隙中充满脱离子水(接近蒸馏水)等绝缘介质，使电极与被加工物之间发生火花放电，并彼此被消耗、腐蚀，在工件表面上电蚀出无数的小坑，通过NC控制的监测和管控，伺服机构执行，使这种放电现象均匀一致，从而达到加工物被加工，使之成为合乎要求之尺寸大小及形状精度的产品。目前精度可达0.001mm级，表面质量也接近磨削水平。电极丝放电后不再使用，而且采用无电阻防电解电源，一般均带有自动穿丝和恒张力装置。工作平稳、均匀、抖动小、加工精度高、表面质量好，但不宜加工大厚度工件。由于机床结构精密，技术含量高，机床价格高，因此使用成本也高。

怎么保证慢走加工的质量的

保证慢走丝加工的质量，首先选用合适模具材料和提高机械传动精度，其次减少残余应力和降低表面粗糙度。

选用合适模具材料：慢走丝加工一般是在坯料淬硬后进行的，如采用了T8A、T10A等碳素工具钢，由于难以淬透，淬硬层较浅，经使用修磨后可能将淬硬层磨掉而硬度显著下降。为了提高线切割模具的使用寿命和加工精度，应选用淬透性良好的合金工具钢或硬质合金来制造，这些材料从表层到中心的硬度没有显著的降低。

提高机械传动精度：机械传动精度对加工精度影响很大，工作台的位移精度和电极丝的运动精度都直接影响加工精度。由于工作台的移动由多个传动副带动，如齿轮副、丝杠螺母副等，它们的传动精度直接影响加工精度。电极丝的运动精度要受导轮的回转精度、导轮的不均匀磨损、电极丝的松弛等的影响也较大。由此可见，机械传动精度不高对加工质量有较大影响。