

慢走丝线切割机床 慢走丝 慢走丝选曙光专业值得信赖

产品名称	慢走丝线切割机床 慢走丝 慢走丝选曙光专业值得信赖
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

浅谈数控慢走丝线切割机床热变形补偿方法

数控慢走丝线切割机床是一种高精度加工机床,机床的热变形将对其加工精度有较大的影响。据不完全统计:在精密加工中,由机床热变形所引起的制造误差占总制造误差的40%~70%。

目前改善热变形误差的方法主要有3种:一是通过使用新材料来减小材料热变形的膨胀系数,但是一旦材料确定后其热变形的膨胀系数也就确定了;二是通过热态优化设计,即从形状优化和参数优化出发,寻求合理的温度分布和刚度分布,来控制机床结构的热位移,具体操作是比较困难的;三是通过热监测和热补偿技术保证机床的加工精度,这种方法可以利用现代监测技术与智能补偿技术来实现。

线切割机床日常工作要求:

应按规定在润滑部位定时注入规定的润滑油或润滑脂,以保证机构运转灵活,特别是导轮和轴承,要定期检查和更换;加工前应检查工作液箱中的工作液是否足够,水管和喷嘴是否畅通,不应有堵塞现象;应经常检查机床的旋钮开关和换向开关是否安全可靠,不允许带故障工作;慢走丝线切割机是技术密集型产品,属于精密加工设备,操作人员在使用前必须经过严格的培训,后才能上机工作。按照上述要领定期进行维护保养,可提高机床的使用寿命。

沙迪克慢走丝一直断线如何紧急处理?

沙迪克慢走丝在日常使用中会出现电极丝缠绕不正确、导丝管里有废料,产生导电、张力轮异常,过滤

器出水不正常，导致水压不够等问题，今天曙光机械就为大家揭晓沙迪克慢走丝断线应该如何处理？

- 1、电参数：电参数调节原理，按加工速度*工件厚度为准，不低于80平方/S不断线可继续加工。
- 2、导电块：上下导电块移位，移到无线痕地方即可。
- 3、水压：一般断线都为开粗加工，检查高压水阀是否完全打开，移至空旷处，检查上下水压。
- 4、水盖：水盖破损，水压不够，及时检查上下水盖。
- 5、下导丝轮：导丝轮轴承锈死、损坏，及时清洗更换
- 6、出线轮绞线、搭铁导电：这是常见现象，及时查看可避免。
- 7、眼膜：定时清洗、更换，可避免。
- 8、导电线、排线：不常见，检查用无破损、断裂即可，定时清洗导电处。