

慢走丝 曙光精密机械专业值得信赖 线切割机床

产品名称	慢走丝 曙光精密机械专业值得信赖 线切割机床
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

慢走丝线切割加工工件表面质量的改善与提高

(1)由于工件材料不同，熔点、气化点、导热系数等都不一样，因而即使按同样方式加工，所获得的工件表面质量也不相同，因此必须根据实际需要的表面质量对工件材料作相应的选择。例如要达到高精度，就必须选择硬质合金类材料，而不应该选不锈钢或未淬火的高碳钢等，否则很难实现所要求。

(2)由于工件材料内部残余应力对加工的影响较大，在对热处理后的材料进行加工时，由于大面积去除金属和切断加工会使材料内部残余应力的相对平衡受到破坏，从而可能影响零件的加工精度和表面质量为了避免这些情况，应选择锻造性好、淬透性好、热外理变形小的材料。

曙光为大家讲述数控慢走丝线切割机床操作要领-----工艺准备

(1) 工件材料的技术性能分析不同的工件材料，其熔点、气化点、导热系数等性能指标都不一样，即使按同样方式加工，所获得的工件质量也不相同。因此必须根据实际需要的表面质量对工件材料作相应的选择。例如要达到高精度，就必须选择硬质合金类材料，而不应该选不锈钢或未淬火的高碳钢等，否则很难实现所要求。这是因为硬质合金类材料的内部残余应力对加工的影响较小，加工精度和表面质量较好。

(2) 工作液的选配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。绝缘性能太低，将产生电解而形不成击穿火花放电；绝缘性能太高，则放电间隙小，排屑难，切割速度降低。

帮慢走丝线切割提速

保证所用电极丝的质量：使用不同材料的电极丝加工零件，加工速度是不同的。例如加工同材料工件时，包锌丝XS25比黄铜丝LS25的加工速度要快。使用相同材料的电极丝加工零件，如果电极丝品质不同，加工速度也将不同。电极丝品质指材质的均匀性、直径的一致性和表面粗糙度等。

保证放电回路连接良好：保证电缆连接良好，包括：上、下机头电缆的连接：工作台电缆的连接。如果发现连接电缆有松动，应拧紧：有氧化，用刷子去除氧化层。

检查电缆的输入输出点电压是否正确。

检查上导电块和下导电轮的丝痕状况，是否应调整或更换：检查下机头碳刷磨损状况，是否应更换。

适当调整放电参数：一般，线切割机床在加工时会自动给出放电参数，如果为了提高粗加工速度，可适当调整一下以下放电参数：

减小伺服基准平均电压，增加脉冲宽度，增加短脉冲时间，注意短脉冲时间要小于脉冲宽度，增加放电频率。