

曙光精密机械专业值得信赖 线切割机床 慢走丝

产品名称	曙光精密机械专业值得信赖 线切割机床 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

慢走丝线切割机与快走丝线切割机区别和共同点的相关介绍

慢走丝线切割机与快走丝线切割机统称为线切割,是通过电线放电加工.所以只能切割导电物质,而且在切割过程中需要有切削冷却液,所以向纸张、皮革等不导电、怕水、怕切削冷却液污染的料就切不了.但它的好处就是不管多厚,一次搞定,不过切割边缘比较粗糙。

快走丝,精度达0.01mm级,加工面稍粗糙,仍然比常规加工速度慢;常用钼丝,优点是钼丝可以重复使用多次。

慢走丝精度更高,达0.001mm级,表面质量也接近磨削水平。常用铜丝,缺点是铜丝只能使用一次。

沙迪克慢走丝线切割特性(油割机)

可用油作为介质的线切割机

客户可以根据自已的情况,从水、油、水/油3种规格中选择最适合的产品

提高作业性能;

由于大幅度缩短了加工液的送排液时间,提高了作业效率。另外,通过将操作装置集中配置在控制面板周边,使日常作业负担大大减轻。在维护性方面,采用将过滤箱放在前面的构造,便于作业人员操作,从而对生产效率的提高作出了贡献。

高速、高精度、高稳定加工的实用加工机;

采用了方便操作的可滑动式加工槽门，以及机床主体·电源·辅助油箱一体化构造的省空间设计，获得了客户们的好评，成为放电加工机中的良好销售机型。

曙光为大家讲述数控慢走丝线切割机床操作要领-----合理安排切割路线

该措施的指导思想是尽量避免破坏工件材料原有的内部应力平衡，防止工件材料在切割过程中因在夹具等作用下，由于切割路线安排不合理而产生显著变形，致使切割表面质量和精度下降。一般情况下，合理的切割路线应将工件与夹持部位分离的切割段安排在总的切割程序末端，将暂停点设在靠近毛坯夹持端的部位。