

慢走丝线切割机床 曙光精密机械 慢走丝

产品名称	慢走丝线切割机床 曙光精密机械 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

慢走丝线切割加工工件表面质量的改善与提高

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，五轴联动数控机床，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，致使切割表面质量下降。

正确选择切割参数。对于不同的粗、精加工，数控线切割机床，其丝速、丝的张力和喷流压力应以参数表为基础作适当调整，为了保证加工工件具有更高的精度和表面质量，可以适当调高线切割机的丝速和丝张力，虽然制造线切割机床的厂家提供了适应不同切割条件的相关参数，但由于工件的材料、所需要的加工精度以及其他因素的影响，使得人们不能完全照搬书本上介绍的切割条件，而应以这些条件为基础，根据实际需要作相应的调整。

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

客户可以根据自己的情况，慢走丝线切割机床，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。

日本沙迪克镜面放电加工机技术

本机床为日本沙迪克公司荣誉产品。主要利用高频放电在钢料、有色金属等材料上形成具有镜面反光的效果。也可用于复杂模具型腔、尤其是不便于进行抛光作业的复杂曲面的精密加工，可以省去手工抛光工序，慢走丝，提高零件的使用性能，对缩短模具生产周期具有十分重要的实际意义。

沙迪克公司AD30LS采用了自己开发制造的五项世界技术

01、直线电机驱动。直线驱动是能够保持高速、高响应性的理想驱动系统。因为不使用螺杆，机械精度可以保持10年不变。

02、动作控制器（K-SMC）。直线电机的性能搭配上动作控制器（k-smc）可以发挥出良好效果。

03、放电电路技术。通过无电弧加工使速度提高3倍、损耗降为1/3得以实现。

04、数控电源控制。通过控制放电能量的供给方法、供给时间、电极间距离，能够控制放电脉冲，实现镜面加工（SN精加工回路）。

05、陶瓷技术。陶瓷由于材质的热变位小，是超精密加工中必不可缺的的素材。在机械的主要部位对其的采用，构成了量轻高刚性的的机械构造。

慢走丝线切割机床-曙光精密机械(在线咨询)-慢走丝由东莞市曙光精密机械有限公司提供。“日本日进无心磨床，台湾大昶磁盘，日本铁肯砂轮，沙迪克慢走丝”就选东莞市曙光精密机械有限公司（shuguangjixie.com），公司位于：东莞市长安镇厦岗福海路2号环球大厦，多年来，曙光精密机械坚持为客户提供好的服务，联系人：薛先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。曙光精密机械期待成为您的长期合作伙伴！