

# 东莞川井机械设备公司 沙迪克慢走丝线切割

产品名称	东莞川井机械设备公司 沙迪克慢走丝线切割
公司名称	东莞市川井机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市虎门镇北栅社区碧桂园天伦居1栋101-103
联系电话	13620081895 13620081895

## 产品详情

沙迪克镜面火花机热变形测试的原理

热变形测试首先需要测量若干相关点的温度，包含以下几方面：

- (1) 热源：包括各部分进给电动机、主轴电动机、滚珠丝杠传动副、导轨、主轴轴承。
- (2) 辅助装置：包括液压系统、制冷机、冷却和润滑位移检测系统。
- (3) 机械结构：包括床身、底座、滑板、立柱和铣头箱体和主轴。

在主轴和回转工作台之间夹持有钢测棒，在X、Y、Z方向配置了5个接触式传感器，测量在各种状态下的综合变形，以模拟刀具和工件间的相对位移。

为什么沙迪克慢走丝加工时出现低压没水高压正常？

1、低压没水：修刀电流减小，沙迪克慢走丝线切割，芯片，也不需要增加水的压力带走，低压走丝的加工精度提高

低压没水缺点：降低稳定性

2、检查电机运转情况，有时候电机在运转过程中卡住或是运转不顺畅也会出现这种情况。

东莞市川井机械设备有限公司所在的聚和国际模具五金城，在交通繁忙畅通的振安路前，地理位置优越，沙迪克慢走丝线切割一级代理，与发达并充满活力的年轻城市---深圳接壤，连结着东莞和深圳的大部分镇区，交通十分的方便快捷。再加上东莞和深圳相对发达和成熟的模具行业，更有利于川井公司未来的发展。

## 火花机反极性工件倒装放电加工法之定位

加工的定位采用四面分中的方法。因为加工中装夹工件使用的是精密钻夹头，所以在完成一个工件的定位后，其后的工件进行换装时不需要重复分中定位，但应注意每件加工时Z方向必须重新取数。

### 加工要点

01：注意将加工规准中的极性切换为负极性。

02：将冲油管连接到钻夹头冲液入口的接管头上，加工中适当加大冲液压力，出售沙迪克慢走丝线切割，使工作液从工件上的孔部流入，起到非常好的排屑作用。

03：一定要选用短的放电时间和大的抬刀高度，不要单纯地认为抬刀动作影响了加工效率，实际上只有保证加工的持续、顺利进行，销售沙迪克慢走丝线切割，减少加工中不必要的细节处理环节，才真正达到了效率提高的目的。

04：在精加工中应进行型芯镶件的实配，根据实配的情况来修改平动量，以达到实配的尺寸要求。

东莞川井机械设备公司-沙迪克慢走丝线切割由东莞市川井机械设备有限公司提供。“沙迪克慢走丝,沙迪克镜面火花机,台湾永进加工中心”就选东莞市川井机械设备有限公司(www.dgkawai.com)，公司位于：东莞市长安镇锦厦振安路聚和国际机械模具五金城二层D2-15号，多年来，川井机械设备坚持为客户提供好的服务，联系人：郑先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。川井机械设备期待成为您的长期合作伙伴！