

金刚石切割机床供应 运鑫五金 珠海切割机床

产品名称	金刚石切割机床供应 运鑫五金 珠海切割机床
公司名称	深圳市宝安区西乡 运鑫五金经营部
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区西乡 运鑫五金经营部
联系电话	13714577536

产品详情

三十二、断丝后原地穿丝处理

中走丝线切割断丝后步进电机应仍保持在“吸合”状态。去掉较少一边废丝，把剩余钼丝调整到贮丝筒上的适当位置继续使用。因为工件的切缝中充满了乳化液杂质和电蚀物，所以一定要先把工件表面擦干净，并在切缝中先用毛刷滴入煤油，使其润湿切缝，然后再在断点处滴一点润滑油 这一点很重要。选一段比较平直的钼丝，剪成尖头，并用打火机火焰烧烤这段钼丝，使其发硬，用医用镊子捏着钼丝上部，悠着劲在断丝点顺着切缝慢慢地每次 2-3mm 地往下送，直至穿过工件。如果原来的钼丝实在不能再用的话，可更换新丝。新丝在断丝点往下穿，金刚石切割机床供应，要看原丝的损耗程度，（注意不能损耗太大）如果损耗较大，切缝也随之变小，新丝则穿不过去，金刚石切割机床代理，这时可用一小片细纱纸把要穿过工件的那部分丝打磨光滑，金刚石切割机床批发，再穿就可以了。使用该方法可使小孔机机床的使用效率大为提高

购买中走丝机床前先要了解什么？

- 4.速度：机床加工效率、这是决定了一台设备能不能赚钱的主要因素，在保证机床加工效果的前提下、加工速度越快机床性能越好，效率就是金钱
- 5.光洁度：加工工件的表面粗糙度、机床加工出的工件表面粗糙度越低、光洁度越好、机床性能越好
- 6.低损耗：机床在加工过程中耗材损耗率越低、机床性能越好，钼丝等常规耗材是线切割加工中的重要成本、所以，机床低损耗也是非常重要

针对此种情况，对精度要求比较高的模板，通常采用 4 次切割加工。第 1 次切割将所有型孔的废料切掉，取出废料后，再由机床的自动移位功能，完成第 2 次、第 3 次、第 4 次切割。a 切割第 1 次，取废料 b 切割第 1 次，珠海切割机床，取废料 c 切割第 1 次，取废料 ?? n 切割第 1 次，取废料 a 切割第 2 次 b 切割第 2 次 ?? n 切割第 2 次 a 切割第 3 次 ?? n 切割第 3 次 a

切割第4次 ?? n切割第4次，加工完毕。金刚石切割机床供应-运鑫五金(在线咨询)-珠海切割机床由深圳市宝安区西乡运鑫五金经营部提供。深圳市宝安区西乡运鑫五金经营部(www.yunxinwj.com)是广东深圳,五金模具的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在运鑫五金领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创运鑫五金更加美好的未来。