

光明新区切割机床 中走丝切割机床代理 金刚石切割机床供应

产品名称	光明新区切割机床 中走丝切割机床代理 金刚石切割机床供应
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

深圳市宝安区西乡运鑫五金经营部专业经销各种切割机床

2. 计算和编写加工程序

编程时，要根据配料的情况，选择一个合理的装夹位置，同时确定一个合理的起割点和切割路线。起割点应取在图形的拐角处，或在容易将凸尖修去的部位。切割路线主要以防止或减少模具变形为原则，光明新区切割机床，一般应考虑使靠近装夹着一边的图形最后切割为易。

3. 对尺寸精度要求高、凸凹模配合间隙小的模具，必须要用薄料试切，从事切件上可检查其精度和配合间隙。如发现不符合要求，应及时分析，找出问题，中走丝切割机床供应，修改程序直至合格后才能正式加工模具。这一步骤是避免工件报废的一个重要环节。

加工时在工件的出丝口会有较多的电蚀产物（黑墨状）被电极丝带出，甚至有气泡产生，说明工作液对切缝里的清洗性能良好，冷却均匀、充分。

切割工件应容易取下，金刚石切割机床供应，表面色泽均匀、银白，换向条纹较浅或基本没有。工作液使用寿命的概念不一定有明确的概念，因为大多数操作人员是采用不断补充水和原液的方法进行加工的。这种方法会缩短工作液的使用寿命，增加成本。一般一箱工作液（按40升计）它的正常使用寿命在80 - 100小时左右（即大约一个星期）。

下面着重分析一下硬质合金齿形凸模的切割工艺处理。

一般情况下，凸模外形规则时，线切割加工常将预留连接部分(暂停点，即为使工件在第1次的粗割后不与毛坯完全分离而预留下的一小段切割轨迹线)留在平面位置上，大部分精割完毕后，对预留连接部分只做一次切割，以后再由钳工修磨平整，这样可减少凸模在中走丝线切割上的加工费用。硬质合金凸模由于材料硬度高及形状狭长等特点，导致加工速度慢且

容易变形，特别在其形状不规则的情况下，预留连接部分的修磨给钳工带来很大的难度。

光明新区切割机床-中走丝切割机床代理-金刚石切割机床供应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）实力雄厚，信誉可靠，在广东深圳的五金模具等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领运鑫五金和您携手步入辉煌，共创美好未来！