

沈阳切割机床 中走丝切割机床供应 快走丝切割机床供应

产品名称	沈阳切割机床 中走丝切割机床供应 快走丝切割机床供应
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

高钢化：高强度的机体结构设计；

智能化：只需输入材料厚度、加工要求、系统自支生产数据，无需人工调节参数。

主要技术特点 Main Features：1，数控系统采用自主研发 CHK 系统、液晶显示，快走丝切割机床批发，自动编程；

2，快走丝切割机床供应，X、Y 轴进口步进电机驱动；

3，能加工不锈钢、淬火钢、铜、铝、硬质合金等各种导电材料；

4，加工工件厚度 300mm；

5，沈阳切割机床，可加工锥度 $\pm 3^\circ$ ；

6，上下异性切割；

7，可多次切割，精度高，表面质量好。

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

表面粗糙度和尺寸精度要求很高，切割后无法进行手工研磨的工件；

窄缝小于电极丝直径加放电间隙的工件，或图形内拐角处不允许带有电极死板并架放电间

隙所形成的圆角的工件； 非导电材料； 厚度超过丝架跨距的零件； 加工长度超过 x, y 拖板的有效行程长度，且精度要求较高的工件。

在符合线切割加工工艺的条件下，应着重在表面粗糙度、尺寸精度、工件厚度、工件材料、尺寸大小、配合间隙和冲制件厚度等方面仔细考虑。

第二次切割的任务是精修，保证加工尺寸精度。

脉冲参数：选用中等规准，快走丝切割机床经销，使第二次切割后的粗糙度 R_a 在 $1.4 \sim 1.7 \mu m$ 之间。

补偿量 f ：由于第二次切割是精修，此时放电间隙较小，不到 $0.01mm$ ，而第三次切割所需的加工质量甚微，只有几微米，二者加起来约为 $0.01mm$ 。所以，第二次切割的补偿量 f 约为 $1/2d+0.01mm$ 即可。

走丝方式：为了达到精修的目的，通常采用低速走丝方式，走丝速度为 $1 \sim 3m/s$ ，并对跟踪进给速度限止在一定范围内，以消除往返切割条纹，并获得所需的加工尺寸精度。

沈阳切割机床-中走丝切割机床供应-快走丝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！