

快走丝切割机床价格 运鑫五金 宣城切割机床

产品名称	快走丝切割机床价格 运鑫五金 宣城切割机床
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

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

线切割专用工作液 L 100 AC3-380V 50HZ(220V 可选) kg 1800 根据用户需要设置 100 2500 100 3000 100 3000 100 3000

主要配置：

- 1, 采用瑞士专利的高频技术；
- 2, 进口高压水泵；
- 3, 快走丝切割机床价格，台湾上银直线导轨；
- 4, 长寿宝石导轮；
- 5, 精密数显光栅尺；
- 6, 全电脑自动加油装置；
- 7, 南京颖元铸件；
- 8, 自动紧丝装置；
- 9, 液晶彩色显示器；
- 10, 宣城切割机床，国内仿慢走丝水箱；
- 11, 主轴自动升降；

12, CHK 编控一体化软件等高技术组件, 中走丝切割机床品牌, 保证其加工效率、精度、光洁度等多项指标接近于慢走丝, 从而显著提高生产效率, 并实现很好的经济效益。(该设备广泛应用于汽车工业的高精度零部件、航空航天领域的发动机、电子通讯、医疗器械等领域。)

深圳市宝安西乡运鑫五金经营部专业经销各种切割机床

在将铜片塞进加工部位时, 应注意是: 用 502 胶水粘贴连接铜片时应远离工件余留部件处, 以免 502 胶水渗到, 造成绝缘。此外粘贴连接铜片的位置应考虑对称分布, 且应保证同时塞紧, 中走丝切割机床厂家, 避免工件发生偏移, 以致影响工件加工质量。保证被切割工件余留部位形状的正确性和精度的可靠性。

(2)在被切割部分与母体材料之间填充导电铜片。把经折叠、剪齐、锤平和修锉的薄铜片填充在线电极加工形成的缝隙里, 并使铜片和缝隙壁紧密贴合。填充此铜片的目的是为了导电, 因为前面粘贴连接铜片时用了 502 胶水, 而 502 胶水是不导电的。为了实现导电要求, 故采用填充导电铜片的方法, 填充导电铜片时同样应注意铜片的对称布置以及铜片应同时加紧, 并且不能塞得过紧以免划伤工件的表面。不管是粘贴连接铜片还是填充导电铜缝隙的形状。都应该把小铜片制成圆弧形, 而且还应该用金相砂布打磨被锤过的铜片表面, 以保证铜片表面光滑以避免划伤工件已加工过的表面。

中走丝精度: 1丝到0.6丝以内的加工精度, 达不到可以说是算不上称中走丝。

中走丝光洁度: 1 μm 到0.6 μm 的光洁度, 达不到那么OK, 可以直接PASS。

中走丝效率: 市面上多次加工割一修二普遍是2500左右, 大铁4000, 这也是为什么说起效率就想到大铁的原因。

中走丝稳定性: 稳定性也是很多不良厂家做文章的地方之一。试想, 如果买一辆车各位小伙伴希望这车的效率只有一年甚至一天吗。

快走丝切割机床价格-运鑫五金(在线咨询)-宣城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) 拥有很好的服务与产品, 不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员, 点击页面的商盟客服图标, 可以直接与我们客服人员对话, 愿我们今后的合作愉快!