

# 中走丝切割机床经销商 梅州切割机床 中走丝切割机床批发

产品名称	中走丝切割机床经销商 梅州切割机床 中走丝切割机床批发
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

切割路线应有利于保证工件在加工过程中始终与夹具(装夹支撑架)保持在同一坐标系, 避开应力变形的影响。夹具固定在左端, 从葫芦形凸模左侧, 按逆时针方向进行切割, 梅州切割机床, 整个毛坯依据切割路线而被分为左右两部分。由于连接毛坯左右两侧的材料越割越小, 中走丝切割机床价格, 毛坯右侧与夹具逐渐脱离, 无法抵抗内部残留应力而发生变形, 工件也随之变形。若按顺时针方向切割, 工件留在毛坯的左侧, 靠近夹持部位, 大部分切割过程都使工件与夹具保持在同一坐标系中, 刚性较好, 避免了应力变形。一般情况下, 合理的切割路线应将工件与夹持部位分离的切割段安排在总的切割程序末端, 即将暂停点(支撑部分)留在靠近毛坯夹持端的部位。

中走丝线切割机床最常见故障说明与处理方法(三) 三十一、中走丝线切割加工中短路处理简法  
在中走丝线切割机床加工过程中, 而因排屑不畅造成短路的现象时有发生, 特别在加工较厚工件时更为突出。

在操作中, 可用溶剂渗透清洗的方法消除短路, 具体方法是: 当短路发生时, 先关断自动、高频开关, 关掉工作液泵, 用刷子蘸上渗透性较强的煤油、乙醇等溶剂, 反复在工件两面随着运动的钼丝向切缝中渗透(要注意钼丝运动的方向)。直至用改锥等工具在工件下端轻轻地沿着加工的反方向触动钼丝, 中走丝切割机床经销, 工件上端的钼丝能随着移动即可。然后, 中走丝切割机床经销商, 开启工作液泵和高频电源, 依靠钼丝自身的颤动, 恢复放电, 继续加工。

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, 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  $1/2d+0.01\text{mm}$  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  $1 \sim 3\text{m/s}$ ，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。

中走丝切割机床经销商-梅州切割机床-中走丝切割机床批发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](http://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！