

快走丝切割机床价格 中走丝切割机床代理 汕头切割机床

| | |
|------|-------------------------------|
| 产品名称 | 快走丝切割机床价格 中走丝切割机床代理 汕头切割机床 |
| 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

A 处理方法与技巧

对于线切割工件余留部位切割的多次加工，首先必须解决被加工工件的导电问题，快走丝切割机床价格，因为在高精度线切割加工中，线电极的行走路线可能需要沿加工轨迹往复行走多次，才能保证被加工工件具有较高表面粗糙度和表面精度，这时线切割加工是靠工件余留部位起到导电作用以保障电加工正常进行。但在进行工件余留部位的切割加工时，汕头切割机床，若初次切割即切下工件余留部位，将会导致被切割部分与母体分离，以致导电回路中断，无法进行继续加工，快走丝切割机床代理，所以从线切割加工的条件性和延续性考虑，必须使工件余留部位即便在多次切割的情况下也能保持与母体之间正常导电的要求。

线切割跟踪的作用，线切割跟踪如何调整

线切割加工中，调整好一个好的跟踪，不仅仅是可以提高加工效率，还可以使加工工件的精度、光洁度更加平稳。

那么线切割跟踪的作用是什么呢？线切割跟踪其实类似于汽车的油门，跟踪越快，加工速度也就越快。肯定有小伙伴问直接调到100行不行，小编的回答是，就像车一样，不是所有车子都适合超高速去跑的，这样会给车带来很大损耗，极有可能出现短路的现象，那样就不好了。

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，自动编程；

2，X、Y 轴进口步进电机驱动；

3，快走丝切割机床批发，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，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。

快走丝切割机床价格-中走丝切割机床代理-汕头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）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！