

沙迪克镜面火花机厂家 川井机械设备公司 沙迪克镜面火花机

产品名称	沙迪克镜面火花机厂家 川井机械设备公司 沙迪克镜面火花机
公司名称	东莞市川井机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市虎门镇北栅社区碧桂园天伦居1栋101-103
联系电话	13620081895 13620081895

产品详情

沙迪克镜面火花机加工表面不均匀

- 1) 电极材料不好，沙迪克镜面火花机，有杂质-----使用纯度高的紫铜或者洛铜。
- 2) 平动方式选择不当-----使用DOWN/ORB平动，并且精加工段使用定时加工。
- 3) 不合适的火花油，如火花油黏度大-----更换合适的精加工火花油。
需要优化参数-----适当降低放电时间TEROS，增大脉冲间隙P，减少伺服基准COMP。
- 4) 不均匀的冲液方式-----精加工不要附加局部冲液。
- 5) 亚光表面加工-----难度系数大，推荐加工至VDI14，更精细的加工表面对各方面的条件有苛刻要求。

沙迪克镜面火花机特殊配置：

C轴：选配C轴（U）轴加工装置，能实现数控四轴联动加工

全数控化操作

从定位、输入、加工到工件测量 等环节全数控化作业

自动编程专家系统

系统集成国内外新放电加工工艺数据，不仅可加工普通材料，还可加工如太和金、镁合金、硬质合金、P
CD、CNB等超硬材料。

AUTO功能是用户利用软件数据库，根据图纸要求，通过简单的对话式输入，系统自动决定加工规准、
转档次数和分配摇动量，沙迪克镜面火花机代理，自动完成加工过程。

镜面火花机加工其它的注意事项

每个铜公放电时间不能超过8H，否则会造成铜工表面起皱纹，沙迪克镜面火花机公司，若要M多个位，
需做多个抛光位，或者M完一些位置后降面后重新加工。省铜公请注意，沙迪克镜面火花机厂家，粗公和
幼公的利角棱角位适当省一点R角防止抛光公打不过而形成加深造成浪费时间。

铜公一定要省好，省到1500#砂纸以上，特别注意利角是否清晰，曲面是否圆滑。铜公的缺陷将会反映到
模具上面。

沙迪克镜面火花机厂家-川井机械设备公司-沙迪克镜面火花机由东莞市川井机械设备有限公司提供。“
沙迪克慢走丝,沙迪克镜面火花机,台湾永进加工中心”就选东莞市川井机械设备有限公司（www.dgkawai.com），
公司位于：东莞市长安镇锦厦振安路聚和国际机械模具五金城二层D2-15号，多年来，川井机械
设备坚持为客户提供好的服务，联系人：郑先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务
。川井机械设备期待成为您的长期合作伙伴！