

# 五轴四联动中走丝 中走丝 鼎丰精密机械有限公司

产品名称	五轴四联动中走丝 中走丝 鼎丰精密机械有限公司
公司名称	苏州鼎丰精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市工业园区江浦路41号
联系电话	13390881680

## 产品详情

苏州鼎丰精密机械有限公司是一家从事放电类线切割15年专业研究的机床公司。公司自2006年成立以来一直在全国专业销售、服务慢走丝线切割机床，中走丝，有数百家用户选择苏州鼎丰的线切割机床。

### 中走丝线切割机床组成

1. 机床主体：床身、丝架、走丝机构、X—Y数控工作台
2. 工作液系统
3. 高频电源：产生高频矩形脉冲，环保中走丝，脉冲信号的幅值、脉冲宽度可以根据不同工作状况调节。
4. 数控和伺服系统

苏州鼎丰精密机械有限公司是一家从事放电类线切割15年专业研究的机床公司。公司自2006年成立以来一直在全国专业销售、服务慢走丝线切割机床，有数百家用户选择苏州鼎丰的线切割机床。

### 慢丝结构铸件及材料

#### 高硬度不锈钢工作台面

行业首创采用硬度达到51°。不锈钢台面，台面耐磨、精度长期保持。三块一起加工，保证了台面的精度。夹具孔规格和慢丝同一标准，方便中、慢丝之间工件搭配加工。

## Z轴采用进口高精度直线模组

行业首创一体式Z轴模组结构，保证了Z轴精度。加上Z轴数字控制，使锥度切割精度的一致性得到保障。

苏州鼎丰精密机械有限公司是一家从事放电类线切割15年专业研究的机床公司。公司自2006年成立以来一直在全国专业销售、服务慢走丝线切割机床，有数百家用户选择苏州鼎丰的线切割机床。

由于慢走丝线切割机是采取线电极连续供丝的方式，EFCUT中走丝，即线电极在运动过程中完成加工，因此即使线电极发生损耗，也能连续地予以补充，故能提高零件加工精度。慢走丝线切割机所加工的工件表面粗糙度通常可达到 $Ra=0.8\ \mu\text{m}$ 及以上，且慢走丝线切割机的圆度误差、直线误差和尺寸误差都较快走丝线切割机好很多，所以在加工高精度零件时，五轴四联动中走丝，慢走丝线切割机得到了广泛应用。除了早期的中小型企业，在诸如航空，汽车，医疗等大型企业的加工工厂内也极为常见。

五轴四联动中走丝-中走丝-鼎丰精密机械有限公司由苏州鼎丰精密机械有限公司提供。苏州鼎丰精密机械有限公司（[www.000.com](http://www.000.com)）位于苏州市工业园区江浦路41号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前鼎丰精密机械在机械加工中享有良好的声誉。鼎丰精密机械取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。鼎丰精密机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。