

# EFCUT中走丝 鼎丰精密机械 中走丝

产品名称	EFCUT中走丝 鼎丰精密机械 中走丝
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，有数百家用户选择苏州鼎丰的线切割机床。

中走丝线切割机床具备单边放电的加工方式，单边放电加工工艺为，钼丝往一个方向是放电的，反向后不放电，豪华中走丝，此加工方式比走三退二加工出的零件更好一点，因为其只是一个方向放电，不会造成钼丝痕迹（纹路）。

以上二、三加工工艺，中走丝，其加工表面光洁度不如多次切割，EFCUT中走丝，中走丝线切割机床因为其都是一刀加工方式，表面存在放电颗粒，多次切割因为最后是使用小电流，慢转速工艺，加工表面光滑，其效果接近慢走丝线切割之加工效果，是代替部分慢走丝加工的理想选择。

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。

中走丝线切割机床||线切割加工时防止变形及开裂的一些方法

- 1)选择理想的冷却速度和冷却介质；
- 2)淬火钢应及时回火，尽量消除淬火内应力，降低脆性；
- 3)用较长时间回火，提高模具抗断裂韧性值；
- 4)改进热处理工艺，采用真空加热、保护气氛加热和充分脱氧盐浴炉加热及分级淬火、等温淬火；
- 5)多次回火使残余奥氏体转变充分和消除新的应力；

6)对于有第二类回火脆性模具钢高温回火后应快冷(水冷或油冷),可消除二类回火脆性;

7)线切割时避免选用淬透性差、易变形材料;

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,稳定性中走丝,有数百家用户选择苏州鼎丰的线切割机床。

#### 中走丝线切割机使用中应注意的问题

1. 中走丝线切割机的使用环境:对于中走丝线切割机最好使其置于有恒温的环境和远离震动较大的设备(如冲床)和有电磁干扰的设备。
2. 电源要求
3. 中走丝线切割机应有操作规程:进行定期的维护、保养,出现故障注意记录保护现场等。
4. 中走丝线切割机不宜长期封存,长期会导致储存系统故障,数据的丢失。
5. 注意培训和配备操作人员、维修人员及编程人员

EFCUT中走丝-鼎丰精密机械(在线咨询)-中走丝由苏州鼎丰精密机械有限公司提供。“机械设备及配件”就选苏州鼎丰精密机械有限公司(www.000.com),公司位于:苏州市工业园区江浦路41号,多年来,鼎丰精密机械坚持为客户提供好的服务,联系人:邹建国。欢迎广大新老客户来电,来函,亲临指导,洽谈业务。鼎丰精密机械期待成为您的长期合作伙伴!