

泰州三叶线切割 DK7735

产品名称	泰州三叶线切割 DK7735
公司名称	泰州市三叶电子有限公司
价格	35000.00/台
规格参数	品牌:三叶 型号:DK7735 适用行业:通用
公司地址	泰州市海陵区扬州路350号
联系电话	0523-86567688 13961048299

产品详情

品牌	三叶	型号	DK7735
适用行业	通用	工作台面尺寸	680*440
工作油槽尺寸	20	工作台行程（X*Y）	350*450
Z轴行程	800	最大切割厚度	450（mm）
锥度	6	最大承重	300
主机重量	1450	主机装箱尺寸	1450*1200
最大加工速度	100（mm/min）	最大加工电流	4（A）
最小电极消耗比	0	表面粗糙度	2.5（um）
最大功耗	2kw	输入电压	380V
控制箱重量	0	控制箱装箱尺寸	0

电火花线切割加工是通过电极丝接脉冲电源的负极，工件接脉冲电源的正极，高频脉冲电源通电后，当工件与电极丝之间的距离小于放电距离时，脉冲电能使介质（工作液）电离击穿，形成放电通道，在电场力的作用下，大量的带负电荷的电子高速奔向正极，带正电荷的离子奔向负极，由于电离而产生的高温使工件表面熔化，甚至汽化，使金属随着电极丝的移动及工作液的冲击而被抛出，从而在工件表面形成凹坑。在高温区中由于极性效应，电极丝与工件分配的能量不一样，因而电极丝与工件的表面温度也不一样，并且由于电极丝的熔化温度要大大高于工件材料的熔化温度，同时电极丝又在高速离开高温区，因而在高温区中电极的蚀除量要大大小于工件的蚀除量，这就时代工件表面形成较大的凹坑，而在电极丝的表面形成很小的凹坑，由于加工过程是连续的，步进电机受到控制不断进给，以保持电极丝与工件之间维持放电所必须的间隙，因而工件就逐步被切出一条缝隙

机床型号	最大加工厚度	最大加工速度	工作台行程	加工精度	机床重量	光机价格
dk7732	450mm	100mm2/min	320*400mm	≤0.015mm	1360kg	26000
dk7735	450mm	100mm2/min	350*430mm	≤0.015mm	1360kg	27000