

线切割首选 泰州三叶 DK7750

产品名称	线切割首选 泰州三叶 DK7750
公司名称	泰州市三叶电子有限公司
价格	55000.00/台
规格参数	品牌:三叶 型号:DK7750 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	DK7750
适用行业	通用	工作台面尺寸	1000*640
工作油槽尺寸	20	工作台行程 (X*Y)	500*630
Z轴行程	0	最大切割厚度	530 (mm)
锥度	6	最大承重	800
主机重量	2700kg	主机装箱尺寸	2080*1720
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	50	控制箱装箱尺寸	530*580*730

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

主要技术参数：50

工作台横向行程：500mm

工作台纵向行程：630mm

工作台最大承载重量：800kg

工作台台面宽度：640mm

工作台台面长度：1000mm

加工件最大厚度：530mm（可调）

加工表面粗糙度：ra 2.5 μm

最高材料去除率：100mm²/min

电极丝直径范围：0.16~0.20mm

电极丝速度：11m/s

工作液：dx-1、dx-4，南光-1

供电电源：380v，三相，50hz

功耗：<2kw

机床外形尺寸：（长×宽×高）2080×1720mm

机床重量：2700kg