

慢走丝切割机床代理 朔州切割机床 中走丝切割机床经销商

| | |
|------|--------------------------------|
| 产品名称 | 慢走丝切割机床代理 朔州切割机床 中走丝切割机床经销商 |
| 公司名称 | 深圳市宝安区西乡运鑫五金经营部 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 深圳市宝安区西乡运鑫五金经营部 |
| 联系电话 | 13714577536 |

产品详情

深圳市宝安区西乡运鑫五金经营部专业经销各种切割机床

该机比快走丝更人性化，慢走丝切割机床厂家，便捷化，适用范围更广。被越来越多的厂商所青睐。目前已在市场上销售了500余台，快走丝切割机床哪个牌子好，用户普遍反映这种线切割机的加工质量比较好。我公司生产的“中速走丝”，不仅电极丝移动速度介于“高速”与“低速”之间，而且加工质量高于“高速走丝机”，并逼近低速走丝机。

但由于中走丝是近几年才开始，所以很多对中走丝加工工艺还不熟悉。现结合多年的生产实践，针对中走丝切割机床编程与操作加工过程中所出现的问题及遇到的困难，总结了几点工艺处理方法和加工操作方案

深圳市宝安区西乡运鑫五金经营部专业经销各种切割机床

在将铜片塞进加工部位时，应注意是：用502胶水粘贴连接铜片时应远离工件余留部件处，以免502胶水渗到，造成绝缘。此外粘贴连接铜片的位置应考虑对称分布，且应保证同时塞紧，避免工件发生偏移，以致影响工件加工质量。保证被切割工件余留部位形状的正确性和精度的可靠性。

(2)在被切割部分与母体材料之间填充导电铜片。把经折叠、剪齐、锤平和修锉的薄铜片填充在线电极加工形成的缝隙里，慢走丝切割机床代理，并使铜片和缝隙壁紧密贴合。填充此铜片的目的是为了导电，因为前面粘贴连接铜片时用了502胶水，朔州切割机床，而502胶水是不导电的。为了实现导电要求，故采用填充导电铜片的方法，填充导电铜片时同样应注意铜片的对称布置以及铜片应同时加紧，并且不能塞得过紧以免划伤工件的表面。不管是粘贴连接铜片还是填充导电铜缝隙的形状。都应该把小铜片制成圆弧形，而且还应该用金相砂布打磨被锤过的铜片表面，以保证铜片表

面光滑以避免划伤工件已加工过的表面。

(5) 停止工作时，用煤油把丝筒上的丝清洗一遍，使反沾在钼丝上紫铜沫大量减少，等下次开机继续使用时，效果就会更好。

三十四、如何判断所使用工作液的优劣及是否已到了使用寿命

目前中走丝线切割机床专用乳化油的使用仍然占据了绝大多数市场，中走丝线切割专用乳化油实际上是由普通乳化油经改进后的产品，在一般切割要求不高的条件下，它体现出较强的通用性，但随着工件切割厚度的增加、切割锥度的加大、单位面积切割收费的降低、难加工材料（硬质合金、磁钢、紫铜）比例的增多，原来一般的中走丝线切割专用乳化油已经不能完全满足切割的要求。

慢走丝切割机床代理-朔州切割机床-中走丝切割机床经销商由深圳市宝安区西乡运鑫五金经营部提供。深圳市宝安区西乡运鑫五金经营部（www.yunxinwj.com）是从事“线切割设备,专业数控机床”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：李运平。