

慢走丝切割机床代理 阳江切割机床 中走丝切割机床供应

产品名称	慢走丝切割机床代理 阳江切割机床 中走丝切割机床供应
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

第三次切割的任务是抛磨修光。

脉冲参数：用较小脉宽进行修光，而峰值电流随加工表面质量要求而异。

补偿量 f ：理论上是电极丝的半径加上 0.003mm 的放电间隙，实际上精修过程是一种电火

花磨削，加工量甚微，不会改变工件的尺寸大小。所以，仅用电极的半径作补偿量也能获得理想效果。

走丝方式：像第二次切割那样采用低速走丝限速进给即可。

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

高精密度：采用台湾进口高精密度直接导轨，高精密度滚珠丝杆，确保机床精度。

自动加油系统：确保机床丝杆、导轨的使用寿命。

光栅尺：实时跟踪，慢走丝切割机床厂家，使用户操作更加方便、快捷。

精密度耐磨导丝嘴：减少钼丝的抖动，抛离现象。

节能：极低的钼丝损耗，大幅度降低加工成本。

主要技术特点 Main Features :

: 采用进口高等级滚珠丝杆副;

高光洁度: 采用多种切割方式, 可实现多次切割, 阳江切割机床, 媲美慢走丝机床;

其图形对应的机械坐标方向为: 面对机床Y轴摇把方向, 快走丝切割机床品牌, Y轴摇把方向为Y负, 即YL4; 反方向则为Y正, 即YL2; Y轴摇把方向为X正, 即XL1; 反方向则为X负, 即XL3。

这样, 我们就能快速准确的判断出自己的工件装夹和编程图形坐标方向是否一致。当然、小白才要反复验证, 慢走丝切割机床代理, 大师傅一切自在心中, 那小伙伴你又是什么段位呢, 还需加强断粮哦。

慢走丝切割机床代理-阳江切割机床-中走丝切割机床供应(查看)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) 拥有很好的服务与产品, 不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员, 点击页面的商盟客服图标, 可以直接与我们客服人员对话, 愿我们今后的合作愉快!