

马鞍山快走丝切割机床厂家推荐 运鑫五金

| | |
|------|---------------------|
| 产品名称 | 马鞍山快走丝切割机床厂家推荐 运鑫五金 |
| 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

三十三、解决大厚度“紫铜件”切割断丝问题 由于紫铜件不同于其它钢材料，当厚度超过 50mm 时，中走丝线切割操作者如仍按加工钢材料工件时使用的电参数来加工，快走丝切割机床厂家，就会发生切割速度慢、电流不稳定、短路频繁、断丝等现象。要正常加工采取的相应措施主要有：

(1) 不能使用已经用过较长时间的乳化液，尽量使用新乳化液。并且采用 JR-1A、JR-3A、JR-4、南光-I 工作液。因为铜材料粘，旧乳化液中的杂质较难冲掉，还会使紫铜加工时的导电性能受到影响。

使用新乳化液就能避免以上现象的发生。并且上述推荐的工作液

由于电解性较好，切缝较宽，可以改善切缝中的排屑状况。同时采用较高的走丝速度有利排屑。

多次切割工艺参数设置

初次切割任务是高速稳定切割

脉冲参数：选用高峰值电流，较长脉宽的规准进行大电流切割，以获得较高的切割速度。

电极丝中心轨迹的补偿量小：

$f = 1/2 d + \quad + S$ 式中， f 为补偿量(mm)； \quad 为初次切割时的放电间隙(mm)； d 为电极丝直径(mm)； \quad 为留给第二次切割的加工余量(mm)； S 为精修余量(mm)。在高峰值电流粗规准切割时，单边放电间隙大约为 0.02mm；精修余量甚微，一般只有 0.003mm。而加工余量 \quad 则取决于初次切割后的加工表面粗糙度及机床精度，大约在 0.03 ~ 0.04mm 范围内。这样，初次切割的补偿量应在 0.05 ~ 0.06mm 之间，选大了会影响第二次切割的速度，选小了又难于消除初次切割的痕迹。

走丝方式：采用高速走丝，走丝速度为 8 ~ 12m/s，达到好的加工效率。

该机比快走丝更人性化，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，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

马鞍山快走丝切割机床厂家推荐-运鑫五金由深圳市宝安区西乡运鑫五金经营部提供。马鞍山快走丝切割机床厂家推荐-运鑫五金是深圳市宝安区西乡运鑫五金经营部（www.yunxinwj.com）升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：李运平。