

# 韶关快走丝切割机床代理服务介绍「在线咨询」

产品名称	韶关快走丝切割机床代理服务介绍「在线咨询」
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，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。

购买中走丝机床前先要了解什么？

购买中走丝机床前先要了解什么？怎样挑选出具性价比的中走丝机床？1.品牌：品牌是好的保障

，选择公司实力雄厚、用户的口碑好、技术力量强大的品牌2.机床配置：中走丝常见配置：闭环控制、伺服系统、全线轨、C型线架、拖板全支撑、恒张力紧丝装置 ..... 电源控制系统

(中丝标配选项中配置越齐全、机床性能越好)3.精度：机床实际加工精度

、机床实际加工能达到的精度越高、性能越好4.速度：机床加工效率

、这是决定了一台设备能不能赚钱的主要因素，在保证机床加工效果的前提下

、加工速度越快机床性能越好，快走丝切割机床代理，效率就是金钱5.光洁度：加工工件的表面粗糙度

、机床加工出的工件表面粗糙度越低、光洁度越好、机床性能越好6.低损耗

：机床在加工过程中耗材损耗率越低、机床性能越好，钼丝等常规耗材是线切割加工中的重要成本

、所以，机床低损耗也是非常重要7.节能环保：这是一个永恒的主题、21世纪的风向标

，所有设备都必须努力做到节能环保、既能节约成本、又能保护环境、造福子孙后代8.

.....和所有商品一样，一台好的中走丝机床的价值、在于它满足了用户多少需求

、没有贵的机床、也没有便宜的机床、只有具性价比的机床，找到合适你的、就是好的

快走丝切割机床代理

一般性能较好的工作液应该具有以下几个特征：

可以用较大的能量进行稳定的加工，小孔机机床正常条件下，一般对于 100mm 以内的工件，如 60mm 的工件平均加工电流可以达到甚至超过 2.5-3A（安培），在此条件下单位电流的加工效率应该大于  $25\text{mm}^2/\text{min}\cdot\text{A}$ ，即在加工电流 3A 时，加工效率应该达到 75 -

$80\text{mm}^2/\text{min}$ 。并且可以用较小的占空比对较大厚度（200 - 300mm）的工件进行稳定切割。韶关快走丝切割机床代理服务介绍「在线咨询」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](http://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。