

坪山新区切割机床 中走丝切割机床供应

产品名称	坪山新区切割机床 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

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：

$f = 1/2 d + \delta + S$ 式中，中走丝切割机床哪个牌子好， f 为补偿量(mm)； δ 为初次切割时的放电间隙(mm)； d 为电极丝直径(mm)； S 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 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。

深圳市宝安区西乡 运鑫五金经营部专业经销各种切

割机床针对此种情况，对精度要求比较高的模板，通常采用 4 次切割加工。第 1 次切割将所有型孔的废料切掉，取出废料后，再由机床的自动移位功能，中走丝切割机床价格，完成第 2 次、第 3 次、第 4 次切割。a 切割第 1 次，取废料 b 切割第 1 次，取废料 c 切割第 1 次，取废料 ?? n 切割第 1 次，取废料 a 切割第 2 次 b 切割第 2 次 ?? n 切割第 2 次 a 切割第 3 次 ?? n 切割第 3 次 a 切割第 4 次 ?? n 切割第 4

次，坪山新区切割机床，加工完毕。中走丝线切割机床常见故障说明与处理方法(三)

三十一、中走丝线切割加工中短路处理简法 在中走丝线切割机床加工过程中，

而因排屑不畅造成短路的现象时有发生，特别在加工较厚工件时更为突出。在操作中，可用溶济渗透清洗的方法消除短路，具体方法是：当短路发生时，中走丝切割机床供应，先关断自动、高频开关，关掉工作液泵，用刷子蘸上渗透性较强的煤油、乙醇等溶剂，反复在工件两面随着运动的钼丝向切缝中渗透（要注意钼丝运动的方向）。直至用改锥等工具在工件下端轻轻地沿着加工的反方向触动钼丝，工件上端的钼丝能随着移动即可。然后，开启工作液泵和高频电源，依靠钼丝自身的颤动，恢复放电，继续加工。坪山新区切割机床-中走丝切割机床供应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）在五金模具这一领域倾注了诸多的热忱和热情，运鑫五金一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：李运平。