

立式数控车床 数控车床 浙江大润机床

产品名称	立式数控车床 数控车床 浙江大润机床
公司名称	浙江大润机床有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省台州市玉环县玉城街道上岳村
联系电话	18967665111

产品详情

如何解决线切割加工变形的问题

一、原材料问题：

因为材料本身会有应力，切割肯定是打破了原有应力平衡变形后达成了新的平衡，只是应力有大有小，变形也会大小不一，这如同一根竹片中间劈开，两半都弯，大半弯得少，小半弯得多。线切割加工是同一道理，只是变形小到终的精度范围以内，加工也就算完成了。应力是材料内固有的，随强度和硬度的提高而在加大的，暂时达成平衡的一种弹性力。所以越是淬火硬的好材料变形越大。这类材料要求淬火前的反复锻造，均匀组织。并把大量的加工余量和大块的废料在淬火前就去掉，即在淬火时已把暂时维持平衡的那部分应力基本去掉了。淬火后所切掉的是达成应力平衡的那一小部分。这样因线切割造成的变形就会小得多。淬火前没做处理也没去除余量的时候，也就是拿到的是一个具有强大且完整应力的一块实心料怎么办？那就只好靠我们线切割自己消除应力，去除余量了。那就是粗切，算记好留量，设置好夹头，把大部分的余量先去掉。拿到一个形状已很接近终工件，已不具有很大变形能力的新的毛坯，如果再附以高低温的时效处理，材料变形就可算是完全解决了。

二、形状问题：

上述主要是材料变形，因特殊细长形状的零件也会变形，如钟表秒针冲模的冲头，弹簧卡圈冲模的凹模和冲头，它们都会因在大块毛坯上切下一个小窄条而使取下的工件面目全非，更谈不上几 μ 只允许十几个 μ 的配合间隙了。这类因形状而容易变形的零件，就只有把毛坯料做好预处理，数控车床介绍，淬火前加工成余量很小的半成品，在淬火工序中工件得到充分的形变，切割时选择好切割路线和夹头的位置，得到合格的零件就有把握了。

三、切割入口问题

材料变形还会有一个突出的现象，就是切割入口处不能闭合，这大多是因为压板压的位置不对，没把出入口处压死，在切割过程中，入口处已随着形变发生了位移，尽管座标回到了原位，但入口早已跑了，数控车床，造成入口处台阶错口，费了很长时间，得到的是一个废品。这就靠对材料变形有充分认识，前期采取相应措施，切割也采取相应方法，所谓切割经验也在于此。

玉环县大润机床厂，位于美丽的滨海城市-

玉环，地处我国黄金海岸的中部、北邻甬台温高速公路、南有温州机床，交通十分便

如何保养中走丝电火花线切割机床？

中走丝电火花线切割机属于机床，机床的维护保养非常重要，因为加工工件的和高质量是直接建立在机床的基础上的，因此在每次加工之前必须检查机床的工作状态，才能为获得高质量的加工工件提供条件。

需注意的环节和应采取的措施如下：

(1)在加工前，必须检查线切割机床电极丝，电极丝的张力对加工工件的表面质量也有很大的影响，加工表面质量要求高的工件，应在不断丝的前提下尽可能提高电极丝的张力。

(2)中走丝线切割机一般采用水基工作液。火花放电必须在具有一定绝缘性能的液体介质中进行，工作液的绝缘性能可使击穿后的放电通道压缩，从而局限在较小的通道半径内火花放电，形成瞬时和局部高温来熔化并气化金属，数控车床型号，放电结束后又迅速恢复放电间隙成为绝缘状态。绝缘性能太低，则工作液成了导体，而不能形成火花放电；绝缘性能太高，则放电间隙小，排屑难，切割速度降低。加工前要根据不同的工艺条件选择不同型号的水基。再者必须检查与冷却液有关的条件，检查加工液的液量及脏污程度，保证加水基工液的绝缘性能、洗涤性能、冷却性能达到要求。

(3)必须检查导电块的磨损情况。中走丝线切割机一般在加工了50~80h后就须考虑改变导电块的切割位置或者更换导电块，有脏污时需清洗。必须注意的是：当变更导电块的位置或者更换导电块时，必须重新校正电极丝的垂直度，以保证加工工件的精度和表面质量。

(4)检查导轮的转动情况，若转动不好则应更换，还必须仔细检查上、下喷嘴的损伤和脏污程度，用清洗液清除脏物，有损伤时需及时更换。还应经常检查贮丝筒内丝的情况，丝损耗过大就会影响加工精度及表面质量，需及时更换。此外，导电块、导轮和上、下喷嘴的不良状况也会引起线电极的振动，这时即使加工表面能进行良好的放电，但因线电极振动，加工表面也很容易产生波峰或条纹，终引起工件表面粗糙度变差。

(5)保持稳定的电源电压。电源电压不稳定会造成中走丝电极与工件两端不稳定，从而引起击穿放电过程不稳定而影响工件的表面质量。

玉环县大润机床厂，位于美丽的滨海城市-

玉环，地处我国黄金海岸的中部、北邻甬台温高速公路、南有温州机床，交通十分便利。

激光切割的原理

激光切割是由电子放电作为供给能源，通过He、N₂、CO₂等混合气体为激发媒介，利用反射镜组聚焦产生激光光束，从而对材料进行切割。

激光切割的过程：在数控程序的激发和驱动下，激光发生器内产生出特定模式和类型的激光，经过光路系统传送到切割，并聚焦于工件表面，将金属熔化；同时，喷嘴从与光束平行的方向喷出辅助气体将熔渣吹走；在由程控的伺服电机驱动下，立式数控车床，切割按照预定路线运动，从而切割出各种形状的工件。

玉环县大润机床厂，位于美丽的滨海城市-

玉环，地处我国黄金海岸的中部、北邻甬台温高速公路、南有温州机床，交通十分便

立式数控车床-数控车床-浙江大润机床(查看)由浙江大润机床有限公司提供。浙江大润机床有限公司 (www.sun-cnc.com/) 为客户提供“ 机床及其配件、工业自动控制系统装置、电力电子元器件、 ” 等业务，公司拥有“ 大润机床 ” 等品牌，专注于车床等行业。欢迎来电垂询，联系人：蒋总。