

中走丝报价 中走丝 苏州鼎丰

产品名称	中走丝报价 中走丝 苏州鼎丰
公司名称	苏州鼎丰精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市工业园区江浦路41号
联系电话	13390881680

产品详情

苏州鼎丰精密机械有限公司是一家从事放电类线切割15年专业研究的机床公司。公司自2006年成立以来一直在全国专业销售、服务慢走丝线切割机床，有数百家用户选择苏州鼎丰的线切割机床。

中走丝线切割应该如何选择呢

机械特性

拉伸强度：

拉伸强度是衡量材料在受到径向负荷时抵抗断裂的能力。中走丝线切割是用单位截面积所能承受的重量来标度的，如英制的PSI(磅/平方英寸)或公制的N/mm²(牛顿/平方毫米)。紫铜属于拉伸强度低的材料(245N/mm²)，而钨则高(1930N/mm²)。电极丝的拉伸强度取决于材料的选择以及各种热处理和拉伸处理工艺。电极丝有时被分为"软丝"和"硬丝"，对于不同的中走丝线切割和应用来说，各有其长处。

记忆效应：

这与电极丝的"软"或"硬"直接相关。软丝抽离线轴时没有恢复成直线的记忆能力，中走丝，所以无法用于自动穿丝，但这对切割来说并没有影响，因为加工时电极丝上是加了张力的。软丝适用于上、下导丝咀不能倾斜的设备进行超过7度的大斜度切割。而硬丝则是自动穿丝机的最佳选择，同时因为拉伸强度高，其抵抗因切割时电流和冲洗力造成丝的抖动的能力较强。

延伸率：

延伸率是中走丝线切割加工中由于张力和热量引起电极丝长度变化的百分比。软丝的延伸率可大到20%，而硬丝则小于2%。软丝在斜度加工时，延伸率高的电极丝能更保证斜面的几何精度，并且较软的电极丝在导丝咀中滑动时产生的震动也较小。不过电极丝进入切割区后软丝的抖动程度比硬丝大，所以还得折中考虑。

苏州鼎丰精密机械有限公司是一家从事放电类线切割15年专业研究的机床公司。公司自2006年成立以来一直在全国专业销售、服务慢走丝线切割机床，中走丝报价，有数百家用户选择苏州鼎丰的线切割机床。

中走丝线切割机使用中应注意的问题

1. 中走丝线切割机的使用环境：对于中走丝线切割机好使其置于有恒温的环境和远离震动较大的设备（如冲床）和有电磁干扰的设备。
2. 电源要求
3. 中走丝线切割机应有操作规程：进行定期的维护、保养，出现故障注意记录保护现场等。
4. 中走丝线切割机不宜长期封存，长期会导致储存系统故障，数据的丢失。
5. 注意培训和配备操作人员、维修人员及编程人员

苏州鼎丰精密机械有限公司是一家从事放电类线切割15年专业研究的机床公司。公司自2006年成立以来一直在全国专业销售、服务慢走丝线切割机床，有数百家用户选择苏州鼎丰的线切割机床。

中走丝线切割机 检查方法：丝筒换向触及丝筒行程开关及机床电器里二只（或一只）继电器，中走丝厂家，个别状况行程开关坏的能够性较大，只要检查行程开关即可，直线电机中走丝，注重，行程开关上面二只为丝筒换向用，第三只为换向高频用（有的中走丝机床则没有），第四只为停机开关；

中走丝报价-中走丝-苏州鼎丰(查看)由苏州鼎丰精密机械有限公司提供。苏州鼎丰精密机械有限公司（www.000.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！