

电火花线切割机 参数

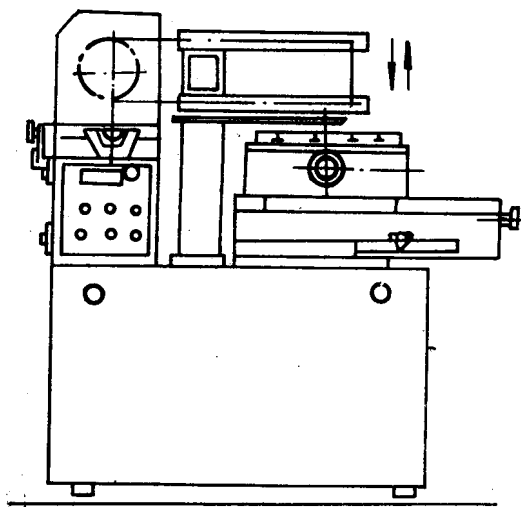
Parameters of wire cut electric
discharge machines

本标准适用于新设计的高速走丝式(型式 I)和低速走丝式(型式 II)的电火花线切割机。

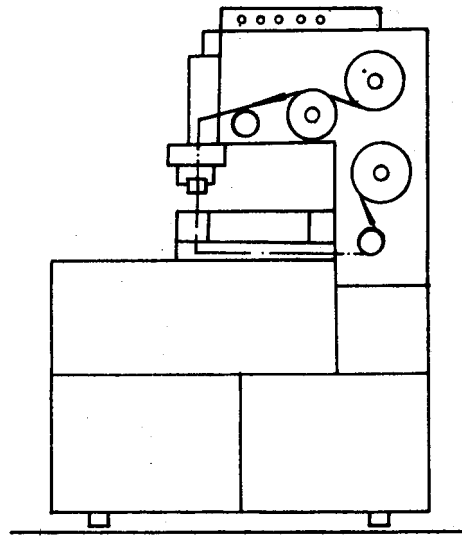
1 术语及定义

- 1.1 横向:指工作台短行程的方向。
- 1.2 纵向:指工作台长行程的方向。
- 1.3 高速走丝:指线状工具电极沿自身方向作高速(一般走丝速度应等于或大于 2.5 m/s)往复运行。
- 1.4 低速走丝:指线状工具电极沿自身方向作低速(一般走丝速度小于 2.5 m/s)单向运行。
- 1.5 电火花线切割:通过线状工具电极与工件间规定的相对运动,从而切割工件的电火花加工。切割时,线状工具电极沿自身方向作往复或单向的运行。

2 机床的型式



型式 I



型式 II

3 参数表

		mm																	
工作台	横向行程	100		125		160		200		250		320		400		500		630	
	纵向行程	125	160	160	200	200	250	250	320	320	400	400	500	500	630	630	800	800	1 000
	最大承载重量,kg	10	15	20	25	40	50	60	80	120	160	200	250	320	400	500	630	960	1 200
工件尺寸	最大宽度	125		160		200		250		320		400		500		630		800	
	最大长度	200	250	250	320	320	400	400	500	500	630	630	800	800	1 000	1 000	1 250	1 250	1 600
	最大切割厚度	40,60,80,100,120,140,160,180,200,250,300,350,400,450,500,550,600																	
最大切割锥度		0°,3°,6°,9°,12°,15°,18°(18°以上按 6°一档间隔增加)																	

附加说明:

本标准由苏州电加工机床研究所归口。

本标准由苏州电加工机床研究所负责起草。