

进口慢走丝设备产品介绍

生成日期：2025-10-27

一、设备的型号、规格、参数及性能1、设备的主要技术参数：设备型号 α -C400iB α -C600iB α -C800iB设备规格400mm \times 300mm600mm \times 400mm800mm \times 600mm工作台尺寸626mm \times 441mm898mm \times 620mm1132mm \times 820mm承载500Kg1000Kg2000Kg行程X轴400mm600mm800mmY轴300mm400mm600mmZ轴255mm310mm310mm斜度 $\pm 30^\circ/80\text{mm}$ $\pm 30^\circ/150\text{mm}$ $\pm 30^\circ/150\text{mm}$ 辅助行程U轴 $\pm 60\text{mm}$ $\pm 100\text{mm}$ $\pm 100\text{mm}$ V轴 $\pm 60\text{mm}$ $\pm 100\text{mm}$ $\pm 100\text{mm}$ 2、设备的主要技术参(A)比较大切割效率 $\square 330\text{mm}^2/\text{min}$ (B)机床消耗功率 $\square 13\text{KVA}$ (C)电极丝直径： $\Phi \square \Phi \square$ (D)走丝速度 $\square < 15\text{M}/\text{min}$ (E)比较好粗糙度 $\square \text{Ra} \leq \mu\text{m}$ (F)精度（按JIS标准 $\square \square$ X轴的定位精度 $\square \pm \square$ X轴的重复定位精度 $\square \pm \square$ Y轴的定位精度 $\square \pm \square$ Y轴的重复定位精度 $\square \pm \square$ U \square V轴的定位精度 $\square \pm \square$ U \square V轴的重复定位精度 $\square \pm \square$ (G)高速自动穿线AWF功能（10秒循环，）上述精度指标的校准已在日本工厂完成，以日本工厂出具的出厂精度报告为准。二、机床的配置功能组成1、机床结构：（1）**度质量铸铁床身；（2）锥度机构 $\square \square 3$ X \square Y轴滚珠丝杠和精密直线导轨及交流伺服电机,U \square V \square Z轴交流伺服电机；（4）先进电控系统,高速无电解电源（高频交流电源）；（变频器 \rightarrow 控制喷水马达）。发那科慢走丝设备参数。进口慢走丝设备产品介绍



FANUC ROBODRILL DDRIB 是日本发那科慢走丝设备的其中一种型号，这款发那科慢走丝设备具有高速、高精度的附加一轴转台DDRIB可以使用同步内装伺服电机和AICZ传感器，实现无反向间隙的高速、高精度加工。另外，使用DDRIB组成的高刚性摇篮式工作单元能够简便的构成可充分利用ROBODRILL加工区域的分度夹具。

此外苏州益五机械提供的这款发那科慢走丝设备还可以实现机械动作高速化的功能。比如智能重叠功能：通过指令进行快速进给和切削进给的重叠，缩短加工循环时间；只需在操作画面上选择ON/OFF便可以完成设定。另外***交换和工作台移动的重叠：通过***交换中Z轴的上升、下降以及工作台、附加轴的同时动作，缩短加

工循环时间。

进口慢走丝设备产品介绍电话咨询发那科慢走丝设备。



日本发那科慢走丝的功能介绍：

1. 高精度、***加工特别是厚件和形状复杂零件的高精度加工，通过合理控制放电量，提高厚件加工的直线度，利用丰富的加工条件，有效***电极丝抖动，从而提高形状精度和表面粗糙度，还可以通过选配精加工电源SF2及MF2来提高加工速度和表面粗糙度，这些优异的加工性能有别于其它类型设备。
2. 针对大锥度工件加工，发那科慢走丝可以选配比较大锥度 $\pm 45^\circ$ 的大锥度机器，同时设备具有锥度补偿功能，补偿上下不同的加工量，来提高产品的精度；针对于一些具有复杂拐角形状的产品如电机芯模具，发那科慢走丝具备了拐角形状补偿功能，在保持形状精度的同时，缩短了加工时间。

慢走丝加工特点

(4) 机床结构更加精密

为了保证高精度的加工，采用了许多技术措施来提高主机精度：①控制温度。采用水温冷却装置，使机床内部温度与水温相同，减小了机床的热变形。②采用直线电机。响应度高，精密定位可实现 $0.1\mu\text{m}$ 当量的控制，进给无振动，无噪音，提高放电频率，保持稳定放电，两次切割 $Ry5\mu\text{m}$ ③采用陶瓷、聚合物人造花岗岩制件，其热惯性比铸铁大25倍，降低温度变化对切割精度的影响。④采用固定工作台、立柱移动结构，提高工作台承重，不受浸水加工和工件重量变化的影响。⑤采用浸入式加工，降低工件热变形。⑥电机伺服，闭环电极丝张力控制。⑦高精度对刀：采用电压调制对刀电源。对刀精度可达 $\pm 0.005\text{ mm}$ 不损伤工件，不论干湿。

想了解慢走丝设备吗？



切割精度 (1) 多次切割技术多次切割技术是提高低速走丝电火花线切割加工精度及表面质量的根本手段。它是设计制造技术、数控技术、智能化技术、脉冲电源技术、精密传动及控制技术的科学整合。一般是通过一次切割成形，二次切割提高精度，三次以上切割提高表面质量。原来为达到高质量的表面，多次切割的次数需高达7~9次，只需3~4次。

更多关于慢走丝设备的介绍您还可以前往苏州益五机械官网进行查看！苏州发那科慢走丝设备代理商，期待您的浏览

慢走丝设备怎么样，好不好？进口慢走丝设备产品介绍

发那科慢走丝设备代理商。进口慢走丝设备产品介绍

苏州发那科慢走丝加工特点，苏州益五机械为您解答；

防电解电源是解决工件“软化层”的有效技术手段。防电解电源采用交变脉冲，平均电压为零，使在工作液中的OH⁻离子电极丝与工件之间处于振荡状态，不趋向工件和电极丝，防止工件材料的氧化。

采用防电解电源进行电火花线切割加工，可使表面变质层控制在1μm以下，避免硬质合金材料中钴的析出溶解，保证硬质合金模具的寿命。

更多关于日本发那科慢走丝设备的相关信息您还可以登录苏州益五机械官网进行查看或来电咨询，进口慢走丝设备产品介绍

苏州市益五机械科技有限公司专注技术创新和产品研发，发展规模团队不断壮大。一批专业的技术团队，是实现企业战略目标的基础，是企业持续发展的动力。公司业务范围主要包括：型材加工中心，摩擦焊，慢走丝，钻攻等。公司奉行顾客至上、质量为本的经营宗旨，深受客户好评。公司力求为客户提供全数良好服务，我们相信诚实正直、开拓进取地为公司发展做正确的事情，将为公司和个人带来共同的利益和进步。经过几年的发展，已成为型材加工中心，摩擦焊，慢走丝，钻攻行业出名企业。