

AC Cut VS 900+

# 电极丝解决方案 提高生产力



AC Cut VS 900+

# 提高生产力和降低成本的理想解决方案

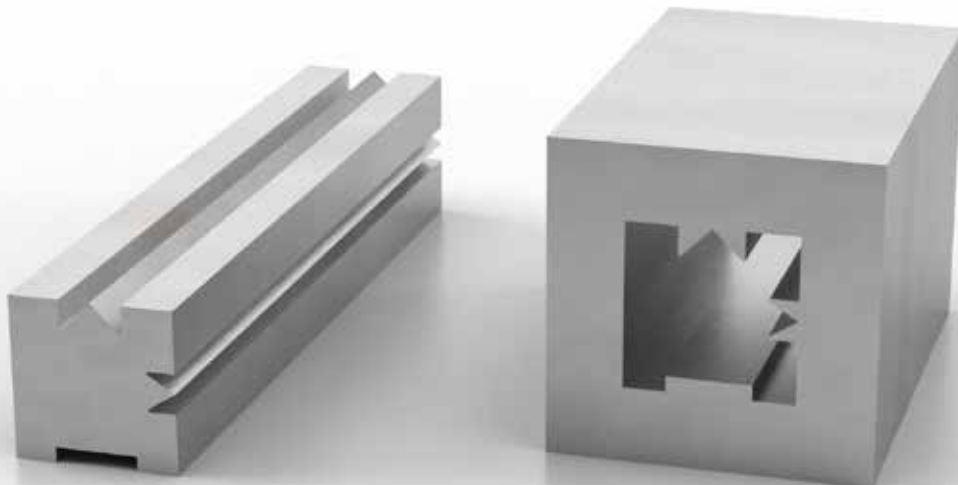
通过特别为GF加工方案开发的镀锌黄铜丝有效提高了生产力。AgieCharmilles CUT系列慢走丝线切割机结合为AC Cut VS 900+电极丝特别优化的切割技术提高了切割速度和降低生产成本，并充分发挥机床潜力。为体现AC Cut VS 900+电极丝对提高生产力的积极作用，在以下条件进行比较测试，比较镀锌与黄铜电极丝。

## 测试条件和记录

工件材质	钢 1.2379/ X153CrMoV12
工件高度	50 mm
工件几何	M凸模（见图）
工件粗糙度	Ra 0.24 $\mu\text{m}$
冲洗条件	上下间隙5 mm
机床	CUT C 350/600 CUT E 350/600 CUT P 350/550/800/1250

## 假设的成本计算条件

总固定成本	30 €
一台机床一小时	
机床利用率	每天8小时 每周5天 每年48周



## 比较测试

○ AC Brass 900  
Ø0.25 mm

○ AC Cut VS 900+  
Ø0.25 mm

优于黄铜丝



零件生产  
(单机每年)

937  
工件



1252  
工件

+34%



成本, 含电极丝  
(单件)

65.56



50.22

-23%



加工时间  
(单件)

123  
分钟



92  
分钟

-24%



电极丝长度  
(单件)

1218  
米



778  
米

-35%



电极丝成本  
(单件)

4.06



4.22

+4%

## 规格

	Ø0.20	Ø0.25	Ø0.30	包装
K 125 (4 kg)	•	•	•	4 卷
K 160 (8 kg)	•	•	•	2 卷
K 200 (16 kg)	•	•	•	1 卷
K 250 (25 kg)	•	•	•	1 卷
JP 5 (5 kg)	•	•	•	4 卷
JP 10 (10 kg)	•	•	•	2 卷
JP 15 (20 kg)	•	•	•	1 卷

Ø in mm

### 技术参数

镀锌	β 和 γ 扩散性特殊合金镀层
导电率	22% IACS
延伸率	> 1%
抗拉强度	800 N/mm <sup>2</sup>
材质	黄铜CuZn37 / CuZn40

### AC Cut VS 900 +

是替代黄铜电极丝和降低生产成本的理想方案



## 概览

创新的高速铣削和专有的主轴技术、领先的放电加工及独特的激光加工技术，结合智能自动化系统，使用户保持高效生产，获得更高的收益。GF加工方案全方位的客户服务体系，同时为您提供全面的整体解决方案。

## 联系方式

上海市外高桥自由贸易试验区

富特东三路526号4幢C座

Tel: +86(0)21 5868 5000

Fax:+86(0)21 5868 0020

北京市顺义区马坡镇坤安路1号

Tel: +86(0)10 6460 6822

Fax:+86(0)10 6460 6829

东莞松山湖高新技术产业开发区

南山路1号中集智谷1403栋

Tel: +86(0)769 2165 2200

Fax:+86(0)769 2289 2825

成都市龙泉驿区车城东七路699号

(成都航院博学楼一层)

Tel: +86(0)28 8782 7076

Fax:+86(0)28 8782 7031

[www.gfms.com](http://www.gfms.com)



官方微信扫一扫  
更多信息早知道

