

概览

创新的高速铣削和专有的主轴技术、领先的放电加工、增材制造技术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。

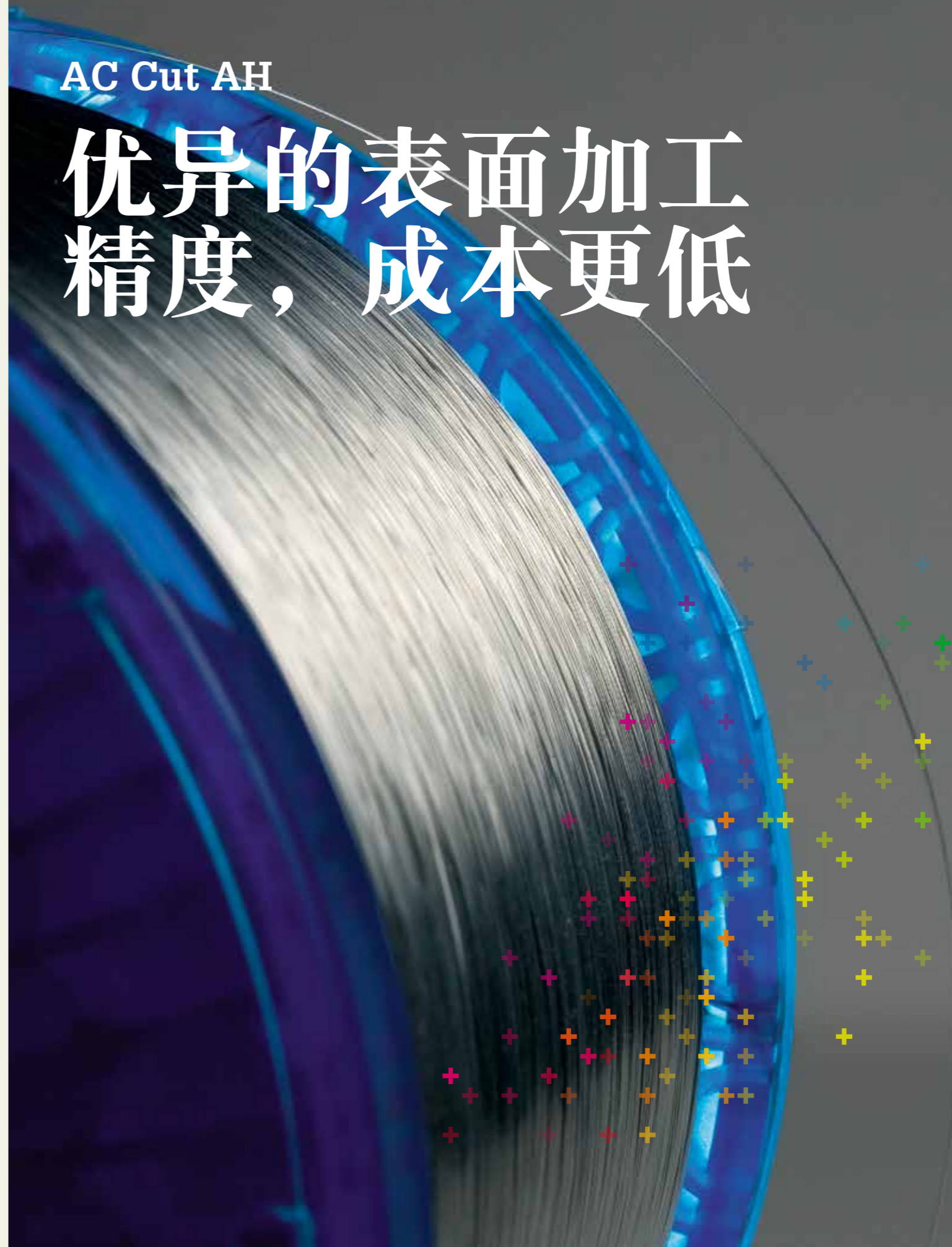
259. 806. 432 - GB



© GF Machining Solutions Management SA, 2016
此资料中的技术数据和描述并非固定不变，
因此设计和规格如有变化，恕不另行通知。

AC Cut AH

优异的表面加工 精度，成本更低



AC Cut AH

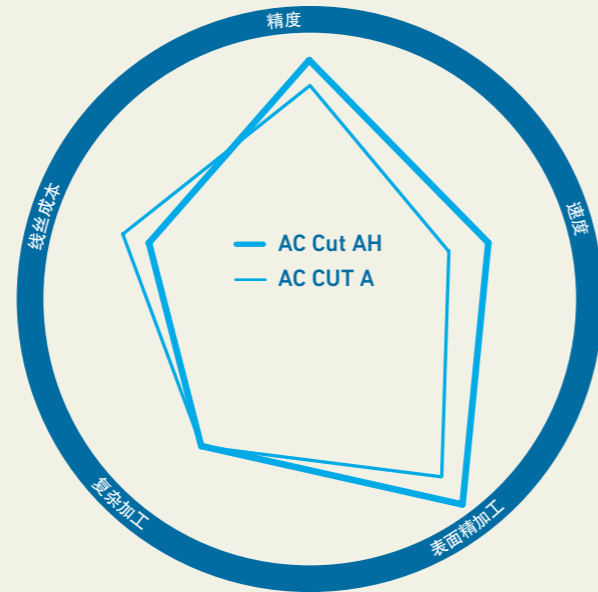
镀锌合金黄铜丝

实现完美的工件表面质量降低 20% 的生产成本

质量

AC Cut AH | 高品质电镀黄铜丝

- 更好的表面粗糙性 0.05 μm
- 完美的表面均匀性
- 达到最高几何尺寸精度和零件平行度
- 工件加工成本降低 20%
- 专为 GF Machining Solutions 机床开发的电极丝
- 与 AC Cut A 技术 100% 兼容



特性

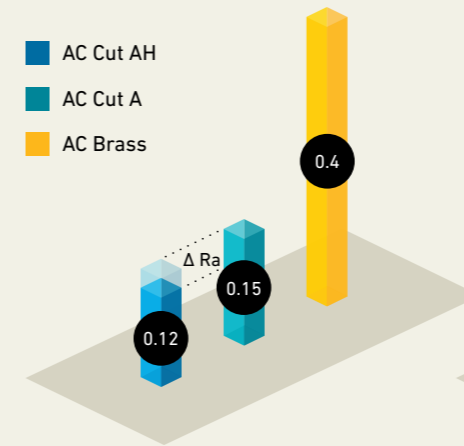
材料	涂层	电阻	延伸率	导电率
黄铜	专用合金材料	900 N/mm ²	2%	21% IACS

包装

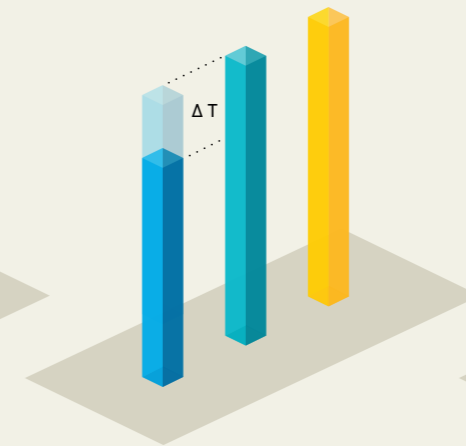
	Ø0.07 mm	Ø0.10 mm	Ø0.15 mm	Ø0.20 mm	Ø0.25 mm	Ø0.30 mm	线轴/包装
K 100	x	x					1
K 125		x	x	x	x		4
K 160 (8 kg)			x	x	x		2
K 200 (16 kg)				x	x	x	1
K 250 (25 kg)					x	x	1
JP 5 (5 kg)			x	x	x		4
JP 10 (10 kg)				x	x	x	2
JP 15 (20 kg)				x	x	x	1



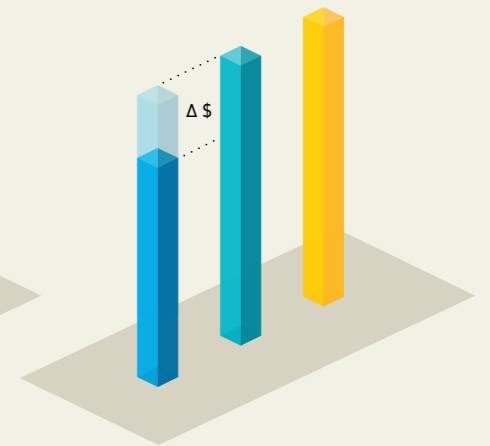
表面粗糙度 ($\mu\text{m Ra}$)



加工时间 (分钟)

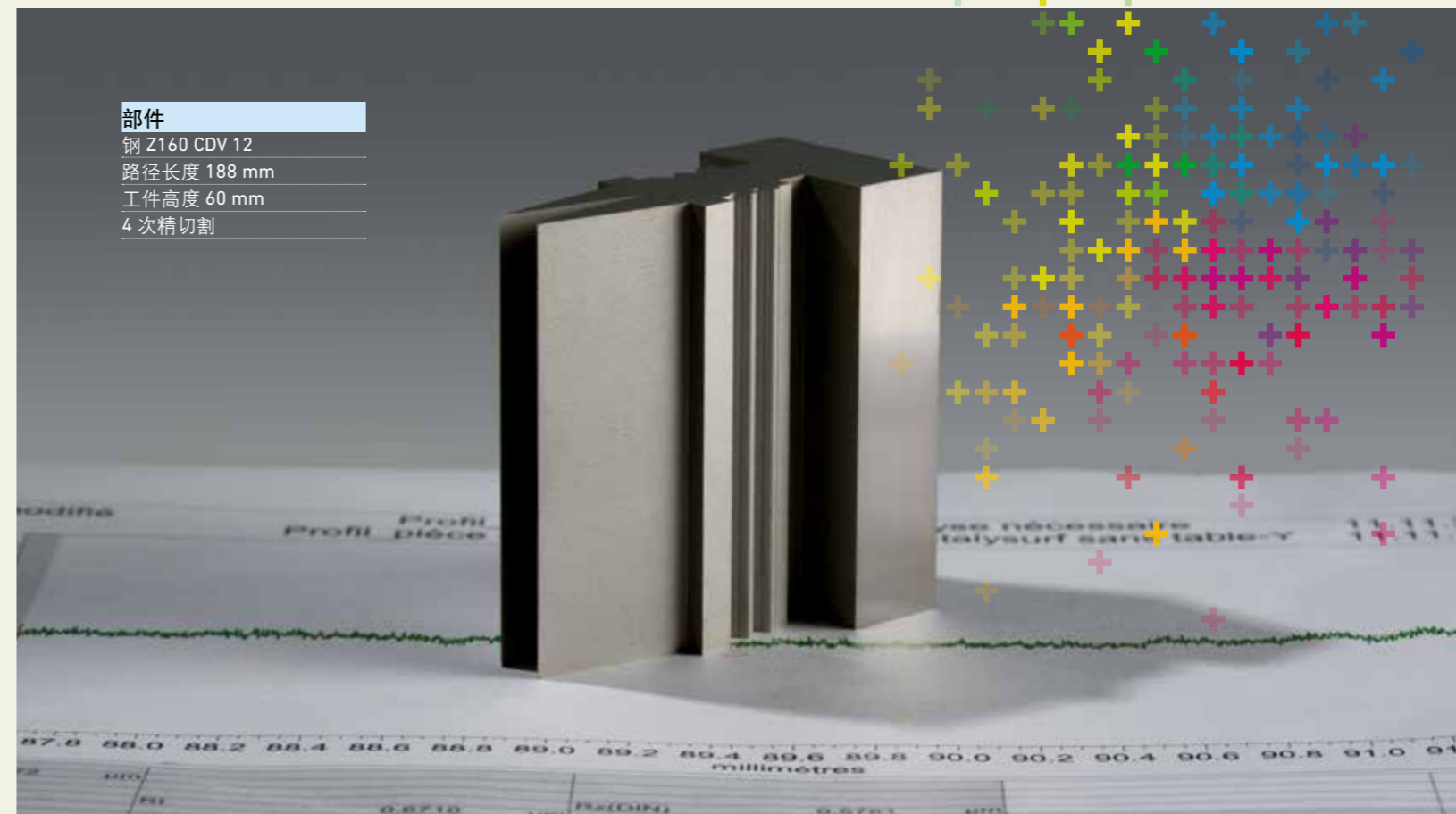


工件成本 (\$)



比较测试

	AC 铜 900	AC CUT A	AC Cut AH	提升/AC Cut A
粗加工时间	2 h 27	2 h 13	1 h 46	20 %
4次精切割总需时间	5 h 34	5 h 32	4 h 33	18 %
最后粗糙性Ra (μm)	0.4	0.15	0.12	
线丝重量 (kg)	1.337	1.320	1.100	
线丝成本(\$)	11.2	17.3	12.6	
工件成本(\$)	233.00	238.00	181.00	18 %



部件

钢 Z160 CDV 12
 路径长度 188 mm
 工件高度 60 mm
 4 次精切割