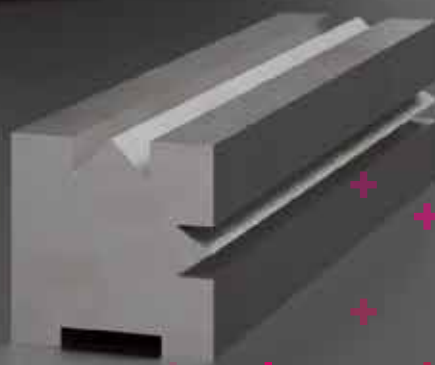


AC Cut VL 900

打开高生产力之门



AC Cut VL 900

降低成本和提高生产力的第一步

比较测试



AC Brass 900
Ø0.25 mm



AC Cut VL 900
Ø0.25 mm

优于黄铜丝



零件生产
(单机每年)

1219
工件



1396
工件

+15%



成本, 含电极丝
(单件)

47.30



41.30

-13%

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 µm
冲洗条件	最小间隙
机床	CUT C/E/P系列

假设的成本计算条件

一台机床一小时的总固定成本	30 €
机床利用率	8小时/天, 5天/周, 48周/年

规格

	Ø0.20	Ø0.25	Ø0.30	包装
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

技术参数

涂层	γ 扩散性特殊合金镀层
导电率	23% IACS
延伸率	> 1%
抗拉强度	900 N/mm ²
材质	黄铜CuZn37



www.gfms.com

+GF+