

<<电火花加工技术>>

图书基本信息

书名：<<电火花加工技术>>

13位ISBN编号：9787040301199

10位ISBN编号：7040301199

出版时间：2010-8

出版时间：高等教育出版社

作者：浙江省教育厅职成教教研室组 编

页数：150

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<电火花加工技术>>

内容概要

《数控技术应用专业课程改革成果教材：电火花加工技术》是根据“以能力为本位，以就业为导向”的职业教育方针，贯彻“浙江省职业教育六项行动计划”的有关精神，参考了有关的国家职业标准和行业职业技能鉴定规范，结合浙江省职成教教研室编制的电火花加工技术课程标准，总结多年教学经验编写而成的全新教材。

全书内容共分四个项目，项目一介绍简单件线切割加工；项目二介绍核桃钳制作；项目三介绍福娃冷冲模制作；项目四介绍CA20慢走丝线切割加工。

项目内容由浅入深，任务由单一至综合。

<<电火花加工技术>>

书籍目录

项目一 简单件线切割加工 任务一 刀夹凹槽线切割加工 任务二 成形车刀刀片线切割加工 任务三 紫铜电极线切割加工 任务四 角度样板线切割加工 项目二 核桃钳制作 任务一 钳身（一）、钳身（二）线切割加工 任务二 钳身（一）电火花加工 任务三 钳身（二）电火花加工 任务四 核桃钳组装 项目三 福娃冷冲模制作 任务一 凹模线切割加工 任务二 凸模线切割加工 任务三 卸料板线切割加工 任务四 凸模固定板线切割加工 任务五 福娃冷冲模装配 项目四 CA20慢走丝线切割加工 任务 齿轮模具型腔慢走丝线切割加工

<<电火花加工技术>>

章节摘录

电极丝松紧。

电极丝过紧，超过弹性变形的极限，由于频繁地往复弯曲、摩擦，加上放电时受骤冷骤热交替的影响，易发生疲劳断丝；电极丝过松，由于其延展性，在切割厚工件时，钼丝的跨距较大，除振幅较大以外，还会在加工过程中受放电压力的作用而弯曲变形，导致钼丝切割轨迹会落后并偏离工件轮廓，即出现加工滞后现象，造成较大的形状误差与尺寸误差。

严重的情况下，钼丝快速移动时易跳出导轮槽，被卡断或被拉断。

所以，钼丝过松的情况下，应采取紧丝措施。

一般当张紧滑块逐渐滑到最左端时，就需紧丝。

还需注意的是，在切割加工时，为了减小丝的振幅，应使上喷嘴尽量与工件靠近。

若机床配有限幅器，在切割无锥度工件时，可安装使用，有利于提高工件的尺寸精度和表面质量。

走丝速度。

新型的线切割机床均可调整电极丝的走丝速度。

走丝速度的提高，在一定范围内也可以提高加工速度，有助于电极丝把工作液带入较大厚度的工件放电间隙中，有利于电蚀产物的排除和放电加工的稳定性。

但走丝速度过高，会使电极丝的抖动加剧，降低加工精度和切割速度，表面粗糙度也会变大。

所以，走丝速度一般应小于 11m/s 。

3.导轮 电极丝运动的位置主要由导轮决定，如果导轮有径向跳动或轴向窜动，电极丝就会发生抖动。

如果上、下导轮位置不精确，工件加工部位的空间位置精度就有可能降低。

当导轮V形槽因磨损使其圆角半径超过钼丝半径时，就不能保持钼丝的精确位置，使钼丝正反向运动不是靠在同一侧面上，加工表面会产生明显的换向条纹。

同时，由于钼丝的振动，脉冲利用率降低，导致切缝变宽。

所以，应保证导轮的位置精度，以提高切割过程中的各加工工艺指标。

机床运行一定时间后，应及时更换导轮和导轮轴承。

4.工作液 工作液是保证线切割加工正常放电的介质，如乳化油水溶液。

线切割加工工作液的基本性能、分类及配制原则如下。

.....

<<电火花加工技术>>

编辑推荐

《数控技术应用专业课程改革成果教材：电火花加工技术》通俗易懂、叙述清晰、可操作性强，适合中等职业学校数控、模具专业师生及从事电火花加工技术工作的相关技术人员使用，也可作为电火花加工技术培训班的培训教材。

<<电火花加工技术>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>