

<<数控电火花线切割加工技术>>

图书基本信息

书名：<<数控电火花线切割加工技术>>

13位ISBN编号：9787560314402

10位ISBN编号：7560314406

出版时间：2000-2-1

出版时间：哈尔滨工业大学出版社

作者：刘晋春,张学仁

页数：313

字数：487000

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>

<<数控电火花线切割加工技术>>

内容概要

为了适应我国工业技术飞速发展的新形势，满足大专院校学生及从事线切割工程技术人员的需求，哈尔滨工业大学工程训练中心的教师和工程技术人员在多年教学和科研实践经验的基础上编写了《数控电火花线切割加工技术》一书。

其内容包括：数控电火花线切割原理；电火花线切割机床；线切割编程；线切割微机编程；语言式线切割微机编程；YH绘图式线切割微机编程；CAXA绘图式线切割微机编程；美国ESPRIT低速走丝绘图式线切割微机编程软件的特点及应用；线切割控制；电火花线切割脉冲电源；电火花线切割工艺；电火花线切割机床的精度检验方法。

本书既可作为大专院校相关专业的教材，又可作为线切割技术培训班的教材，也可作为从事线切割的工程技术人员和工人的自学参考书。

<<数控电火花线切割加工技术>>

书籍目录

第一章 数控电火花线切割加工原理 1.1 电火花线切割加工放电基本原理 1.2 电火花线切割加工走丝原理 1.3 X、Y坐标工作台运动原理 1.4 电火花线切割加工的特点和分类 1.5 主要名词术语 1.6 电火花线切割加工的安全技术规程 1.7 电火花线切割机床的使用规则及维护保养方法第二章 电火花线切割机床 2.1 数控电火花线切割机床的型号及主要技术参数 2.2 X、Y坐标工作台 2.3 储丝走丝部件的结构 2.4 丝架、导轮部件的结构 2.5 工作液系统 2.6 换向断高频、走丝换向调节及超程保险 2.7 进电方式第三章 线切割编程 3.1 线切割基本编程方法 3.2 编程常用的数学基础 3.3 典型化编程法 3.4 用&-3900PV可编程计算器辅助手工编程第四章 语言式线切割微机编程 4.1 圆、线图形编程部分 4.2 渐开线齿轮编程部分 4.3 非圆曲线编程部分第五章 YH绘图式线切割微机编程实例 5.1 YH绘图式微机编程的特点及用户界面 5.2 点、直线和圆的输入绘图 5.3 YH绘图式线切割微机编程实例第六章 CAXA线切割V2绘图式微机编程 6.1 CAXA线切割v2的特点、基本功能及用户界面 6.2 点、圆和直线输入方法 6.3 CAXA线切割V2编程实例第七章 美国ESPR1T低速走丝绘图式线切割微机编程软件的特点及应用 7.1 ESPR1T数控线切割微机编程软件的特点 7.2 美国ESPR1P低速走丝线切割微机编程软件的用户界面 7.3 ESP1T线切割微机编程实例第八章 线切割控制 8.1 逐点比较法控制原理 8.2 控制框图 8.3 典型控制器电路分析第九章 电火花线切割脉冲电源 9.1 对脉冲电源的要求及脉冲电源的基本组成 9.2 典型脉冲电源电路分析 9.3 脉冲电源的测试与常见故障第十章 电火花线切割工艺 10.1 电火花线切割加工的步骤及要求 10.2 常用夹具及工件的正确装夹方法 10.3 线切割工作液对工艺指标的影响 10.4 电极丝对线切割工艺性能的影响 10.5 穿丝孔加工及其影响 10.6 线切割工艺参数的选择 10.7 电火花线切割加工产生废品的原因及预防方法 10.8 电火花线切割加工的某些工艺技巧第十一章 电火花线切割机床的精度检验方法 11.1 常用量具 11.2 机床精度检验 11.3 机床数控精度检验 11.4 工作精度参考文献

<<数控电火花线切割加工技术>>

编辑推荐

《数控电火花线切割加工技术(第3版)》由哈尔滨工业大学出版社出版。

<<数控电火花线切割加工技术>>

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>