

<<数控机床技能操作实训>>

图书基本信息

书名：<<数控机床技能操作实训>>

13位ISBN编号：9787564027308

10位ISBN编号：7564027304

出版时间：2009-8

出版时间：北京理工大学出版社

作者：董跃平等著

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>

<<数控机床技能操作实训>>

内容概要

《21世纪高等职业教育精品课示范性规划教材·数控机床技能操作实训》从线切割加工的技能培训入手,按照数控线切割操作员考证要求,针对高职学生线切割技能训练,从机床的使用、线切割零件加工工艺的特点、编程知识出发,介绍了数控线切割的工艺方法和编程技术,并结合实际应用,对电参数提出了确切的参考意见。

全书分成九个训练课题,课题间相互独立,由浅入深,由易到难,层层深入。

每个课题都有应用举例和训练题,举例典型、实用,训练题目标明确、合理。

通过《21世纪高等职业教育精品课示范性规划教材·数控机床技能操作实训》学习,能帮助较快地掌握生产第一线加工工艺设计与实施、程序编制及操作等技能,并获得相应技能证书。

《21世纪高等职业教育精品课示范性规划教材·数控机床技能操作实训》可用于高职高专院校机电类专业实践教学,亦可用于行业培训。

<<数控机床技能操作实训>>

书籍目录

课题一 线切割机床的基本操作1.1 线切割机床的工作原理及其组成1.1.1 线切割机床的工作原理1.1.2 线切割机床的组成1.2 线切割机床的操作步骤1.2.1 安装工件1.2.2 电极丝的安装与位置调整1.2.3 编制线切割数控加工程序并输入系统1.2.4 调整加工参数及切割速度1.2.5 试切1.3 线切割机床的维护与保养1.4 断丝处理1.5 思考题

课题二 线切割加工的程序编制2.1 线切割机床的3B程序指令2.2 偏移补偿问题2.3 应用举例2.4 ISO代码数控程序编制2.5 训练题

课题三 切割加工训练（一）外轮廓零件加工3.1 外轮廓零件切割特点3.2 应用举例3.3 训练题

课题四 切割加工训练（二）型腔零件加工4.1 穿丝孔的设置4.2 应用举例4.3 训练题

课题五 切割加工训练（三）有锥度的零件加工5.1 有锥度加工的零件切割特点5.2 应用举例5.2.1 固定锥度数控加工编程5.2.2 变锥度切割加工编程5.3 训练题

课题六 切割加工训练（四）难装夹零件的加工6.1 戟的线切割加工6.1.1 零件图6.1.2 加工工艺分析6.1.3 钼丝起始点的确定操作6.1.4 线切割加工程序6.2 大钩子的线切割加工6.2.1 零件图6.2.2 加工工艺路线6.2.3 线切割加工分析与规划6.2.4 电参数的选择6.2.5 程序编制6.2.6 检验6.3 训练题

课题七 CAXA自动编程7.1 CAXA线切割XP概述7.2 线切割操作7.2.1 轨迹与数控加工程序的生成7.2.2 程序传输7.3 应用举例7.3.1 工艺分析7.3.2 加工程序7.3.3 加工操作7.4 训练题

课题八 慢走丝线切割加工8.1 慢走丝线切割加工的特点8.2 慢走丝线切割加工的程序举例8.2.1 工艺分析8.2.2 线切割参数确定8.2.3 加工程序8.3 训练题

课题九 线切割操作员考证9.1 线切割机床操作工考试大纲标准及内容9.1.1 考证条件9.1.2 考核大纲9.2 线切割机床操作工考证样题9.2.1 理论试题9.2.2 操作题知识扩展 YH线切割控制系统一、系统简介二、控制屏幕简介三、系统操作过程四、系统功能使用五、加工程序手工编制六、加工程序自动编制（一）YH系统功能简介（二）YH系统图标命令及菜单功能（三）自动编程参考文献

<<数控机床技能操作实训>>

章节摘录

知识扩展YH线切割控制系统 一、系统简介 YH线切割控制系统是采用先进的计算机图形和数控技术，集控制、编程为一体的快走丝线切割高级编程控制系统。

1. YH系统特点 上下异形面、大锥度工件加工。
锥度切割可达 90° ($\pm 45^\circ$ 斜度)，可任意变锥切割，并具有导轮切点偏移的实时补偿，理论上补偿精度可达 $69\mu\text{m}$ 。

双CPU结构，编程控制一体化，加工时可以同机编程。

放电状态波形显示，自动跟踪无须变频调节。

国际标准ISO代码方式控制。

加工轨迹实时跟踪显示，工件轮廓三维造型。

独树一帜的屏幕控制台方式，全部操作均用鼠标器实现，方便直观（可配置多媒体触摸屏）。

现场数据停电记忆，上电恢复，无须维护。

配以国内一流的YH绘图式线切割编程系统。

2. 基本硬件环境 486以上IBMPC或兼容机，单或双软驱，VGA彩显（或VGA单显），4M以上内存，鼠标器（MOUSESYSTEM模式）。

3. 电子盘及控制板安装 系统提供三块电路板：电子盘，主控制板及光耦接口板。
将电子盘、主控板、接口板分别插入主机扩展槽内，接口板的各种信号由DB25和DB15两插座引出。

4. 系统启动 开启主机电源，电子盘将自动引导DOS系统。

系统启动后，电子盘为D盘，C盘为RAM盘。

（配置硬盘的系统，驱动器号顺序后移） 警告：电子盘上不得随意擦、写文件，更不能将数据保存到电子盘，否则，可能会造成系统瘫痪。

系统启动后，自动进入YH系统界面，界面如图1所示。

注：若系统长期不用，或电路板、芯片插拔后，启动时屏幕上会出现如下提示：

RAMDISKERRORFINDED！

DOYOUWANTTORESETTHEDISK（ALLDATAINRAMWILLLOST）.9（Y/N） 此时，只要按“Y”键，系统就可自动恢复。

鼠标器上最左边的键命名为命令键。

.....

<<数控机床技能操作实训>>

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>