

<<电切削加工基本技能>>

图书基本信息

书名：<<电切削加工基本技能>>

13位ISBN编号：9787504580276

10位ISBN编号：7504580279

出版时间：2009-8

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：李明 主编

页数：178

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>

## <<电切削加工基本技能>>

### 前言

职业技能培训是提高劳动者知识与技能水平、增强劳动者就业能力的有效措施。

职业技能短期培训，能够在短期内使受培训者掌握一门技能，达到上岗要求，顺利实现就业。

为了适应开展职业技能短期培训的需要，促进短期培训向规范化发展，提高培训质量，中国劳动社会保障出版社组织编写了职业技能短期培训系列教材，涉及二产和三产百余种职业（工种）。

在组织编写教材的过程中，以相应职业（工种）的国家职业标准和岗位要求为依据，并力求使教材具有以下特点：

**短。**  
教材适合15～30天的短期培训，在较短的时间内，让受培训者掌握一种技能，从而实现就业。

**薄。**  
教材厚度薄，字数一般在10万字左右。

教材中只讲述必要的知识和技能，不详细介绍有关的理论，避免多而全，强调有用和实用，从而将最有效的技能传授给受培训者。

**易。**  
内容通俗，图文并茂，容易学习和掌握。

教材以技能操作和技能培养为主线，用图文相结合的方式，通过实例，一步步地介绍各项操作技能，便于学习、理解和对照操作。

这套教材适合于各级各类职业学校、职业培训机构在开展职业技能短期培训时使用。欢迎职业学校、培训机构和读者对教材中存在的不足之处提出宝贵意见和建议。

## <<电切削加工基本技能>>

### 内容概要

本书主要介绍线切割加工和电火花加工基本技能。

主要内容包括线切割加工的原理，线切割机床基本结构与操作，线切割3B和ISO代码手工编程，CAXA线切割V2软件计算机编程，线切割加工工艺及技能训练，以及电火花加工的原理、加工工艺及安全技术规程等。

本书内容简单，易于理解，重在技能培养，每个操作环节都安排相应的技能训练，循序渐进，操作性强。

另外，学员在学习本书之前，还需补充学习机械识图、机械加工等基础知识，以便更好地理解相关内容，掌握电切削加工操作技能。

本书由李明主编，严金荣参编；沈剑峰审稿。

## <<电切削加工基本技能>>

### 书籍目录

第一单元 电火花线切割加工入门知识 模块一 电火花线切割加工原理、特点及应用 模块二 电火花线切割机床基本结构与操作技能训练 模块三 电火花线切割机床的使用规则及维护与保养方法 模块四 电火花线切割加工常用量具及其使用第二单元 线切割编程 模块一 3B代码的手工编程 模块二 ISO代码的手工编程 模块三 加工程序在机床控制器面板上的输入及技能训练第三单元 CAXA线切割V2软件计算机编程 模块一 CAXA线切割V2软件 模块二 数控线切割自动编程基础 模块三 轨迹生成、代码生成、代码传输与后置设置第四单元 电火花线切割加工工艺及技能训练 模块一 电火花线切割加工的步骤及要求 模块二 电极丝对线切割工艺指标的影响及其操作 模块三 穿丝孔对线切割工艺的影响及加工 模块四 工件的装夹与找正 模块五 电极丝与工件相对位置的确定 模块六 工作液对工艺指标的影响及配制 模块七 线切割加工电参数对工艺指标的影响及调节 模块八 线切割加工实例第五单元 电火花加工 模块一 电火花加工入门知识 模块二 工具电极、工件的安装与校正 模块三 工件与电极相对位置的确定方法 模块四 电火花加工电参数的选用 模块五 电火花加工安全技术规程

## <<电切削加工基本技能>>

### 章节摘录

模块一 电火花线切割加工原理、特点及应用 培训目标： 了解电火花线切割加工的原理、特点及应用。

一、电火花线切割加工的原理 电火花线切割加工的原理是利用移动的细金属导线（直径为0.02~0.3mm的钼丝或黄铜丝）作为工具电极，在细金属导线与工件间施加脉冲电流，产生火花放电，利用放电通道内的瞬时高温（10000~12000℃）来蚀除材料，从而实现工件的切割，如图1-2所示。

二、电火花线切割加工的特点 1.不需制造专用成型电极，工件毛坯的预加工量少（一般只需加工穿丝孔），缩短了生产准备时间，降低了成本。

2.电极丝直径较细（0.02~0.3mm），与工件不直接接触，没有机械加工的切削力，因此可以方便地加工具有微细异形孔、窄缝等刚度较低的工件。

3.只对工件材料进行平面图形加工（俗称“套料”加工），提高材料的利用率，尤其是贵重金属材料的利用率。

4.由于极性效应，电极丝的单位损耗较少，对加工面积不大的工件的加工精度影响较小。慢走丝电火花线切割加工时由于电极丝是一次性使用，对加工精度影响更小。

.....

## <<电切削加工基本技能>>

### 编辑推荐

《电切削加工基本技能》：人力资源和社会保障部职业能力建设司推荐 全国职业培训推荐教材，人力资源和社会保障部教材办公室评审通过，适合于职业技能短期培训使用 推荐使用对象：农村进城务工人员，就业与再就业人员，在职人员 社区服务类 美容与保健类 餐饮酒店类 制造与修理类 服装制作类 建筑与装饰类 商业服务类 文秘计算机类 专项职业能力考核反培训类

<<电切削加工基本技能>>

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>