

<<电加工项目教程>>

图书基本信息

书名：<<电加工项目教程>>

13位ISBN编号：9787560953779

10位ISBN编号：7560953778

出版时间：2009-6

出版时间：华中科技大学出版社

作者：韩喜峰 编

页数：192

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>

<<电加工项目教程>>

前言

世界职业教育发展的经验和我国职业教育发展的历程都表明，职业教育是提高国家核心竞争力的要素。

职业教育这一重要作用和地位，主要体现在两个方面。

其一，职业教育承载着满足社会对人才需求的重任，培养为社会直接创造价值的高素质劳动者和专门人才的教育模式。

职业教育既是经济发展的需要，又是促进劳动就业的需要。

其二，职业教育还承载着满足个性需求的重任，是促进以形象思维为主的具有另类智力特点的青少年成才的教育模式。

职业教育既是保证教育公平的需要，又是教育协调发展的需要。

职业教育不仅有着自己的特定目标——满足社会经济发展的人才需求以及与之相关的就业需求，而且有着自己的特殊规律——促进不同智力群体的个性发展以及与之相关的智力开发。

<<电加工项目教程>>

内容概要

《电加工项目教程》以零件的数控快走丝电火花线切割加工工作过程为主线进行编写。全书共分五个项目，三个附录。

项目一为电火花原理及应用；项目二为数控快走丝电火花线切割（一）；项目三为数控快走丝电火花线切割（二）；项目四为程序编制；项目五为数控电火花成型机床的加工操作方法；附录一为线切割安全操作规程；附录二为线切割机床日常保养知识；附录三为电火花机床的安全操作规程及机床保养。

《电加工项目教程》每一项目都设置了目标明确、操作性强的具体任务，并在完成任务的过程中插入理论知识，基本上做到理论与实践相结合。

《电加工项目教程》可作为数控技术应用专业、模具设计及制造专业、机电一体化专业的中等职业教育教材，也可作为从事数控电加工机床工作的工程技术人员参考书及数控电加工机床短期培训用书。

<<电加工项目教程>>

书籍目录

项目一 电火花原理及其应用任务1-1 电火花加工的原理任务1-2 电火花加工的特点任务1-3 电火花加工机床的类型任务1-4 电火花加工的应用项目二 数控快走丝电火花线切割(一)任务2-1 数控快走丝电火花线切割工作原理任务2-2 认识数控快走丝电火花线切割机床任务2-3 认识走丝机构任务2-4 上丝及穿丝操作任务2-5 认识线切割工作台任务2-6 装夹和找正工件任务2-7 电极丝的垂直校正任务2-8 电极丝的定位任务2-9 机床的电气控制项目三 数控快走丝电火花线切割(二)任务3-1 制定数控线切割加工工艺过程任务3-2 线切割加工的工艺准备任务3-3 线切割加工工艺路线的选择任务3-4 电火花线切割加工综合实例任务3-5 电参数对加工的影响项目四 程序编制任务4-1 3B代码的格式任务4-2 3B代码编程方法任务4-3 3B代码编程范例任务4-4 G代码格式任务4-5 G代码常用指令的编程方法任务4-6 认识CAXA线切割软件任务4-7 CAXA线切割绘图任务4-8 加工轨迹生成与仿真任务4-9 加工程序生成及传输项目五 数控电火花成型机床的加工操作方法任务5-1 认识数控电火花成型机床任务5-2 工件的装夹任务5-3 工件的校正任务5-4 电极的装夹任务5-5 电极的校正任务5-6 电极的定位任务5-7 机床的操作任务5-8 数控电火花成型机床的加工工艺任务5-9 数控电火花成型加工的G代码编程任务5-10 数控电火花成型加工编程附录附录1 线切割安全操作规程附录2 线切割机床日常保养知识附录3 电火花机床的安全操作规程及机床保养

<<电加工项目教程>>

章节摘录

手动操作时，首先让电极丝在x轴（或y轴）方向与孔壁接触，找第一个边，记下手轮刻度值；然后返回，向相反方向的对面孔壁接触，找到第二个边，观察手轮刻度值，计算距离。再返回到两壁距离一半的位置，接着在另一轴方向上进行上述操作，电极丝就可到达孔的中心。上述过程可归纳为“左右碰壁回一半，前后碰壁退一半”。

另外，对于有些数控功能较强的线切割机床常采用自动找中心的办法。

所谓自动找中心，就是让电极丝在工件孔的中心自动定位。

此法是根据电极丝与工件的短路信号，来确定电极丝的中心位置。

定中心通常使用数控系统“自动定中心”的功能来完成。

与手动找边类似，关闭高频电源，启动走丝，把“加工、对中心”开关置于“对中心”位置，如图2-71所示。

点击菜单的“定中心”按钮，开始自动找中心。

拖板的运动过程与手动操作一样，只不过是找到边后，它自动反向，自动计算，自动回退一半的距离。

即找到中心后就自动结束。

完成了对丝后，电极丝也就位于起丝点上了，如果其他工作也准备就绪，调好加工参数，打开走丝机构和工作液泵，就可以启动机床开始加工了。

<<电加工项目教程>>

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>