

图书基本信息

书名：<<电加工编程与操作（任务驱动模式）>>

13位ISBN编号：9787111426295

10位ISBN编号：7111426290

出版时间：2013-7-25

出版时间：机械工业出版社

作者：林涛,谭成智

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>

内容概要

《电加工编程与操作（任务驱动模式）》根据模具设计与制造专业的岗位要求、工作流程以及职业技能标准，结合编者长期在生产第一线、教学课堂、实习工厂积累的经验，采用任务驱动模式精心编写而成。

全收分上、下两篇，共14个单元。

上篇为电火花线切割加工，主要介绍了数控电火花线切割加工概述，线切割加工工艺流程与安全生产，线切割机床电极丝的安装，线切割机床的加工准备，影响线切割加工工艺指标的因素，3B指令编程和ISO代码编程等；下篇为电火花成形技术，主要介绍了电火花成形机床，电极设计与制造，工件、电极的装夹与校正和电加工参数的选择等。

《电加工编程与操作（任务驱动模式）》可作为模具设计与制造专业教材，供各类技工院校、职业技术学院模具专业师生使用，也可作为国家高技能人才培养用书，同时可供相关工程技术人员参考。

书籍目录

前言

上篇 电火花线切割加工

单元1数控电火花线切割加工概述2

任务1认识冬庆DK7732型数控快走丝线切割机床2

任务2了解数控电火花线切割加工的基本原理及其应用5

单元2线切割加工工艺流程与安全生产11

任务1了解电火花线切割加工的主要工艺指标11

任务2了解电火花线切割机床安全操作规范及维护保养15

单元3线切割机床电极丝的安装20

任务1储丝筒上丝20

任务2穿丝22

任务3校正电极丝的垂直度27

单元4线切割机床的加工准备32

任务1工件的装夹及找正32

任务2电极丝相对于工件的定位37

单元5影响线切割加工工艺指标的因素42

任务1配置线切割工作液42

任务2了解电极丝对线切割工艺性能的影响46

任务3了解工件自身对线切割工艺性能的影响51

任务4了解电加工参数对工艺指标的影响53

单元6 3B指令编程61

任务1认识3B程序格式61

任务2掌握偏移补偿的概念及应用65

单元7 ISO代码编程72

单元8电火花线切割自动编程简介84

单元9数控电火花线切割的一般加工方法88

任务1切割单个形状零件88

任务2切割复合模零件93

任务3切割锥度95

任务4加工上、下异形工件98

下篇 电火花成形技术

单元10电火花成形机床104

任务1认识电火花成形机床104

任务2电火花成形机床安全操作规程及维护保养120

单元11电极设计与制造124

单元12工件、电极的装夹与校正132

任务1工件的装夹与校正132

任务2电极的装夹与校正135

任务3电极与工件的定位139

单元13电加工参数的选择146

单元14电火花加工的应用156

任务1断入工件丝锥的电火花加工156

任务2单电极法电火花型腔加工161

任务3单电极平动法电火花型腔加工166

任务4多电极更换法电火花型腔加工171

参考文献176

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>