

<<电加工>>

图书基本信息

书名：<<电加工>>

13位ISBN编号：9787122022998

10位ISBN编号：7122022994

出版时间：2008-4

出版时间：化学工业出版社

作者：朱根元，於星 著

页数：157

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>>

内容概要

《高职高专“十一五”规划教材：电加工》主要讲授电火花成型加及慢走丝线切割加工的实用操作及编程技术。

主要内容包括：电加工基本理论、电火花成型加工机床操作、慢走丝线切割机床操作等介绍。

书籍目录

第1篇 电火花成型加工第1章 电火花加工原理1.1 电火花技术介绍1.1.1 电火花加工的基本原理1.1.2 脉冲放电过程1.1.3 极性效应1.2 电火花加工工艺中的基本规律1.2.1 影响材料放电腐蚀量的主要因素1.2.2 加工速度和工具电极的损耗速度1.2.3 影响电火花加工精度的主要因素1.3 电火花加工的特点、适用范围及缺点1.3.1 电火花加工的特点、适用范围1.3.2 电火花加工的缺点1.3.3 主要名词术语复习思考题第2章 FORM 20电火花机床2.1 电火花加工机床的结构2.2 电火花加工的安全技术规程2.3 FORM 20电火花机床的维护保养2.4 劳动保护及安全措施2.4.1 工作液2.4.2 防火2.4.3 触电危险复习思考题第3章 工艺参数设定3.1 操作面板3.2 脉冲电源设定3.2.1 伺服控制3.2.2 工作模式 (M) 3.2.3 电极极性 (S) 3.2.4 峰值电流 (P) 3.2.5 脉宽 (A) 3.2.6 停歇 (B) 3.2.7 抬刀 (R) 与加工时间 (U) 3.2.8 保护系统参数选择 %F、%TL、%TR3.2.9 选择放电加工键3.2.10 加工状态3.2.11 异常信号复习思考题第4章 工作液冲洗方式4.1 冲洗4.1.1 混合冲洗 (抬刀) 4.1.2 冲油4.1.3 抽油4.1.4 侧冲4.1.5 组合冲洗4.1.6 冲洗压力调整4.2 工作液系统的操作4.2.1 工作液系统的启动4.2.2 工作液系统的停止复习思考题第5章 机床操作过程第6章 应用及工艺第2篇 慢走丝线切割加工第7章 慢走丝线切割机床第8章 机床操作文件第9章 机床操作过程第10章 编程软件应用第11章 工件编程第12章 机床系统安装和维护附录1 命令词的功能附录2 G代码功能附录3 M功能参考文献

<<电加工>>

编辑推荐

《高职高专“十一五”规划教材：电加工》可以作为高职高专学生的电加工课程教材，也可作为具有中专以上文化程度的技术人员或相关培训机构的培训教材，并可作为相关技术人员的参考资料。

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>