

<<数控电加工操作入门>>

图书基本信息

书名：<<数控电加工操作入门>>

13位ISBN编号：9787122045232

10位ISBN编号：7122045234

出版时间：2009-5

出版时间：化学工业出版社

作者：周燕清 编

页数：325

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>

## <<数控电加工操作入门>>

### 前言

社会的发展和科学技术的进步，尤其是以计算机、信息技术为代表的高新技术的发展，使制造技术的内涵和外延发生了革命性变化。

数控加工技术使机械制造过程发生了显著的变化，特别是数控电加工技术目前在模具、汽配等高精尖制造行业已广泛应用。

虽然近年来国内机械制造行业对数控加工的需求高速增长，但数控技术人才包括数控电加工技术人才严重短缺。

因此该方向已逐渐成为就业市场的热点，随着技师学院、职业技术学院近年来数控专业逐渐扩大招生规模，从事数控学习的学生人数在显著增长，对此项技术培训的需求正在不断增长。

为了适应对电加工技术学习和培训的需要，满足社会对人才的要求，我们组织编写了本书，本书可作为技工学校、职业技术学院数控电加工技术、YH绘图、TCAD绘图培训用书。

本书以电加工机床中使用较普遍的DK7725线切割操作机床、北京阿奇FW线切割机床、北京阿奇SE电火花成型机床为主要介绍对象，由易到难，全面介绍了电加工的基础知识、操作方法、模具零件的加工。

通过学习，可使读者对电加工有一个全面而深刻的了解。

本书内容简明扼要，图文并茂，通俗易懂，并针对每一课题配备了大量的实例。

本书以简单通俗易操作的实例入手，以任务驱动型教学模式为蓝本，在整个编写过程中，编者结合自身的教学特点，把一体化教学的经验贯彻于其中。

全书共六个课题，分别为：数控电加工基础，YH绘图及编程、DK7725线切割机床操作、TCAD绘图及编程、FW高速走丝线切割机床操作、SE电火花成型机床操作。

对三种机床的操作及维护作了系统的介绍和说明。

本书由江苏省常州技师学院周燕清主编。

课题一、课题六由周燕清负责编写，课题二由江苏省常州技师学院丁金晔负责编写，课题三由广东省轻工业技师学院辛少宇负责编写，课题四由江苏省常州技师学院杨亚伟负责编写，课题五由江苏省常州技师学院恽孝震负责编写，书中图例绘制及文本编辑校对由丁金晔负责，江苏省常州技师学院金伟龙审稿。

本书在编写过程中得到了苏州长风有限责任公司李海根工程师，北京阿奇苏州商办谢锋、马翥等工程师的大力帮助，得到江苏省常州技师学院周晓峰、周小伟等的大力支持和热情指导，在此，一并表示衷心感谢！

由于我们水平有限，书中难免存在不足之处，敬请读者给予指正。

## <<数控电加工操作入门>>

### 内容概要

《数控电加工操作入门》以电加工机床中使用较普遍的DK7725线切割机床、北京阿奇FW线切割机床、北京阿奇SE电火花成型机床为主要对象，由易到难，全面介绍了电加工的基础知识、操作方法、模具零件的加工。

## <<数控电加工操作入门>>

### 书籍目录

课题一 数控电加工基础 1.1 数控机床基础 1.2 电加工基础 1.3 数控编程基础 1.4 典型零件的数控编程 1.5 3B加工指令代码及编程 课题二 YH绘图及编程 2.1 YH启动及文件主菜单 2.2 图表命令及其使用 课题三 DK7725线切割机床操作 3.1 DK7725线切割机功能操作 3.2 线切割快走丝切割工艺基础 3.3 加工实例1——与工件外轮廓无位置要求的零件加工 3.4 加工实例2——与工件外轮廓有位置要求的零件加工 课题四 TCAD绘图及编程 4.1 CAD界面及绘图命令 4.2 显示及编辑命令 4.3 辅助绘图及线切割命令 课题五 FW高速走丝线切割机床操作 5.1 FW线切割机床的基本操作 5.2 FW高速走丝线切割机床编程基础 5.3 FW高速走丝线切割机床加工实例 课题六 SE电火花成型机床操作 6.1 SE电火花成型机床基本操作 6.2 SE电火花加工工艺及电加工工艺留量计算 6.3 SE电火花成型机床编程基础 附录 参考文献

## &lt;&lt;数控电加工操作入门&gt;&gt;

## 章节摘录

光标按“锥度设定”的ON钮，使之变蓝色，图2 - 25出现锥度参数对话框，对话框中有斜度、标度、基面三项参数输入框，分别输入相应的数据。

斜度：钼丝的倾斜角度，有正负方向。

工件上小下大为负，上大下小为正。

标度：上下导轮中心间的距离或旋转中心至上导轮中心的距离（或对应的折算量），单位为mm

基面：在十字拖板式机床中，由于下导轮的中心不在工件切口面上，需对切口坐标进行修正。基面为下导轮（或旋转）中心到工件下平面间的距离。

设置：斜度为1.5度，标度为200mm，基面为50mm。

本例无跳步和特殊补偿设定，可直接用光标轻点加工参数设定窗右上角的小方块按钮，退出参数对话框。

屏幕右上角显示红色“丝孔”提示，提示用户可对屏幕中的其他图形再次进行穿孔、切割编程。系统将以跳步模的形式对两个以上的图形进行编程。

因本例无此要求，可将丝架形光标直接放回屏幕左下角的工具包（用光标轻点工具包图符），完成编程。

退出切割编程阶段，系统即把生成的输出代码反编译，并在屏幕上用亮白色绘出对应线段。

若编码无误，两种绘图的线段应重合（或错开补偿量）。

本例的代码反译出两个形状相同的图形，与黄色图形基本重合的是x - y平面的代码图形，另一个是V - y平面的代码图形。

随后，屏幕上出现输出菜单。

菜单中有代码打印、代码显示、代码存盘、三维造型和退出。

【代码打印】：通过打印机打印程序代码。

【代码显示】：显示自动生成的ISO代码，以便核对。

在参数对话框右侧，有两个上下翻页按钮，可用于观察在当前窗内无法显

## <<数控电加工操作入门>>

### 编辑推荐

《数控电加工操作入门》以易操作的实例入手，图文并茂，通俗易懂，以任务驱动型教学模式为蓝本，在整个编写过程中，编者结合自身的教学特点，把一体化教学的经验贯彻于其中，并针对每一课题配备了大量的实例。

通过学习，可使读者对电加工有一个全面而深刻的了解。

该书可作为技工学校、职业技术学院数控电加工技术、YH绘图、TCAD绘图培训用书。

<<数控电加工操作入门>>

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>