

<<数控电加工编程与操作>>

图书基本信息

书名：<<数控电加工编程与操作>>

13位ISBN编号：9787122133700

10位ISBN编号：7122133702

出版时间：2012-4

出版时间：周燕清、丁金晔 化学工业出版社 (2012-04出版)

作者：周燕清，丁金晔 编

页数：278

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>

## <<数控电加工编程与操作>>

### 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、职业技术学校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。

本书根据职业培训的方向和培养目标，严格按照新的国家职业标准对中、高级电切削工的要求编排内容。

在编写过程中，正确处理理论知识和技能训练的关系、所学知识与职业技能鉴定考核的关系，贯彻以技能训练为主、着重提高操作技能的原则。

本书力求以最小的篇幅、精炼的语言，由浅入深地讲述中、高级电切削工应掌握的应知和应会知识，以满足职业技能鉴定考核的需要。

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，对电切削工职业鉴定有一个全面的了解。

第二版课题一至六较第一版内容都更加充实，而且在几个课题中还增加了电火花和线切割应会（三级、四级）模拟试题。

第二版中还增加了课题七小孔机编程及操作和课题八电切削工职业资格鉴定。

所以第二版更能满足电加工从内人员岗位培训和职业技能鉴定的需要。

本书由周燕清、丁金晔主编，相良飞、奚伟、恽孝震参与编写并负责统稿及校对工作。

在教材的编写过程中参考了许多专家、学者的著作和教材，借鉴了国内外同行的最新资料与文献，并得到广东省轻工业技师学院辛少宇高级技师、苏州长风有限责任公司李海根工程师、北京阿奇苏州商办马翥工程师、常州东风农户机集团龚建伟工程师、常州市恒旭汽车零部件制造有限公司周燕娟等相关工程技术人员参与相关课题的研讨及技术支持，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。

编者

## <<数控电加工编程与操作>>

### 内容概要

《数控电加工编程与操作(第二版)》以电切削工操作中使用较普遍的DK7725线切割机床、北京阿奇FW线切割机床、北京阿奇SE电火花成型机床等机床为主要对象,以电切削工中、高级考核大纲为蓝本,由易到难,全面介绍了电切削加工的基础知识、操作方法、模具零件的加工。

本书以操作实例入手,以任务驱动为主线进行讲解,在编写过程中,结合多年的教学特点,把理实一体化教学经验贯彻于其中,并对每一课题配备大量的实例。

书中还配备了电切削工三级、四级模拟试卷。

该书可作为技师学院、职业技术学院数控电切削工考核的指导用书,也可作为电切削工岗前培训、YH绘图、TCAD绘图培训用书。

## &lt;&lt;数控电加工编程与操作&gt;&gt;

## 书籍目录

课题一 数控编程及电加工工艺基础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数控编程实例1.53B加工指令代码及编程

课题二 YH软件绘图及编程2.1YH软件启动及主菜单功能介绍2.2YH软件图表命令及其使用

课题三 DK7725线切割机床编程与操作3.1DK7725线切割机床功能操作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——工件外轮廓有位置要求的零件加工3.5电切削工应会操作(四级)模拟试卷(线切割方向)

课题四 TCAD软件绘图及编程4.1TCAD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高速线切割机床编程与操作5.1FW线切割机床的基本操作5.2FW高速走丝线切割机编程基础5.3FW线切割机床加工实例5.4电切削工应会操作(三级)模拟试卷(线切割方向)

课题六 SE电火花成型机床编程与操作6.1SE电火花成型机床的基本操作6.2SE电火花加工工艺及电加工工艺留量计算6.3SE电火花成型机编程基础6.4电切削工应会操作(四级)模拟试卷(电火花方向)

课题七 小孔机编程及操作7.1小孔机基础7.2小孔机的编程与操作

课题八 电切削工职业资格鉴定8.1职业标准8.2鉴定方案8.3电切削工四级模拟试卷8.4电切削工三级模拟试卷

附录附录1FW快走丝切割机床提示信息、原因及采取的措施附录2SE电火花成型机床提示信息、原因及采取的措施附录3FW线切割机床加工参数表附录4SE电火花成型机加工参数参考文献

## <<数控电加工编程与操作>>

### 章节摘录

版权页：课题一 数控编程及电加工工艺基础学习目的1. 学习数控机床结构分析、数控加工工艺讲解、数控编程基础知识等，了解数控电加工和数控机加工不同的加工原理、不同的加工方法和工艺，尤其是对一些难加工材料（加工淬火钢、不锈钢、模具钢、硬质合金）的加工优势，特别是随着模具产量的增加而电加工被广泛应用。

目前数控电加工已成切削加工的重要补充。

2. 理解ISO代码及3B指令，并能结合相关的“数控机床的安全文明操作规程”知识、数控加工工艺及电加工参数，进行编程和程序的修改。

3. 能对电加工机床进行日常的保养及维护，对电加工机床进行简单的操作，安全规范。

1. 电火花加工机床必须接地，防止电器设备绝缘损坏而发生触电。

2. 训练场地严禁烟火，必须配置灭火器材；防止工作液等导电物进入机床的电器部分，一旦发生因电器短路造成火灾时，应首先切断电源，立即用四氯化碳等合适的灭火器灭火，不准用水灭火。

3. 进入操作场地，必须穿好工作服，不得穿凉鞋、高跟鞋、短裤、裙子进入操作场地。

## <<数控电加工编程与操作>>

### 编辑推荐

《数控电加工编程与操作(第2版)》根据职业培训的方向和培养目标,严格按照新的国家职业标准对中、高级电切削工的要求编排内容。

在编写过程中,正确处理理论知识和技能训练的关系、所学知识与职业技能鉴定考核的关系,贯彻以技能训练为主、着重提高操作技能的原则。

力求以最小的篇幅、精炼的语言,由浅入深地讲述中、高级电切削工应掌握的应知和应会知识,以满足职业技能鉴定考核的需要。

《数控电加工编程与操作(第2版)》可作为技师学院、职业技术学院数控电切削工考核的指导用书,也可作为电切削工岗前培训、YH绘图、TCAD绘图培训用书。

<<数控电加工编程与操作>>

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>