

<<数控电火花线切割编程应用技术>>

图书基本信息

书名：<<数控电火花线切割编程应用技术>>

13位ISBN编号：9787302180685

10位ISBN编号：7302180687

出版时间：2008-7

出版时间：清华大学

作者：康亚鹏 编

页数：480

字数：738000

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>

<<数控电火花线切割编程应用技术>>

前言

随着模具工业的不断发展，作为模具制造业的一项重要加工手段——电火花加工起着不可代替的作用。

而电火花线切割技术在电加工领域里的发展则是一帆风顺，几乎没有竞争对手。

它的特点是加工精度高，表面质量好，并且应用范围很广。

虽然电火花线切割的模具加工业在不断发展，但作为其重要组成部分的数控编程长期以来却处于很落后的状态，从业人员几年甚至十几年至今仍在使用很原始的方法进行编程，既不了解新的编程软件，也找不到相关的中文资料。

这严重制约了模具加工效率的提高，导致每年国内用户新购的快走丝机床及大量进口的慢走丝机床不能被尽快高效率地使用。

通过本书，作者将十多年来此领域的编程及加工经验，以及行业内最新的数控加工及电火花线切割等相关资料整理出来奉献给读者，希望能填补国内这方面的空白，并提高业内人士的模具电加工水平，使国内电火花加工业得到更迅猛的发展。

在本书编写过程中，Band5软件更新到了3.1版，该软件在上海江浙地区大量流行，功能强大，绘图方便，且易于进行图纸管理；Ycut软件更新到了2006版，继承其挂接在AutoCAD中使用的特点，在广东地区大量普及，新版本增加了慢走丝编程的功能，并对辅助功能进一步提升，大大提高了编程效率；ESPRIT软件更新到了2005版，这是一个被广泛使用的新版本，目前是知名慢走丝机床商的推荐配机软件，在书中除了对该软件功能进行细致讲解外，还对阿奇、夏米尔、沙迪克等流行机床的编程进行了实例讲解。

对于Mastercam，所使用的是V9系列版本，这个版本因其稳定成熟的工艺特性，已成为个人和私企用户的首选。

本书编写过程中得到了娄金虎先生(Band5)、饶志伟先生(Ycut)和应用工程师朱奕庭先生(ESPRIT)的大力支持，在此表示感谢。

其他参编人员还有周伟、曾慧前、张宇、杨佳、张晓南、查道涛等，全书由康亚鹏统稿。

本书虽经过作者反复细致的审核，但在编写过程中仍难免有错误及不妥之处，恳请业内同行予以指正。

对本书中的内容产生的问题，可以在各软件商网站进行咨询，均有软件技术人员提供支持。

本书的编写还得到了以下软件开发及代理商的支持，在此谨致以衷心的感谢。

<<数控电火花线切割编程应用技术>>

内容概要

本书对国内电加工行业中普遍应用的快走丝切割编程技术和将成为未来发展趋势的慢走丝编程技术进行了系统深刻的讲解。

全书共分4个部分，前两部分讲解了快走丝编程技术，涉及两个快走丝编程软件，分别为自带绘图功能的快走丝编程软件Band5 WEDM和基于AutoCAD的快走丝加工软件Ycut。

后两部分讲解了慢走丝编程技术，涉及了世界第一品牌ESPRIT编程软件和被业界广泛应用的Mastercam Wire线切割编程软件。

本书读者对象为广大从事电火花线切割加工工作的人员，并可作为机床售后培训以及相关专业的培训教材。

为了方便读者的学习，光盘提供了Band5 WEDM、Ycut 以及ESPRIT软件的试用版。

<<数控电火花线切割编程应用技术>>

书籍目录

第一部分 Band5 WEDM 第1章 初识Band5 WEDM 第2章 文件操作基础 第3章 基本绘图方法
第4章 编辑图形 第5章 精确绘图 第6章 显示图形 第7章 查询功能 第8章 选项 第9章
线切割编程 第10章 编程实例第二部分 Ycut 第11章 Ycut简介 第12章 快走丝编程 第13章
慢走丝编程 第14章 辅助功能 第15章 应用实例第三部分 ESPRIT 第16章 基础知识
第17章 基本绘图 第18章 特征操作 第19章 切割编程步骤 第20章 面板参数详解 第21章
加工实例第四部分 Mastercam Wire 第22章 软件入门 第23章 二维绘图 第24章 Wire应用基础
第25章 模具加工应用实例

章节摘录

第1章初识Band5WEDM 本章将对Band5wEDM系统的基本功能以及安装。Band5WEDM做一个简要的介绍,使读者对Band5wEDM3.1有一个概括性的了解。从第2章起,将详细介绍Band5WEDM3.1的使用方法。

本章内容: Band5WEDM简介 Band5WEDM基本功能 安装Band5WEDM3.1

1.1Band5WEDM简介 Band5wEDM:绘图式线切割自动编程系统,是由上海国列工贸有限公司属下Band5软件开发小组用两年半的时间开发的一个专为快走丝线切割机床进行自动数控编程的产品。

自2000年年底(该产品)被推向市场以来,获得了用户的一致好评。

该系统运行在目前最流行的Windows操作系统上,没有任何要记忆的命令,使用所见即所得的绘图方式进行编程,使编程真正成为了一种乐趣、一种享受。

仅用鼠标即可绘出要加工的图形,而且立即生成加工代码。

加工代码可以直接送到机床控制台,这样可以节约宝贵的时间。

该系统在设计时借鉴了市面上常用的线切割软件的许多优点,同时也增加了许多方便的功能,尤其为私人开的线切割加工部增加了许多实用的功能,例如图形文件的查找。

众所周知,开业几年的一般线切割加工部,加工的工件数以千计,随着时间的加长,还可能更多。

如果用市面上常用的编程软件查找某一个工件的图形,找到的可能性很小,而在Band5WEDM系统里,只需几秒钟,就能找到所要查找的零件。

当然这只是体贴用户的一个功能,实际上在Band5WEDM系统里,类似的功能还有很多。

1.2Band5WEDM基本功能 Band5WEDM兼容最流行的AutoCAD系统,AutoCAD系统的DXF文件可以直接被读入,同时也兼容市面上常用的线切割自动编程系统,如经典的AutoP自动编程系统、苏州开拓公司的YH绘图线切割自动编程系统、苏州沙迪克三光公司的WAP线切割自动编程系统。

<<数控电火花线切割编程应用技术>>

编辑推荐

《数控电火花线切割编程应用技术》凝聚数十位业界专家精髓，最快、慢走丝电火花线切割加工的权威技术手册。

提供各种国内外机床用于零件、模具生产中包含复杂加工工艺的完整解决方案。

<<数控电火花线切割编程应用技术>>

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>