

<<线切割机床及数控冲床操作与编程培训>>

图书基本信息

书名：<<线切割机床及数控冲床操作与编程培训教程>>

13位ISBN编号：9787504551085

10位ISBN编号：7504551082

出版时间：2006-8

出版时间：中国劳动出版社

作者：周晓宏

页数：131

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>

<<线切割机床及数控冲床操作与编程培训>>

前言

数控加工是机械制造业中的先进加工技术，在生产企业中，数控机床的使用越来越广泛。我国的机械制造行业正急需大批熟悉数控机床的编程、操作、故障诊断和维护等技术的应用型人才。本套数控技术劳动预备制、职业培训教材正是为适应这一形势的需要而编写的。

本套数控技术培训教材包括《数控加工技术基础》《数控车床操作与编程培训教程》《数控铣床操作与编程培训教程》《加工中心操作与编程培训教程》《线切割机床及数控冲床操作与编程培训教程》《数控机床维修技术培训教程》六本。

这六本教材既相对独立，又保持了相互之间的连续性。

本套培训教材从培养职业技术型人才的目的出发，简述了数控机床的工作原理和结构，介绍了数控编程和数控加工工艺的基础知识，介绍了数控车床、铣床、加工中心、线切割机床及数控冲床的编程方法，详细地介绍了生产实际中常用的数控车床、铣床、加工中心、线切割机床及数控冲床的操作使用方法，涉及的数控系统主要有：日本FANUC系统、德国SIEMENS系统、西班牙FAGOR系统、国产KENT-18T系统、国产华中型数控系统等。

此外，还介绍了数控机床故障诊断及维修的实用方法。

我们编写本套教材的指导思想是：读者通过学习本套教材，能迅速掌握数控机床的相关技术知识和操作技能，能编制中等难度的数控加工程序，能进行数控机床的一般维护和故障诊断工作。

本套教材的编写者多年从事数控加工、编程及数控机床维修方面的教学、科研工作，并具有丰富的生产实践经验。

本套教材内容重点突出，图文并茂，浅显易懂，实用性强，可操作性强。

书中举例丰富，各章都附有复习题，以便于读者参考。

本套教材由深圳技师学院（深圳高级技工学校）周晓宏编写；湖南工业职业技术学院院长金潇明教授担任主审，并对教材的编审工作给予了许多具体指导。

由于编写时间仓促，这套教材中难免会有一些疏漏之处，我们将在相关职业培训的过程中，积极听取各方面的意见，不断修订和完善。

<<线切割机床及数控冲床操作与编程培训>>

内容概要

本书共分五章。

第一章讲述数控线切割机床程序编制的基础知识及编程方法。

第二章讲述数控线切割加工的工艺方法与夹具知识。

第三章讲述数控线切割机床的操作与维护方法，介绍了HCKX250A型线切割机床和DK7740型线切割机床的组成及操作方法。

第四章讲述数控线切割自动编程的基础知识，介绍了CAXA线切割V2系统的使用方法，分析了一些自动编程实例。

第五章讲述数控冲床的编程及操作方法，叙述了GE-FANUC数控冲床系统的编程指令及编程方法，介绍了VIPRIS-357Q型数控冲床的组成及操作方法。

本书所介绍的数控线切割机床和数控冲床在生产实际中应用很广；本书内容丰富，图文并茂，通俗易懂，实用性强，适用面广；各章都附有复习题，供读者参考、练习。

本书为数控技术职业技能培训的教材，可作为机电类本科、高职、中专、技校学生的教材或参考书，也可作为从事数控机床操作、编程、维修等相关工作的技术人员的培训教材或参考书。

本书由周晓宏主编，刘向阳参编；金潇明主审。

书籍目录

第一章 数控线切割机床的程序编制 §1—1 数控线切割机床概述 §1—2 数控线切割加工程序的编制 §1—3 数控线切割编程及加工综合实例 复习题第二章 数控线切割加工工艺与夹具 §2—1 数控线切割加工步骤及要求 §2—2 线切割工艺参数对加工质量的影响及其选择 §2—3 电极丝对线切割工艺性能的影响及选择与调整 §2—4 线切割工作液的作用及使用方法 §2—5 线切割加工中的常用夹具及工件的装夹 §2—6 线切割加工的工艺技巧 复习题第三章 数控线切割机床的操作与维护 §3—1 HCKX250A型线切割机床的组成与操作 §3—2 DK7740型线切割机床的组成与操作 §3—3 线切割机床的维护保养与故障处理 复习题第四章 数控线切割自动编程 §4—1 CAXA线切割V2系统用户界面与绘图 §4—2 数控线切割自动编程基础 §4—3 轨迹生成 §4—4 代码生成 §4—5 机床设置与后置设置 §4—6 数控线切割自动编程实例 复习题第五章 数控冲床的编程及操作 §5—1 数控冲床概述 §5—2 数控冲床的编程 §5—3 数控冲床的操作 复习题参考文献

章节摘录

(2) 上丝电动机开关。

为了使电极丝均匀、整齐并以一定的张力缠绕在丝筒上，机床设计了一个上丝电动机，丝盘套在电动机轴上，丝的一端通过上丝介轮和导轮固定在储丝筒上，开启此开关，丝盘在电动机带动下即有恒定反转矩，使丝张紧，上完丝后断开此开关。

(3) 储丝筒启停开关。

此开关控制丝筒的开和停，用于在上丝、穿丝等非程序运行时控制丝筒。

注意：在上丝、穿丝等操作中，请务必压下系统控制柜面板上的红色停止按钮并锁定，防止误操作或意外启动丝筒，造成人身伤害，开启丝筒前应先松开停止按钮，检查周围有无别人操作机床，再开启丝筒。

机床在进行程序加工时应松开丝筒停止按钮，此时丝筒的启停由数控系统控制，发生意外时，可关断控制柜总开关，也可直接关断丝筒停止按钮。

(4) 储丝筒调速旋钮。

储丝筒电动机设有5挡转速，用此旋钮调速，使丝速能在 $2.5 \sim 9.2 \text{ m/s}$ 之间分5挡转换。

1挡转速最低，专用于半自动上丝，其余4挡可用于不同条件下的切割，2~3挡用于切割较薄工件，4~5挡用于切割厚工件。

注意：在切割过程中禁止进行换挡，以免烧坏电器元件。

4. 储丝筒上丝、穿丝及行程调整 (1) 上丝操作。

将电极丝（钼丝）均匀地绕在储丝筒上。

机床具有半自动上丝功能，上丝电动机位置如图3—2所示，使用时将丝盘套在电动机轴上，并用螺母锁紧。

半自动上丝时先用摇把（随机附件）将丝筒逆时针摇至右端极限位置（不想卜满丝时，可与极限位置保留一段距离），将丝盘上电极丝的一端拉出，绕过上丝介轮和导丝轮，如图3-4所示。

将丝头从丝筒下边拉出，固定在储丝筒端部螺钉上，剪掉多余丝头，顺日斗针转动丝筒2~4圈后打开上丝电动机开关，使丝拉紧。

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>