

<<数控电火花线切割加工>>

图书基本信息

书名：<<数控电火花线切割加工>>

13位ISBN编号：9787538176889

10位ISBN编号：7538176888

出版时间：2013-1

出版时间：张学仁、王笑香、高云峰 辽宁科学技术出版社 (2013-01出版)

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>

<<数控电火花线切割加工>>

作者简介

张学仁多年从事数控电火花线切割机床的教学与实践工作，具有丰富的理论基础与实践经验

<<数控电火花线切割加工>>

书籍目录

第1章 数控电火花线切割加工技术的产生和发展 1.1 电火花加工是怎样发明的 1.2 早期的电火花线切割加工机床 1.3 高速走丝数控电火花线切割加工技术的发展方向第2章 高速走丝数控电火花线切割机床 2.1 高速走丝数控电火花线切割机床的类型 2.2 高速走丝数控电火花线切割机床的主要结构第3章 数控电火花线切割编程的基本方法 3.1 手工编程的基本方法 3.2 零件手工编程实例 3.3 间隙补偿量 3.4 冲孔模和落料模的间隙补偿量第4章 HL绘图式微机编程 4.1 HL数控电火花线切割微机编程控制系统的特点及主要功能 4.2 HL的用户界面及点、直线、圆的常用作图方法 4.3 HL绘图式编程实例 4.4 三次切割实例第5章 CAXA线切割XP绘图式微机编程 5.1 CAXA线切割XP的特点及用户界面 5.2 点、圆和直线的输入方法 5.3 CAXA线切割XP编程实例第6章 HF绘图式线切割微机编程 6.1 HF数控电火花线切割微机编程控制系统的特点 6.2 HF编程控制卡及系统的界面 6.3 HF绘图式线切割微机编程系统 6.4 学习编程实例前必须先明确的几个问题 6.5 HF绘图式编程的应用实例 6.6 三次切割实例第7章 四川深扬数控机械有限公司“中走丝”机床的应用 7.1 机床的特点及使用的几项新技术 7.2 机械部分 7.3 机床安装 7.4 电气系统部分 7.5 多次切割的设置 7.6 锥度加工时使用“HF数控电火花线切割微机编程控制系统”的补充说明 7.7 智能高频专家控制系统 7.8 智能张力控制系统 7.9 操作及加工工艺 7.10 常见故障排除及维护保养 7.11 交流伺服手动盒的使用说明

<<数控电火花线切割加工>>

编辑推荐

张学仁、王笑香、高云峰主编的《数控电火花线切割加工》简要地介绍了高速走丝数控电火花线切割加工技术的产生和发展，数控电火花线切割加工常用的“3B程序”和“ISO代码”的基本编程方法，在此基础上，分别对几种最常用的微机编程方法通过大量实例进行深入讲解，并列举了凸模及凹模多次切割的编程实例。

本书内容包括：数控电火花线切割加工技术的产生和发展；高速走丝数控电火花线切割机床；数控电火花线切割编程的基本方法；HL线切割绘图式微机编程；CAXA线切割XP绘图式微机编程；HF数控电火花线切割微机编程控制系统。

<<数控电火花线切割加工>>

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>