

图书基本信息

书名：<<数控电火花线切割加工微机编程控制一体化机床>>

13位ISBN编号：9787560321462

10位ISBN编号：7560321461

出版时间：2005-5

出版时间：哈尔滨工业大学出版社

作者：张学仁

页数：307

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>

内容概要

本书反映了国内目前代表性的数控电火花线切割机床生产公司（厂家）所生产的高速走丝线切割机床的产品现状。

现有有关数控电火花线切割方面的图书，大多是介绍基本原理、基本方法和基本工艺技术等，而本书是介绍具体公司（厂家）及其产品。

分别介绍各公司所生产机床的机械结构特点、供电及机床电气电路、脉冲电源电路、步进电动机驱动电路、加工工艺资料、绘图式微机编程方法、常见故障及排除方法。

书中涉及到的各公司的技术内容，基本反映了近几年数控电火花线切割技术的进展概况。

本书的适用对象是：机械制造厂，尤其是模具制造厂或模具车间的工程技术人员及技术工人，大专院校机电学院的教师及学生，数控培训学校的教师及学生。

书籍目录

第一章 HF数控电火花线切割微机编程控制系统应用实例 1.1 HF线切割微机编程控制系统的组成 1.2 HF数控电火花线切割微机编程控制系统的特点 1.3 HF绘图式线切割微机编程系统 1.4 HF编程应用实例 1.5 HF控制系统 1.6 加工平面图形实例 1.7 加工锥度实例 1.8 上、下异形面实例第二章 YH数控电火花线切割微机编程控制系统应用实例 2.1 YH线切割微机编程控制系统的组成 2.2 YH数控电火花线切割微机编程控制系统的特点 2.3 YH数控电火花线切割微机控制系统 2.4 YH绘图式线切割微机编程系统应用实例第三章 苏州宝玛数控机床 3.1 概述 3.2 机床的主要结构 3.3 机床的传动 3.4 机床控制柜 3.5 机床电气 3.6 脉冲电源 3.7 变频器参数设定方法 3.8 机床内部接线图 3.9 机床搬运\安装及调整 3.10 机床的操作 3.11 常见故障的排除方法 3.12 机床的润滑及保养第四章 苏州恒字数控机床 4.1 概述 4.2 机床及传动系统 4.3 机床的润滑 4.4 机床搬运和安装 4.5 机床操作和调整 4.6 线切割加工工艺 4.7 机床电气控制 4.8 HYP-4脉冲电源(未提供电路图) 4.9 X型中速走丝线切割机使简介第五章 泰州东方数控机床 5.1 概述 5.2 机床传动系统 5.3 机床的润滑系统 5.4 机床电气 5.5 脉冲电源 5.6 步进电动机的驱动电路 5.7 机床电气互联图 5.8 机床的维护与故障排除第六章 上海大量数控机床 6.1 概述 6.2 结构特点及工作原理 6.3 主要参数 6.4 安装与调整 6.5 使用与操作 6.6 一般故障及维修方法 6.7 安全保护装置及事故处理 6.8 保养与维修 6.9 运输与储存 6.10 开箱与检查 6.11 其它 6.12 机械传动及上丝装置 6.13 高频电源及X、Y、U、V轴控制电路 6.14 接线排及插座编码 6.15 高速走丝多次切割技术第七章 北京阿奇夏米尔数控机床 7.1 概述附录参考文献

编辑推荐

本书通过介绍具体公司(厂家)及其产品,反映了国内目前有代表性的数控电火花线切割机床生产公司(厂家)所生产的高速走丝线切割机床的产品现状。
书中涉及到的各公司的技术内容,基本反映了近几年数控电火花线切割技术的进展概况。

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>