

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（第2分册）>>

13位ISBN编号：9787560325163

10位ISBN编号：7560325165

出版时间：2007-6

出版时间：哈尔滨工业大学出版社

作者：张学仁.罗晶.韩秀琴

页数：393

字数：590000

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

本书是《数控电火花线切割加工微机编程控制一体化机床》的第2分册。

本书以我国电加工机床生产厂家中最有代表性的企业——苏州三光科技有限公司的资料为主，内容包括WAP—2000线切割自动编程系统。

DK7725e电火花线切割机床，BKDC电火花线切割机床控制机，BKDF电火花线切割机床控制机，BKDE(d)电火花线切割机床控制机。

本书还包括广州市南洋电子机械有限公司的HL绘图式电火花线切割微机编程控制系统的大量应用实例，以及苏州市宝玛数控设备有限公司采用XKG—2005新型控制系统的电火花线切割机床。

本书适用于大学毕业生，已进入或想进入电加工领域工作的技术人员，模具制造厂或模具车间的工程技术人员。

也可供大专院校机电专业的学生或教师、数控培训学校的学生或教师使用。

书籍目录

- 第一章 HL数控电火花线切割微机编程控制系统应用实例 1.1 HL线切割微机编程控制系统的组成
1.2 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 1.3 HL的用户界面及点、直线、圆的常用作图方法 1.4 HL绘图式编程应用实例 1.5 用HL微机编程方法编锥度及上下异形面工件程序的应用实例 1.6 正式切割加工 1.7 3B程序的几种输入方法 1.8 高速走丝线切割机床使用中速走丝多次切割编程实例
- 第二章 苏州三光WAP—2000线切割自动编程系统 2.1 概述 2.2 系统简介 2.3 用户界面与绘图 2.4 简单图形作图及生成3B代码实例 2.5 基本绘图操作 2.6 线切割编程基础 2.7 轨迹生成 2.8 G代码 2.9 B代码 2.10 齿轮花键图形生成及位图矢量化 2.11 应用实例
- 第三章 苏州三光DK7725e电火花线切割机床(机械部分) 3.1 机床外形及主要组成 3.2 机床技术规格 3.3 机床的吊运、安装、试车前的准备工作及安全注意事项 3.4 机床的传动系统 3.5 机床维护
- 第四章 苏州三光BKDC电火花线切割机床控制机 4.1 控制机概述 4.2 BKDC控制机的基本操作 4.3 ISO代码及编辑 4.4 加工工艺及加工工艺数据库 4.5 BKDC系统的控制电路及功能调试 4.6 BKDC的维护与一般故障处理 4.7 附录 4.8 BKDC电火花线切割机床控制机电路图(Version 4.1)
- 第五章 苏州三光BKDF电火花线切割机床控制机 5.1 BKDF电火花线切割机床控制机的性能及使用 5.2 BKDF电火花线切割机床控制机电路图
- 第六章 苏州三光BKDE(d)电火花线切割机床控制机 6.1 BKDE(d)电火花线切割机床的性能及使用 6.2 BKDE(d)电火花线切割机床控制机电路图
- 第七章 苏州宝玛采用XKG—2005控制系统的线切割机床 7.1 概述 7.2 机床主要结构及传动 7.3 XKG—2005控制系统及脉冲电源 7.4 机床搬运、安装及调整 7.5 机床操作使用及加工参数的选择 7.6 XKG—2005电控柜元器件布置及连线图

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>