

<<电切削加工技术>>

图书基本信息

书名：<<电切削加工技术>>

13位ISBN编号：9787560614724

10位ISBN编号：7560614728

出版时间：2005-1

出版时间：西安电科大

作者：詹华西 编

页数：173

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>

<<电切削加工技术>>

内容概要

《高职高专系列规划教材：电切削加工技术》是根据中国高等职业技术教育研究会与西安电子科技大学出版社合作成立的“高职高专机电类专业教材编审委员会”审定的教材编写大纲组织编写的。全书共分6章。

内容包括电切削职业技术资格概述、电切削加工技术基础、数控高速走丝线切割、数控低速走丝线切割、电火花成型加工以及线切割微机自动编程。

《高职高专系列规划教材：电切削加工技术》可用作高职高专学校模具、数控、机电等专业电切削加工技术的教材，也可作为电切削职业技术资格考核的培训教材，同时可供一般工程技术人员参考。

《高职高专系列规划教材：电切削加工技术》配有电子教案，需要的教师可与出版社联系，免费索取。

。

<<电切削加工技术>>

书籍目录

第1章 电切削职业技术资格概述 1.1 电切削职业技术资格考核要求 1.2 技术资格培训纲要 1.3 电切削职业技术资格考核范例 第2章 电切削加工技术基础 2.1 电切削加工原理 2.2 电切削加工工艺与设备 2.3 高频脉冲电源 2.4 电切削加工的进给控制 第3章 数控高速走丝线切割 3.1 线切割机床加工概述 3.2 机床结构组成与性能 3.3 编程规则与程序输入 3.4 基本操作方法 3.5 线切割加工工艺及应用 3.6 常见故障及其排除方法 第4章 数控低速走丝线切割 4.1 机床结构组成与性能 4.2 机床操作面板 4.3 基本操作方法 4.4 程序编写与空运行调试 4.5 综合编程加工技术 4.6 锥度切割的编程及实现 4.7 机床维护与故障处理 第5章 电火花成型加工 5.1 电火花成型机床及其组成 5.2 电火花成型机床的伺服系统 5.3 电火花穿孔加工 5.4 电火花型腔加工 5.5 机床的操作与使用 5.6 数控电火花成型加工 第6章 线切割微机自动编程 6.1 微机自动编程概述 6.2 YH系统的基本绘图方法 6.3 YH系统编程输出及应用 6.4 其他线切割自动编程系统简介 电加工名词术语 思考题 参考文献

<<电切削加工技术>>

编辑推荐

本书是根据中国高等职业技术教育研究会与西安电子科技大学出版社合作成立的“高职高专机电类专业教材编审委员会”审定的教材编写大纲组织编写的。

全书共分6章。

内容包括电切削职业技术资格概述、电切削加工技术基础、数控高速走丝线切割、数控低速走丝线切割、电火花成型加工以及线切割微机自动编程。

本书可用作高职高专学校模具、数控、机电等专业电切削加工技术的教材，也可作为电切削职业技术资格考核的培训教材，同时可供一般工程技术人员参考。

本书配有电子教案，需要的教师可与出版社联系，免费索取。

<<电切削加工技术>>

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>