

# 《电加工编程与操作（任务驱动模式）》

## 图书基本信息

书名：《电加工编程与操作（任务驱动模式）》

13位ISBN编号：9787111426295

10位ISBN编号：7111426290

出版时间：2013-7-25

出版社：机械工业出版社

作者：林涛,谭成智

页数：176

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：[www.tushu000.com](http://www.tushu000.com)

# 《电加工编程与操作（任务驱动模式）！

## 内容概要

《电加工编程与操作（任务驱动模式）》根据模具设计与制造专业的岗位要求、工作流程以及职业技能标准，结合编者长期在生产第一线、教学课堂、实习工厂积累的经验，采用任务驱动模式精心编写而成。全收分上、下两篇，共14个单元。上篇为电火花线切割加工，主要介绍了数控电火花线切割加工概述，线切割加工工艺流程与安全生产，线切割机床电极丝的安装，线切割机床的加工准备，影响线切割加工工艺指标的因素，3B指令编程和ISO代码编程等；下篇为电火花成形技术，主要介绍了电火花成形机床，电极设计与制造，工件、电极的装夹与校正和电加工参数的选择等。

《电加工编程与操作（任务驱动模式）》可作为模具设计与制造专业教材，供各类技工院校、职业技术学院模具专业师生使用，也可作为国家高技能人才培养用书，同时可供相关工程技术人员参考。

## 书籍目录

### 前言

#### 上篇 电火花线切割加工

##### 单元1 数控电火花线切割加工概述2

###### 任务1 认识冬庆DK7732型数控快走丝线切割机床2

###### 任务2 了解数控电火花线切割加工的基本原理及其应用5

##### 单元2 线切割加工工艺流程与安全生产11

###### 任务1 了解电火花线切割加工的主要工艺指标11

###### 任务2 了解电火花线切割机床安全操作规范及维护保养15

##### 单元3 线切割机床电极丝的安装20

###### 任务1 储丝筒上丝20

###### 任务2 穿丝22

###### 任务3 校正电极丝的垂直度27

##### 单元4 线切割机床的加工准备32

###### 任务1 工件的装夹及找正32

###### 任务2 电极丝相对于工件的定位37

##### 单元5 影响线切割加工工艺指标的因素42

###### 任务1 配置线切割工作液42

###### 任务2 了解电极丝对线切割工艺性能的影响46

###### 任务3 了解工件自身对线切割工艺性能的影响51

###### 任务4 了解电加工参数对工艺指标的影响53

##### 单元6 3B指令编程61

###### 任务1 认识3B程序格式61

###### 任务2 掌握偏移补偿的概念及应用65

##### 单元7 ISO代码编程72

##### 单元8 电火花线切割自动编程简介84

##### 单元9 数控电火花线切割的一般加工方法88

###### 任务1 切割单个形状零件88

###### 任务2 切割复合模零件93

###### 任务3 切割锥度95

###### 任务4 加工上、下异形工件98

#### 下篇 电火花成形技术

##### 单元10 电火花成形机床104

###### 任务1 认识电火花成形机床104

###### 任务2 电火花成形机床安全操作规程及维护保养120

##### 单元11 电极设计与制造124

##### 单元12 工件、电极的装夹与校正132

###### 任务1 工件的装夹与校正132

###### 任务2 电极的装夹与校正135

###### 任务3 电极与工件的定位139

##### 单元13 电加工参数的选择146

##### 单元14 电火花加工的应用156

###### 任务1 断入工件丝锥的电火花加工156

###### 任务2 单电极法电火花型腔加工161

###### 任务3 单电极平动法电火花型腔加工166

###### 任务4 多电极更换法电火花型腔加工171

###### 参考文献176



# 《电加工编程与操作（任务驱动模式！

## 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：[www.tushu000.com](http://www.tushu000.com)