

# 《数控特种加工分册》

## 图书基本信息

书名：《数控特种加工分册》

13位ISBN编号：9787564028947

10位ISBN编号：7564028947

出版时间：2010-2

出版社：北京理工大学出版社

作者：赵光霞 编

页数：162

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)

# 《数控特种加工分册》

## 内容概要

《数控特种加工分册》旨在向读者介绍有关电火花加工的基础知识、基本理论和基本技术，讲解中尽可能多地使用图解的方式，以期达到简明易懂的效果。《数控特种加工分册》既可作为技术工作者的工作手册，又可作为机械设计人员的设计参考手册。还可作为机械制造专业学生的学习用书。

## 书籍目录

第一部分电火花数控线切割技术第1章 电火花数控线切割技术概述1.1 电火花数控线切割技术简介1.1.1 电火花加工1.1.2 线切割加工1.2 数控线切割行业发展前景1.2.1 电火花线切割的产生与发展1.2.2 我国电火花线切割加工技术的发展目标第2章 电火花数控线切割机床2.1 电火花数控线切割机床的类型2.1.1 线切割加工机床的型号2.1.2 我国线切割机床的主要技术参数2.1.3 数控电火花线切割加工机床的分类2.2 电火花数控线切割机床的结构特点2.2.1 电火花线切割机床的组成2.2.2 数控电火花线切割加工机床的基本组成2.2.3 脉冲电源装置第3章 电火花数控线切割机床的操作3.1 电火花数控线切割加工原理3.2 电火花数控线切割参数及其选择3.2.1 数控电火花线切割加工的切割速度及其主要影响因素3.2.2 数控电火花线切割加工的加工精度及其主要影响因素3.2.3 数控电火花线切割加工表面形状及其主要影响因素3.2.4 线电极损耗及其影响因素3.3 电火花数控线切割机床操作3.3.1 电火花线切割机床一般操作顺序3.3.2 电火花线切割机床基本操作3.4 电火花数控线切割机床的维护与保养第4章 电火花数控线切割机床的编程技术4.1 电火花数控线切割编程简介4.1.1 数控、数控编程的概念4.1.2 线切割自动编程系统的分类4.2 YH线切割自动编程控制系统4.2.1 YH线切割自动编程控制系统简介4.2.2 YH线切割控制系统的安装和启动4.2.3 YH线切割控制系统功能简介4.2.4 YH系统图标命令及菜单功能详解4.3 电火花数控线切割编程实例第5章 电火花数控线切割机床的加工技术5.1 电火花数控线切割加工步骤5.1.1 电火花线切割加工步骤5.1.2 电火花线切割加工流程5.2 典型零件加工方法举例5.2.1 凸模的加工方法5.2.2 凹模的加工方法5.2.3 开形状的加工方法5.2.4 部分锥度的加工方法5.2.5 冲压模的加工方法5.2.6 复合模的加工方法第6章 电火花线切割机床常见故障的诊断与排除6.1 断丝6.1.1 加工前断丝6.1.2 加工中断丝6.1.3 加工结束时断丝6.2 短路6.2.1 加工前短路6.2.2 加工中短路6.2.3 加工结束时短路6.3 加工不良6.3.1 尺寸精度不良6.3.2 表面精度不良.....第二部分 电火花成型加工技术主要参考文献

# 《数控特种加工分册》

## 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)