

《电切削工（初级 中级）》

图书基本信息

书名：《电切削工（初级 中级）》

13位ISBN编号：9787504587312

10位ISBN编号：7504587311

出版时间：2010-12

出版社：中国劳动社会保障出版社

页数：208

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

《电切削工（初级 中级）》

内容概要

《电切削工(初级中级)》由机械工业职业技能鉴定指导中心、人力资源和社会保障部教材办公室共同组织编写，是机械行业特有职业国家职业技能培训鉴定推荐辅导用书。本教材依据《国家职业标准·电切削工》编写，按照国家职业标准的职业功能模块划分结构；内容对应于国家职业标准“3.工作要求”，同时结合企业实际对国家职业标准要求进行了提升。教材重点介绍了初级和中级电切削工的基础知识、基础操作、操作实训等内容。

《电切削工(初级中级)》可供电切削工从业人员职业技能培训与鉴定考核使用，也可供大中专院校相关专业师生及企业相关人员参考，以及有关从业人员参加就业培训、在职培训、岗位培训时使用。

《电切削工（初级 中级）》

书籍目录

第一部分电切削工(初级)

第1章初级电切削工基础知识

第1节机械识图

第2节电切削加工工件基本知识

第3节电切削原理及其加工条件

第4节常用量具的使用与保养知识

第5节电切削加工安全操作规程

第2章初级电切削工基础操作

第1节电切削加工的操作步骤及要求

第2节电切削加工通用夹具及对工件进行定位装夹的方法

第3节一般零件图的识读及电加工草图的绘制方法

第4节电切削加工机床的润滑及保养

第5节电切削加工机床常见异常的判别与处理

第3章初级电切削工操作实训

第1节电火花线切割机床的操作

第2节电火花线切割机床的穿丝与找正

第3节角度样板的线切割加工

第4节电火花成形机床操作

第5节电火花工具电极找正

第6节电火花工件电极的装夹与定位

第7节去除断在工件中的钻头或丝锥的电火花加工

初级电切削工辅导练习

初级电切削工辅导练习答案

第二部分电切削工(中级)

第4章中级电切削工基础知识

第1节机械制图

第2节编程基础知识

第3节电极丝对线切割工艺性能的影响

第4节电极材料选择及其设计要点

第5节电参数对工艺指标的影响

第6节工作液对工艺指标的影响

第5章中级电切削工基础操作

第1节典型电切削加工机床编程与操作

第2节工作液的配制和使用方法

第3节典型零部件加工工艺分析

第4节电切削加工参数设置

第5节电火花加工常见问题的处理方法

第6节电切削加工产生废品的原因及预防方法

第6章中级电切削工操作实训

第1节自制工件压板垫块的电火花线切割加工

第2节电极扁夹的电火花线切割加工

第3节电火花线切割跳步加工

第4节齿轮的电火花线切割加工

第5节文字的电火花线切割加工

第6节矢量图的电火花线切割加工

第7节电火花冲孔落料模工具电极设计

第8节电火花型腔工具电极设计

《电切削工（初级 中级）》

第9节电火花自动多步加工

第10节内六角套筒的电火花加工

第11节自制表面粗糙度样板的电火花加工

第12节工件套料的电火花加工

中级电切削工辅导练习

中级电切削工辅导练习答案

参考文献

章节摘录

2.加工条件号选用的要点 数控电火花机床一般都有用于各种加工的成套电参数，并将一组电参数用一项加工条件号来表示，因此选用电参数时可以直接调用加工条件号。选用电火花加工条件号的最终目的是达到预定的加工尺寸和满足表面粗糙度要求。一般根据电极缩放量确定加工条件号，在放电间隙和摇动量范围内进行加工。选用加工条件号时，基本上要考虑电极数、电极损耗、工作液处理、加工表面粗糙度要求、电极缩放量、加工面积、加工深度等因素。

(1)粗加工条件号的选用 粗加工时，应选择放电能量比较大的加工条件号，选择的主要依据是电极缩放量的大小。粗加工电极的缩放量一般都比较大，可以选用其安全间隙接近电极缩放量的加工条件号。为了保证精加工时有足够的加工余量，选择加工条件号时可以保守一些；但也不能选得太小，否则会因为放电能量不够大，不但浪费了粗加工的时间，而且会给精加工留下过多的余量，造成精加工速度缓慢、电极损耗较多。另外，也要考虑放电的电极面积是否能承受所选加工条件号的放电能量。

(2)精加工条件号的选用 精加工条件号的放电能量要很小，选择的主要依据是最终的表面粗糙度要求。满足表面粗糙度要求的加工条件号，其放电间隙一般都很小，电极的缩放量不可能取得那么小，为了保证加工尺寸的精度要求，在精加工中常选用多组放电加工条件号，依次按放电能量从大到小在摇动量范围内进行加工。

《电切削工（初级 中级）》

精彩短评

1、内容跟不上时代。

《电切削工（初级 中级）》

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