

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>