

2. Контроль и оптимизация влияния фактора станка на качество поверхности заготовки при резании проволокой.....	40
3. Контроль и оптимизация влияния фактора материала на качество поверхности заготовки при резании проволокой.....	41
ГЛАВА 7: ПОЛЕЗНЫЕ НАВЫКИ ДЛЯ РАБОТЫ НА ПРОВОЛОЧНО-ВЫРЕЗНОМ СТАНКЕ.....	43
1. Как гарантировать прямизну перемещения по осям X, Y	43
2. Как гарантировать вертикальность перемещения по осям X, Y	43
3. Как возникает ошибка перемещения координат.....	44
4. Почему в профессиональном стандарте для определения точности станка принят способ вырезания восьмиугольника?	45
5. Повышение производительности резания	46
6. Полосы из-за обратного осаждения углерода.....	47
7. Как образуется рифленая полоса	48
8. Как резать толстую заготовку.....	48
9. Анализ и способы устранения "темного пятна проволоки" во время резания.....	49
ГЛАВА 8 РАБОТА С ПРОГРАММНЫМ ОБЕСПЕЧЕНИЕМ.....	51
1. Среда HL:	51
2. Среда YH.....	52