

## Оглавление

ГЛАВА 1: ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ .....	1
1 Опасности для оператора и окружающей среды, возникающие при эксплуатации электроэрозионного станка .....	1
2. Необходимые меры безопасности.....	1
3. Правильная эксплуатация станка.....	1
4. Средства защиты станка .....	2
4.1 Защита от удара электрическим током.....	2
4.2 Защита от разлива жидкости.....	2
4.3 Защита от механических повреждений.....	3
4.4 Исключение электромагнитных помех .....	3
4.5 Система протяжки проволоки.....	3
5. Меры предосторожности.....	3
6. Требования к месту установки.....	3
7. Общая электрическая сеть.....	4
8. Рабочая жидкость .....	4
9. Утилизация отходов .....	4
ГЛАВА 2 ОПИСАНИЕ ПРОЦЕССА И ТРЕБОВАНИЯ К ЭЛЕКТРОЭРОЗИОННОЙ РЕЗКЕ ПРОВОЛОКОЙ .....	5
1. Анализ и изучение чертежа: .....	5
2. На что нужно обратить внимание при программировании.....	5
3. Приготовление рабочей жидкости для высокоскоростного резания.....	6
ГЛАВА 3 КОНТРОЛЛЕР МОДЕЛИ SF ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ЩИТА СТАНКА .....	8
1. Разъемы .....	10
2. Соединения.....	13
3. Примечания .....	17
4. Устранение неполадок .....	17
5. Выходной разъем станка.....	18
ГЛАВА 4: СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ SF-L70 .....	20
1. Характеристики и инструкция по эксплуатации.....	21
2. Генератор высокочастотных импульсов.....	22
3. Питание шагового мотора .....	23
4. Устранение неполадок щита управления.....	24
ГЛАВА 5: НЕИСПРАВНОСТИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ .....	32
1. Распространенные неисправности электрической части станка и способы их устранения .....	32
2. Распространенные неполадки в высокочастотном контуре и их устранение.....	32
3. Распространенные неполадки в цепи привода и их устранение .....	33
4. Распространенные неполадки в ПК и их устранение.....	34
5. Причины обрыва проволоки .....	35
ГЛАВА 6 УЛУЧШЕНИЕ КАЧЕСТВА ПОВЕРХНОСТИ ИЗДЕЛИЯ.....	40
1. Контроль и оптимизация влияния человеческого фактора на качество поверхности изделия при резании проволокой. ....	40