

<<Pro/EngineerWildfire>>

图书基本信息

书名：<<Pro/EngineerWildfire4.0中文版数控加工从入门到精通-(含1CD)>>

13位ISBN编号：9787111229285

10位ISBN编号：7111229282

出版时间：2008-1

出版时间：机械工业

作者：肖黎明

页数：407

字数：646000

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>

<<Pro/EngineerWildfire>>

内容概要

本书将理论与实践相结合，由浅入深、循序渐进地介绍了Pro/ENGINEERWildfire 4.0中文版数控加工的使用方法和一般操作流程。

内容包括数控加工技术基础、Pro/ENGINEER Wildfire 4.0数控加工基础、制造模型的创建、数控加工操作设置、NC序列设置和刀具路径检测、数控铣削加工、数控车削加工、数控线切割加工以及后置处理等。

本书共分10章，内容翔实，实例丰富，层次清晰。

每一章均首先介绍相应的基本概念、理论知识以及利用Pro/ENGINEER Wildfire 4.0软件进行数控加工的关键要点和基本操作过程等，然后安排适当的应用实例来引导读者动手练习。

理论和实践相结合是本书最大的特点之一，具有很强的实用性。

本书可作为高等院校、高职高专以及各类成人教育院校机械设计与制造专业数控加工方向、材料成形及控制工程专业模具设计与制造方向进行数控加工的辅助教材，还可以作为企事业单位相关专业工程技术人员的培训教材。

书籍目录

- 前言第1章 数控加工技术基础 1.1 数控加工技术发展概述 1.1.1 数控系统的发展 1.1.2 数控编程技术的发展 1.2 数控加工原理与特点 1.2.1 数控加工原理 1.2.2 数控加工特点 1.3 数控机床的组成与分类 1.3.1 数控机床的组成 1.3.2 数控机床的分类 1.4 数控加工坐标系的设定 1.4.1 机床坐标系 1.4.2 工件坐标系 1.5 数控加工工艺参数的设置 1.5.1 主轴转速的确定 1.5.2 进给速度V的确定 1.5.3 背吃刀量a的确定 1.6 数控加工程序编制的内容与步骤第2章 Pro/ENGINEER数控加工基础 2.1 Pro/ENGINEERwildfire4.0概述 2.1.1 Pro/ENGINEERwildfire4.0的用户界面 2.1.2 Pro/ENGINEERwildfire4.0的主要功能模块 2.2 Pro/ENGINEERNC加工基本概念 2.2.1 参照模型 2.2.2 工件 2.2.3 制造模型 2.2.4 加工坐标系 2.2.5 退刀曲面 2.2.6 NC序列 2.2.7 刀具路径 2.2.8 后置处理 2.3 Pro/ENGINEERNC加工界面简介 2.3.1 启动NC加工模块 2.3.2 菜单管理器 2.3.3 工具图标按钮 2.4 Pro/ENGINEERNC加工操作流程 2.5 实例练习：Pro/ENGINEER数控加工操作过程第3章 制造模型的创建 3.1 参照模型的仓U建 3.1.1 以装配方式创建参照模型 3.1.2 以创建方式创建参照模型 3.2 工件的创建 3.2.1 以装配方式创建工件 3.2.2 以创建方式创建工件 3.3 实例练习：制造模型的创建第4章 加工操作设置 4.1 【操作设置】对话框 4.1.1 基本设置选项 4.1.2 【一般】选项卡 4.1.3 【From/Home】选项卡 4.1.4 【输出】选项卡 4.2 工作机床设置 4.2.1 基本选项设置 4.2.2 选项卡设置 4.3 刀具设置 4.3.1 打开【刀具设定】对话框 4.3.2 刀具设置方法 4.4 夹具设置 4.5 加工坐标系设置 4.6 退刀面设置 4.7 实例练习：加工操作设置第5章 NC序列设置与刀具路径检测 5.1 NC序列设置 5.1.1 【NC序列】菜单 5.1.2 NC序列设置 5.2 查看NC序列信息 5.3 刀具路径演示与检测 5.3.1 刀具路径计算 5.3.2 屏幕演示 5.3.3 NC检测 5.3.4 过切检测 5.4 实例练习：NC序列设置与刀具路径检测第6章 数控铣削加工 6.1 数控铣削加工基础 6.1.1 铣削加工对象 6.1.2 铣削加工方式 6.1.3 铣削刀具的种类 6.1.4 铣削刀具的选择 6.2 体积块铣削加工 6.2.1 体积块铣削加工简介 6.2.2 体积块铣削加工参数说明 6.2.3 实例练习：体积块铣削加工 6.3 局部铣削加工 6.3.1 局部铣削加工简介 6.3.2 局部铣削加工区域设置 6.3.3 局部铣削加工参数说明 6.3.4 实例练习：局部铣削加工 6.4 曲面铣削加工 6.4.1 曲面铣削加工简介 6.4.2 曲面铣削加工区域设置 6.4.3 曲面铣削加工方式设置 6.4.4 曲面铣削加工参数说明 6.4.5 实例练习：曲面铣削加工 6.5 表面铣削加工 6.5.1 表面铣削加工简介 6.5.2 表面铣削加工区域设置 6.5.3 表面铣削加工参数说明 6.5.4 实例练习：表面铣削加工 6.6 轮廓铣削加工 6.6.1 轮廓铣削加工简介 6.6.2 轮廓铣削加工区域设置 6.6.3 轮廓铣削加工参数说明 6.6.4 实例练习：轮廓铣削加工 6.7 腔槽铣削加工 6.7.1 腔槽铣削加工简介 6.7.2 腔槽铣削加工区域设置 6.7.3 腔槽铣削加工参数说明 6.7.4 实例练习：腔槽铣削加工 6.8 轨迹铣削加工 6.8.1 轨迹铣削加工简介 6.8.2 轨迹铣削加工区域设置 6.8.3 轨迹铣削加工参数说明 6.8.4 实例练习：轨迹铣削加工 6.9 孔加工 6.9.1 孔加工简介 6.9.2 孔加工区域设置 6.9.3 孔加工参数说明 6.9.4 实例练习：孔加工 6.10 螺纹铣削加工 6.10.1 螺纹铣削加工简介 6.10.2 螺纹铣削加工区域设置 6.10.3 螺纹铣削加工参数说明 6.10.4 实例练习：螺纹铣削加工 6.11 刻模铣削加工 6.11.1 刻模铣削加工简介 6.11.2 刻模铣削加工区域设置 6.11.3 刻模铣削加工参数说明 6.11.4 实例练习：刻模铣削加工 6.12 陷入铣削加工 6.12.1 陷入铣削加工简介 6.12.2 陷入铣削加工区域设置 6.12.3 陷入铣削加工参数说明 6.12.4 实例练习：陷入铣削加工第7章 数控车削加工 7.1 数控车削加工基础 7.1.1 数控车削加工的主要对象 7.1.2 数控车床坐标系的确定 7.1.3 数控车削加工刀具的种类与选择原则 7.1.4 数控车削加工方式 7.2 区域车削加工 7.2.1 区域车削加工简介 7.2.2 车削轮廓设置 7.2.3 区域车削加工参数说明 7.2.4 实例练习：区域车削加工 7.3 轮廓车削加工 7.3.1 轮廓车削加工简介 7.3.2 车削轮廓设置 7.3.3 轮廓车削加工参数说明 7.3.4 实例练习：轮廓车削加工 7.4 凹槽车削加工 7.4.1 凹槽车削加工简介 7.4.2 凹槽车削轮廓设置 7.4.3 凹槽车削加工参数说明 7.4.4 实例练习

习：凹槽车削加工 7.5 螺纹车削加工 7.5.1 螺纹车削加工简介 7.5.2 螺纹车削轮廓设置
7.5.3 螺纹车削加工参数说明 7.5.4 实例练习：螺纹车削加工 7.6 孔车削加工 7.6.1 孔
车削加工简介 7.6.2 车削孔的定义 7.6.3 孔车削加工参数说明 7.6.4 实例练习：孔车削
加工第8章 数控线切割加工 8.1 线切割加工基础知识 8.1.1 线切割加工原理 8.1.2 线切割
加工特点与应用范围 8.1.3 线切割机床的分类 8.1.4 线切割加工工艺内容 8.2 两轴线切割
加工 8.2.1 两轴线切割加工简介 8.2.2 两轴线切割加工参数说明 8.2.3 两轴线切割加工
路径的定制 8.2.4 实例练习：两轴线切割加工 8.3 四轴线切割加工 8.3.1 四轴线切割加工
简介 8.3.2 四轴线切割加工参数说明 8.3.3 四轴线切割加工路径的定制 8.3.4 实例练习
：四轴线切割加工第9章 后置处理 9.1 后置处理简介 9.2 配置文件的制作 9.2.1 配置文件的
命名规则 9.2.2 进入后置处理模式 9.2.3 新建配置文件的初始化 9.2.4 新建配置文件的
参数设置 9.3 实例练习：后置处理第10章 数控加工综合实例 10.1 数控铣削加工综合实例
10.1.1 零件工艺分析 10.1.2 数控加工工艺的安 10.1.3 数控加工程序编制 10.2 数控车
削加工综合实例 10.2.1 零件工艺分析 10.2.2 数控加工工艺安排 10.2.3 数控加工程序编
制 10.3 数控线切割加工综合实例 10.3.1 零件工艺分析 10.3.2 数控加工工艺安排
10.3.3 数控加工程序编制

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>