

图书基本信息

书名：<<Pro/ENGINEER野火版3.0数控加工全程详解>>

13位ISBN编号：9787121045493

10位ISBN编号：7121045494

出版时间：2007-7

出版时间：第1版 (2007年7月1日)

作者：孙江宏

页数：585

字数：821000

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

本书结合计算机辅助加工的最新发展和工程实例，围绕数控加工这一中心，系统地讲解了Pro/ENGINEER野火版3.0的NC模块具体功能与实践操作方法。

主要内容包括加工启航篇，介绍了数控加工与Pro/ENGINEER的关系，Pro/NC加工中的基本概念与配置操作，NC序列的创建、通用制造参数、加工数据库配置、辅助NC序列、CL命令及设置、NC序列的编辑与过切检测等；铣削加工篇，介绍了铣削加工基础，常用铣削方法及铣削制造几何模型设置等；其他加工篇，包括孔加工、粗加工与重新粗加工等其他常见加工；车削加工篇，介绍了车削工艺基础以及车削方法；高级加工篇，介绍了线切割与加工中心；后置处理篇，介绍了后处理器与工艺表。

本书非常适合课堂教学、资料参考和自学指导，既可以作为高等工科院校的相关设计专业学生的教材，也可以作为工程技术人员的参考书。

书籍目录

第1篇 加工启航篇 第1章 数控加工与Pro/Engineer 1.1 数控机床概述 1.1.1 数控机床的工作原理及结构 1.1.2 数控机床的分类 1.1.3 数控编程技术的发展 1.1.4 数控机床的历史及发展趋势 1.2 Pro/ENGINEER中的数控加工 1.2.1 Pro/ENGINEER中与NC(数控)加工有关的模块 1.2.2 Pro/ENGINEER同CAM的联系 1.2.3 制造过程操作流程 1.3 Pro/ENGINEER加工环境 1.3.1 Pro/ENGINEER的操作窗口 1.3.2 加工制造模式 1.3.3 制造菜单 1.4 操作实例 第2章 制造设置 2.1 模型 2.1.1 基本概念 2.1.2 制造模型创建 2.1.3 操作训练 2.1.4 Pro/NC中的零件族表与元件替换 2.2 Pro/NC配置与操作设置 2.2.1 Pro/NC配置 2.2.2 操作设置 2.2.3 加工坐标系及其设置 2.3 机床及刀具设置 2.3.1 机床设置及输出 2.3.2 夹具设置 2.4 刀具设置 2.4.1 关于刀具设置的元素 2.4.2 刀具设定 2.4.3 刀具材料设置 2.4.4 标准刀具与整体刀具 2.4.5 创建刀具模型 2.4.6 使用刀具模型 2.4.7 刀具显示 2.4.8 刀具附件 2.5 退刀设置与自动材料切减 2.5.1 退刀设置 2.5.2 自动材料切减 第3章 制造参数与NC序列设置 3.1 NC序列 3.1.1 创建NC序列 3.1.2 制造参数 3.1.3 加工数据库 3.1.4 辅助NC序列 3.1.5 重新排序NC序列刀具路径的输出 3.1.6 CL命令 3.2 CL数据 3.2.1 CL数据环境 3.2.2 CL数据 3.3 NC序列的编辑 3.3.1 NC序列的修改与再生 3.3.2 NC序列的重定义与重排序 3.3.3 NC序列的阵列处理 3.3.4 NC检测 3.3.5 过切检测 第2篇 铣削加工篇 第4章 铣削加工(一) 4.1 铣削加工及铣床选用 4.1.1 数控基础 4.1.2 数控铣床的选择与工艺参数 4.1.3 铣床的工装夹具 4.2 Pro/NC常用铣削方法及铣削参数 4.2.1 常用铣削方法 4.2.2 常用铣削参数 4.3 选取铣削曲面与刀具轴 4.3.1 曲面选取 4.3.2 关于可变轴控制 4.4 Pro/NC铣削制造几何模型设置 4.4.1 铣削窗口 4.4.2 铣削体积块 4.4.3 铣削曲面 4.4.4 过切检测 4.4.5 操作实例 第5章 铣削加工(二) 5.1 体积块铣削 5.1.1 体积块铣削基础 5.1.2 操作实例1——带曲面体积块 5.1.3 操作实例2——中加工零件 5.2 局部铣削 5.2.1 局部铣削基础 5.2.2 操作实例1——带曲面零件 5.2.3 操作实例2——带顶角零件 5.3 曲面铣削 5.3.1 曲面铣削基础 5.3.2 直线切削及操作实例 5.3.3 自曲面等值线切削及操作实例 5.3.4 切削线铣削及操作实例 5.3.5 投影铣削及操作实例 5.3.6 指定进刀和退刀运动 5.3.7 刀侧铣削 第6章 铣削加工(三) 6.1 表面加工(端面加工) 6.1.1 平面加工基础 6.1.2 操作实例1——箱盖 6.1.3 操作实例2——端盖 6.2 轮廓加工 6.2.1 轮廓加工基础 6.2.2 操作实例——拨叉 6.3 腔槽加工(挖槽) 6.3.1 操作实例1——复杂构型腔槽零件 6.3.2 操作实例——腔槽带凸台零件 6.4 刻模加工(雕刻) 6.4.1 刻模基础 6.4.2 操作实例——刻字模型 6.5 陷入加工(插削) 6.5.1 陷入加工基础 6.5.2 操作实例1——衬垫 6.5.3 操作实例2——加工零件 6.6 轨迹加工 6.6.1 2轴轨迹铣削 6.6.2 3轴轨迹铣削 6.6.3 5轴轨迹铣削 6.6.4 轨迹铣削的一些重要问题 第3篇 其他加工篇 第7章 孔类特征加工及螺纹加工 7.1 孔加工 7.1.1 孔加工基础 7.1.2 孔加工参数 7.1.3 孔加工操作实例1——泵盖钻孔 7.1.4 孔加工操作实例2——泵盖铰孔 7.1.5 孔加工操作实例3——泵盖铰孔 7.2 钻孔组 7.2.1 钻孔组的定义与修改 7.2.2 使用钻孔组 7.3 自动钻孔 7.3.1 创建自动钻孔NC序列 7.3.2 选取坐标系和退刀平面 7.3.3 过滤行 7.3.4 编辑孔参数 7.3.5 应用孔加工方法 7.3.6 定制表格 7.4 螺纹铣削 7.4.1 螺纹铣削基础 7.4.2 操作实例——箱盖螺纹孔 第8章 其他铣削加工篇 8.1 粗加工与重新粗加工 8.1.1 粗加工与重新粗加工基础 8.1.2 粗加工和重新粗加工专用的铣削参数 8.1.3 操作实例——端盖 8.2 精加工 8.2.1 精加工基础 8.2.2 操作实例——端盖 8.3 辅助NC序列 8.4 用户定义NC序列 8.4.1 制造UDF基础 8.4.2 操作实例——端盖 第4篇 车削加工篇 第9章 车削加工 9.1 车削基础 9.1.1 车削工艺特点及效率 9.1.2 Pro/NC中的车削 9.2 Pro/NC车削参数 9.3 车削加工轮廓与说明 9.3.1 车削包络 9.3.2 车削轮廓 9.3.3 需要说明的问题 9.4 区域车削 9.4.1 面区域车削及实例 9.4.2 外表面区域车削及实例 9.4.3 内部区域车削及实例 9.4.4 创建4轴区域车削NC序列 9.5 轮廓车削 9.6 凹槽车削 9.6.1 凹槽车削基础 9.6.2 操作实例 9.7 螺纹车削 第5篇 高级加工篇 第10章 线切割加工与加工中心 10.1 线切割基础 10.1.1 电火花加工的分类 10.1.2 线切割加工的步骤及要求 10.2 线切割参数 10.2.1 线切割的主要电参数 10.2.2 Pro/NC中的线切割参数 10.3 2轴线切割 10.3.1 2轴线切割NC序列及实例 10.3.2 创建无芯切削运动及实例 10.3.3 镜像切削运动及实例 10.3.4 注册表 10.3.5 半径替换表 10.4 4轴线切割NC序列及实例 10.4.1 以锥角方式创建4轴线切割 10.4.2 以

头1/头2格式创建4轴线切割 10.5 加工中心 10.5.1 加工中心基础 10.5.2 加工中心实例第6篇 后置处理篇 第11章 后置处理与工艺表 11.1 后置处理概述 11.2 后置处理器 11.2.1 后置处理器模式 11.2.2 打开后置处理器 11.2.3 创建新的后置处理器 11.2.4 后置处理方法 11.3 车削加工数控程序生成 11.4 铣削加工数控程序生成 11.5 线切割加工数控程序生成 11.6 工艺管理器 11.6.1 工艺表基础 11.6.2 在工艺表中进行插入操作 11.6.3 其他操作 11.6.4 制造模板

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>