

<<数控加工自动编程技术>>

图书基本信息

书名：<<数控加工自动编程技术>>

13位ISBN编号：9787502561987

10位ISBN编号：7502561986

出版时间：2005-1

出版时间：化学工业出版社

作者：方建军

页数：263

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>

<<数控加工自动编程技术>>

内容概要

《数控加工自动编程技术：Pro/ENGINEER Wildfire在机械制造中的应用》以Pro/ENGINEER Wildfire中文版为基础，向读者介绍Pro/NC数控加工模块的各方面知识。全书共分6章，主要内容包括数控编程的基本概念、后置处理技术以及车削轨迹、车削凹槽、车削螺

纹、平面铣削、曲面铣削、轮廓铣削、螺纹铣削、型腔铣削、铣槽、雕刻、轨迹加工、电火花加工等。

内容涵盖了Pro/ENGINEER数控加工的大部分内容。

本书在写作风格上，力求语言简练，内容丰富具体且通俗易懂。

全书以实例的方式来讲解Pro/ENGINEER数控加工方法，使读者很容易掌握Pro/NC的自动编程技术。

Pro/NC属于Pro/ENGINEER高级技术的范畴，要求读者具有一定的Pro/ENGINEER Wildfire基本知识和操作技巧。

本书可以作为高校数控加工与编程课程的参考教材、实习教材或Pro/NC培训班教材。

也可作为在职数控加工工程师的参考资料。

<<数控加工自动编程技术>>

书籍目录

第1章 数控编程与Pro/NC模块1.1 数控编程技术 1.1.1 手工编程 1.1.2 自动编程 1.2 Pro/NC的工艺流程1.3 Pro/NC的基本概念1.3.1 设计模型 1.3.2 工件 1.3.3 制造模型 1.3.4 机床坐标系与运动方向1.3.5 NC序列坐标系1.4 NC工序的通用加工工艺参数1.4.1 名称 1.4.2 切削参数 1.4.3 机床参数 1.4.4 与进刀/退刀有关的参数 1.5 Pro/NC模块的组成1.6 NC加工的后置处理技术 1.7 文件的命名约定 1.8 Pro/NC的基本操作1.8.1 NC加工的基本步骤 1.8.2 Pro/NC操作实例 第2章 铣削加工 2.1 体积块铣削 2.1.1 用于粗加工的体积块铣削 2.1.2 用于精加工的体积块铣削2.2 轮廓加工 2.2.1 垂直轮廓的铣削加工2.2.2 斜面轮廓的铣削加工2.3 腔槽加工 2.3.1 型腔加工 2.3.2 凹槽加工 2.4 平面铣削加工 2.4.1 平面铣削概述 2.4.2 平面铣削加工 2.4.3 平面铣削加工实例 2.5 局部铣削 2.5.1 局部铣削的工艺类型2.5.2 按照上一NC序列进行局部铣削2.5.3 按照拐角边进行局部铣削 2.5.4 按照铅笔跟踪进行局部铣削2.6 曲面铣削 2.6.1 曲面铣削加工方法2.6.2 自曲面等值线曲面铣削实例2.6.3 投影切削曲面铣削实例 2.7 螺纹铣削2.7.1 螺纹铣削概述2.7.2 螺纹铣削对话框 2.7.3 内螺纹铣削 2.7.4 外螺纹铣削 2.8 雕刻2.8.1 3轴雕刻2.8.2 5轴雕刻2.9 轨迹加工 第3章 车削加工3.1 车削加工概述3.1.1 数控车削对象3.1.2 车刀主要角度的选择3.1.3 参考点和坐标系 3.2 车削参数3.2.1 切削选项3.2.2 切削参数3.2.3 螺纹 3.3 车削轮廓 3.4 区域车削 3.4.1 区域车削的基本步骤3.4.2 外表区域车削实例 3.4.3 端面车削实例3.4.4 4轴区域车削实例3.5 凹槽车削 3.5.1 凹槽车削的基本步骤 3.5.2 凹槽车削实例 3.6 轮廓车削 3.6.1 轮廓车削步骤 3.6.2 轮廓车削实例 3.7 螺纹车削 3.7.1 建立螺纹车削NC序列的基本步骤 3.7.2 螺纹车削实例 第4章 线切割加工 第5章 孔加工 第6章 后置处理与数控代码的生成

<<数控加工自动编程技术>>

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>