

<<基于CAD/CAM系统Pro/ENGI>>

图书基本信息

书名：<<基于CAD/CAM系统Pro/ENGINEER的曲面建模与数控加工>>

13位ISBN编号：9787560533711

10位ISBN编号：756053371X

出版时间：2010-5

出版时间：西安交通大学出版社

作者：曹岩，杨艳丽 主编

页数：235

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>

## <<基于CAD/CAM系统Pro/ENGI>>

### 内容概要

本书系统地介绍了Pro/ENGINEER Wildfire在曲面建模和数控加工方面的主要功能与使用方法。本书在介绍系统概况的基础上,详细讲解了手环和水果盘建模、传呼机外壳和水槽建模、人体头部轮廓曲面建模、鼠标和照相机面盖建模、底座类零件的铣加工、叶片类零件的铣加工、铸造模具类零件上砂芯的铣加工、铸造模具类零件下砂芯的铣加工、曲面零件数据转换等内容。

本书内容新颖实用,实例丰富,可供机械、模具、工业设计、电子、电器等领域的工程技术人员以及CAD/CAM研究与应用人员学习掌握。

## 书籍目录

第1章 系统概论 1.1 系统需求、功能模块、相关资源 1.1.1 系统需求 1.1.2 功能模块 1.1.3 相关资源  
1.2 工作界面 1.3 菜单栏 1.4 坐标系 1.4.1 创建基准坐标系的界面 1.4.2 创建基准坐标系的方法 1.5 图  
层 1.5.1 图层界面 1.5.2 图层的使用 1.6 视图操作 1.7 快捷键 1.8 系统设置 1.8.1 设置工作目录 1.8.2  
设置轨迹文件目录 1.8.3 设置界面语言 1.9 零件建模的一般过程 1.9.1 零件建模基本步骤 1.9.2 零件  
建模基本流程第2章 手环和水果盘建模 2.1 手环的建模 2.1.1 零件分析 2.1.2 创建手环 2.2 水果盘的建  
模 2.2.1 零件分析 2.2.2 创建水果盘第3章 传呼机外壳和水槽建模 3.1 传呼机外壳的建模 3.1.1 零件分  
析 3.1.2 创建新文件 3.1.3 创建轨迹线 3.1.4 创建基础曲面特征 3.1.5 创建传呼机上外壳 3.1.6 创建  
显示屏窗口和按键孔 3.2 水槽的建模 3.2.1 零件分析 3.2.2 创建新文件 3.2.3 创建水槽的第一个曲面  
3.2.4 创建水槽的第二个曲面 3.2.5 创建水槽的第三个曲面 3.2.6 创建水槽的基础曲面特征 3.2.7 创建  
水槽凸台 3.2.8 创建水槽的实体特征 3.2.9 修饰水槽零件第4章 人体头部轮廓曲面建模 4.1 绘制头部轮  
廓 4.2 绘制眼部轮廓 4.3 绘制鼻子轮廓 4.4 绘制嘴部轮廓第5章 鼠标和照相机面盖建模 5.1 鼠标 5.1.1  
零件分析 5.1.2 创建鼠标 5.2 照相机面盖 5.2.1 零件分析 5.2.2 创建照相机面盖第6章 底座类零件的铣  
加工 6.1 加工任务概述 6.2 新建一个加工文件 6.2.1 创建数控加工文件 6.2.2 装配工件 6.3 操作设置  
6.4 加工异形台阶 6.4.1 设置刀具 6.4.2 设置加工参数 6.4.3 创建加工曲面 6.4.4 加工轨迹演示 6.4.5  
NC检测 6.5 加工上表面 6.5.1 设置刀具 6.5.2 设置加工参数 6.5.3 创建加工曲面 6.5.4 加工轨迹演  
示 6.5.5 NC检测 6.6 加工异形凹槽 6.6.1 设置刀具 6.6.2 设置加工参数 6.6.3 创建加工体积块 6.6.4  
加工轨迹演示 6.6.5 NC检测 6.7 “轮廓” NC序列加工曲面 6.7.1 设置刀具 6.7.2 设置加工参数 6.7.3  
选择加工曲面 6.7.4 加工轨迹演示 6.7.5 NC检测 6.7.6 过切检测 6.8 “曲面铣削” NC序列加工曲面  
6.8.1 设置刀具 6.8.2 设置加工参数 6.8.3 选择加工曲面 6.8.4 定义切割 6.9 “孔加工” NC序列加工孔  
6.9.1 设置刀具 6.9.2 设置加工参数 6.9.3 选择孔 6.9.4 设置钻孔深度 6.9.5 加工轨迹演示 6.9.6 NC  
检测 6.10 生成加工程序 6.11 保存文件第7章 叶片类零件的铣加工 7.1 加工任务概述 7.2 新建一个加工  
文件 7.2.1 创建数控加工文件 7.2.2 创建工件 7.3 操作设置 7.3.1 设置机床 7.3.2 设置加工零点 7.3.3  
设置退刀面 7.4 设定粗加工NC序列 7.4.1 设置刀具 7.4.2 设置加工参数 7.4.3 创建加工曲面 7.4.4 定  
义切割 7.4.5 加工轨迹演示 7.4.6 NC检测 7.5 设定精加工NC序列 7.5.1 设置刀具 7.5.2 设置加工参数  
7.5.3 创建加工曲面 7.5.4 定义切割 7.5.5 加工轨迹演示 7.5.6 NC检测 7.6 生成加工程序 7.7 保存文件  
第8章 铸造模具类零件上砂芯的铣加工 8.1 加工任务概述 8.2 新建一个加工文件 8.2.1 创建数控加工文  
件 8.2.2 创建工件 8.3 操作设置 8.3.1 设置机床 8.3.2 设置加工零点 8.3.3 设置退刀面 8.4 设置粗加  
工NC序列 8.4.1 设置刀具 8.4.2 设置加工参数 8.4.3 创建加工体积块 8.4.4 加工轨迹演示 8.4.5 : NC  
检测 8.4.6 修改NC序列设置 8.4.7 加工轨迹演示 8.4.8 NC检测 8.5 设置半精加工NC序列 8.5.1 设置  
刀具 8.5.2 设置加工参数 8.5.3 创建加工曲面 8.5.4 定义切割 8.5.5 加工轨迹演示 8.5.6 NC检测  
8.5.7 过切检测 8.6 设置精加工NC序列 8.6.1 设置刀具 8.6.2 设置加工参数 8.6.3 创建加工曲面 8.6.4  
定义切割 8.6.5 加工轨迹演示 8.6.6 NC检测 8.6.7 过切检测 8.7 设置表面加工NC序列 8.7.1 设置刀具  
8.7.2 设置加工参数 8.7.3 创建加工曲面 8.7.4 加工轨迹演示 8.7.5 NC检测 8.7.6 过切检测 8.7.7 其  
余的加工 8.8 生成加工程序 8.9 保存文件第9章 铸造模具类零件下砂芯的铣加工 9.1 加工任务概述 9.2  
新建一个加工文件 9.2.1 创建数控加工文件 9.2.2 创建工件 9.3 操作设置 9.3.1 设置机床 9.3.2 设置加  
工零点 9.3.3 设置退刀面 9.4 设置粗加1二NC序列 9.4.1 设置刀具 9.4.2 设置加工参数 9.4.3 创建加丁  
体积块 9.4.4 加工轨迹演示 9.4.5 NC检测 9.4.6 修改NC序列设置 9.4.7 加工轨迹演示 9.4.8 NC检测  
9.5 设置半精加工NC序列 9.5.1 设置刀具 9.5.2 设置加工参数 9.5.3 创建加丁曲面 9.5.4 定义切割  
9.5.5 加工轨迹演示 9.5.6 NC检测 9.5.7 过切检测 9.6 设置精加工NC序列 9.6.1 设置刀具 9.6.2 设置加  
工参数 9.6.3 创建加工曲面 9.6.4 定义切割 9.6.5 加工轨迹演示 9.6.6 NC检测 9.6.7 过切检测 9.7 设  
置表面加工NC序列 9.7.1 设置刀具 9.7.2 设置加工参数 9.7.3 创建加工曲面 9.7.4 加工轨迹演示  
9.7.5 NC检测 9.7.6 过切检测 9.7.7 其余的加工 9.8 生成加工程序 9.9 保存文件第10章 曲面零件数据转  
换 10.1 CAD系统软件数据转换规范 10.1.1 基本图形转换规范IGES 10.1.2 STEP标准 10.1.3 DXF数据  
接口 10.2 数据转换的特点和方法 10.2.1 数据转换类型 10.2.2 数据转换方法 10.2.3 数据转换实例  
10.3 常用CAD/CAM软件特点及模型数据转换方法 10.3.1 Pro/ENGINEER文件的输入输出 10.3.2 UG文

<<基于CAD/CAM系统Pro/ENGI>>

件的输入输出 10.3.3 I-Deas文件的输入输出 10.3.4 CATIA文件的输入输出 10.3.5 SolidWorks文件的输入输出 10.3.6 MasterCAM文件的输入输出 10.3.7 AutoCAD文件的输入输出 10.3.8 CAXA文件的输入输出 10.3.9 ANSYS文件的输入输出 10.4 Pro/ENGINEER与常用CAD/CAM软件数据转换 10.4.1 Pro/ENGINEER的INTERFACE模块介绍 10.4.2 Pro/ENGINEER与AutoCAD数据转换 10.4.3 Pro/ENGINEER与CAXA电子图版的数据转换 10.4.4 Pro/ENGINEER与MasterCAM 3D数据转换 10.4.5 Pro/ENGINEER与SolidWorks的数据转换 10.4.6 Pro/ENGINEER与CAXA实体设计的数据转换 10.4.7 Pro/ENGINEER与UG的数据转换 10.4.8 Pro/ENGINEER与ANSYS的数据转换

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>