

# 《Pro/ENGINEER 野火版 3.0自学》

## 图书基本信息

书名：《Pro/ENGINEER 野火版 3.0自学手册》

13位ISBN编号：9787115166722

10位ISBN编号：7115166722

出版时间：2007-10

出版社：人民邮电

作者：贾东永

页数：451

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：[www.tushu000.com](http://www.tushu000.com)

## 内容概要

《Pro/ENGINEER 野火版 3.0自学手册:数控加工篇》全面介绍Pro/ENGINEER（简称Pro/E）野火版3.0在数控加工方面的功能和使用方法。书中主要内容有数控加工基本概念和一般流程、建立制造模型、定义操作数据、设定加工范围、定义铣削数控加工序列、数控加工序列轨迹演示及检测、孔加工和车削数控加工。《Pro/ENGINEER 野火版 3.0自学手册:数控加工篇》内容循序渐进、由浅入深、讲解详细，读者可以逐步学会如何使用Pro/E快捷准确地设计简单产品的数控加工过程。通过

《Pro/ENGINEER 野火版 3.0自学手册:数控加工篇》的引导，能有效提高读者的学习兴趣，加深对该系统的认知能力，从而使产品加工流程更加顺利。

《Pro/ENGINEER 野火版 3.0自学手册:数控加工篇》适用于初、中级读者，特别是从事或想要从事利用Pro/E设计产品数控加工的人员。对于有一定软件基础知识的中级读者《Pro/ENGINEER 野火版 3.0自学手册:数控加工篇》可作为自学参考书，同时《Pro/ENGINEER 野火版 3.0自学手册:数控加工篇》也适合作为各大中专院校的教材或教学参考书及社会培训学校培训学校的培训教材。

## 书籍目录

第1章 数控加工基础 1.1 数控加工的基本概念 1.1.1 设计模型 1.1.2 工件 1.1.3 制造模型 1.2 数控加工的坐标系 1.2.1 机床坐标系 1.2.2 工件坐标系 1.3 Pro/E界面和基本操作 1.3.1 主菜单 1.3.2 工作区 1.3.3 导航栏 1.3.4 IE浏览器 1.3.5 模型工具栏 1.3.6 特征工具栏 1.3.7 消息区 1.3.8 过滤器 1.3.9 状态栏 1.4 数控加工术语 1.4.1 进给 1.4.2 插补 1.4.3 补偿 1.4.4 加工余量 1.4.5 切削用量 1.4.6 加工精度 1.5 数控加工规划的一般流程 1.6 技能点拨 1.6.1 Pro/E常用文件类型 1.6.2 鼠标的使用第2章 建立制造模型 2.1 设置制造模型 2.1.1 利用装配方式设置制造模型 实例2-1：利用装配方式设置制造模型 2.1.2 利用创建方式设置制造模型 实例2-2：利用创建方式设置制造模型 2.2 编辑制造模型 2.2.1 重定义 2.2.2 删除 2.2.3 替换 2.2.4 车削包络 2.2.5 简化表示 2.2.6 重分类 2.3 元件放置约束 2.3.1 放置约束 2.3.2 移动 2.3.3 属性 2.3.4 元件显示 2.4 从已有的制造模型开始 实例2-3：从已有制造模型开始创建制造模型 2.5 数控加工模型 实例2-4：创建组件模型.....第3章 定义操作数据第4章 设定加工范围第5章 定义铣削数控加工序列第6章 数控加工序列轨迹演示及检测第7章 孔加工第8章 车削数控加工

# 《Pro/ENGINEER 野火版 3.0自》

## 精彩短评

- 1、其实我想不做评价。实在是一般般的一本书。只能说比野火的F1多那么一点点。
- 2、不错，就是送货卖了点

## 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:[www.tushu000.com](http://www.tushu000.com)