

《Pro/ENGINEER野火版3.0数控肌

图书基本信息

书名：《Pro/ENGINEER野火版3.0数控加工从入门到精通》

13位ISBN编号：9787115172938

10位ISBN编号：7115172935

出版时间：2008-4

出版社：人民邮电

作者：程云建

页数：424

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

内容概要

《Pro/ENGINEER 野火版3.0数控加工从入门到精通》全面介绍了Pro/ENGINEER（简称Pro/E）野火版3.0软件数控加工部分的使用方法和技巧。全书共分7章，第1章介绍了有关数控加工的基础知识，如数控编程方法、加工工艺等；第2章说明了Pro/NC的操作界面、文件及鼠标的基本操作、NC加工模块和设计制造模型等相关知识；第3章详细讲解了Pro/NC生成数控程序步骤中的相关设置，如工作机床设置、刀具设置等；第4章说明了利用Pro/NC生成各种铣削加工轨迹的方法；第5章的内容是利用Pro/NC生成各种车削加工轨迹的方法；第6章介绍利用Pro/NC生成孔加工轨迹的方法；第7章讲解利用Pro/NC生成的各处加工轨迹的后处理方法。第2章至第7章各章的最后设置“实战演练”一节，通过多个复杂的例子，掌握实际应用的过程。

《Pro/ENGINEER 野火版3.0数控加工从入门到精通》面向初学者，结合大量实例说明软件功能，例子的选择经典而实用，简单易学，初学者以及具有一定基础的中级读者，都能通过书中给出的详细讲解完成每个例子，并通过技巧的提示达到举一反三的目的。

书籍目录

第1章 数控基础	1.1 数控加工基础知识	1.1.1 数控技术简介	1.1.2 数控机床简介
	1.1.3 数控机床的控制对象	1.1.4 数控机床的工作原理	1.2 数控编程简介
	1.2.1 数控编程的步骤	1.2.2 数控编程方法	1.3 数控加工工艺
	1.3.1 数控加工的特点	1.3.2 工艺分析和规划	1.4 数控编程的误差控制
	1.4.1 刀轨计算误差	1.4.2 残余高度的控制	第2章 Pro/NC加工基础
	2.1 Pro/NC界面简介和基本操作	2.1.1 启动Pro/E	进入制造模块
	2.1.2 Pro/E的工作界面	2.1.3 鼠标操作	2.1.4 Pro/E文件管理
	2.2 NC加工模块	2.2.1 NC加工模块的功能	2.2.2 NC加工过程
	2.3 设计制造模型	2.3.1 参考模型	2.3.2 工件
	2.3.3 制造模型	2.3.4 制造模型的创建	实例2-1：以装配方式创建制造模型实例
	实例2-2：以组件方式创建制造模型实例	实例2-3：以创建方式创建制造模型实例	2.4 通用数控加工参数
	2.4.1 名称	2.4.2 切削参数	2.4.3 进给
	2.4.4 机床相关参数	2.4.5 切入切出	2.5 实战演练
	实例2-4：以装配方式创建制造模型实例	第3章 加工应用基础	3.1 工作机床设置
	实例3-1：机床设置	3.2 刀具设置	实例3-2：刀具设置
	3.3 CNC加工中刀具的选择与切削用量的确定	3.3.1 数控加工常用刀具的种类及特点	3.3.2 数控加工刀具的选择
	3.3.3 数控加工切削用量的确定	3.4 操作设置	实例3-3：夹具设置
	实例3-4：操作设置	3.5 CL设置	3.5.1 打印
	3.5.2 创建打印表	3.5.3 进给颜色	3.5.4 改变进给颜色
	3.5.5 改变进给范围	3.5.6 NC别名	3.5.7 指定NC别名
	3.6 CL数据	3.6.1 输入	3.6.2 输出
	3.6.3 编辑	第4章 铣削加工	第5章 车削加工
	第6章 孔加工	第7章 加工仿真及后置处理	

《Pro/ENGINEER野火版3.0数控机

编辑推荐

零点起步，轻松入门，实战演练，逐步精通。 29个案例的模型文件和结果文件，30个典型实例教学录像，全程语音讲解。视频总长达212分钟！ 多媒体教学，看清楚，讲明白，学透彻。

完全案例教程：每个功能点的讲解都配合经典而实用的大量实例，快速提升读者实战技能。 技术参考手册：《Pro/ENGINEER 野火版3.0数控加工从入门到精通》采用分模块类型方式编排，内容全面，覆盖Pro/ENGINEER数控加工模块的使用方法和常用技巧。 专业老师讲解：超大容量的多媒体教学光盘，典型案例的全程同步语音视频教学。看清楚、讲明白、学透彻！

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