

<<CAXA电子图板与CAXA数控车>>

图书基本信息

书名：<<CAXA电子图板与CAXA数控车>>

13位ISBN编号：9787111379072

10位ISBN编号：7111379071

出版时间：2012-8

出版时间：机械工业出版社

作者：朱丽军，郑小海，左立浩 主编

页数：208

字数：275000

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>

<<CAXA电子图板与CAXA数控车>>

内容概要

朱丽军、郑小海、左立浩主编的《CAXA电子图板与CAXA数控车》以基础、全面、系统及突出技能培养为主要特点，详细介绍了CAXA电子图板和CAXA数控车的各种基本操作、技巧、常用功能及应用实例。本书内容由浅入深，循序渐进，覆盖面广。书中实例丰富、典型，实用性强。本书练习题由全国大学生网络模拟设计大赛组委会提供。

《CAXA电子图板与CAXA数控车》既可作为高职高专、中职中专的教材，也可供相关行业岗位培训使用。

<<CAXA电子图板与CAXA数控车>>

书籍目录

前言

第1部分 CAXA电子图板部分

第1章 界面介绍

- 1.1 操作者界面的风格
- 1.2 Fluent界面风格介绍
- 1.3 拾取对象
- 1.4 点的输入
- 1.5 工具点
- 1.6 重生成
- 1.7 常用键的含义

第2章 基本曲线

- 2.1 直线
- 2.2 中心线
- 2.3 圆
- 2.4 圆弧
- 2.5 矩形
- 2.6 填充与剖面线

第3章 高级曲线的绘制

- 3.1 正多边形
- 3.2 椭圆
- 3.3 孔 / 轴
- 3.4 局部放大图

第4章 图形编辑

- 4.1 曲线编辑
- 4.2 图形编辑
- 4.3 图幅

第5章 工程标注

- 5.1 尺寸标注
- 5.2 文字标注
- 5.3 工程标注
- 5.4 标注编辑

第6章 绘制图形

- 6.1 零件图的绘制
- 6.2 绘制三视图
- 6.3 绘制装配图

第2部分 CAXA数控车2011软件加工部分

第7章 CAXA数控车2011软件加工

- 7.1 CAXA数控车2011软件加工概述
- 7.2 CAXA数控车2011软件的加工功能
- 7.3 数控车2011软件的传输功能

第8章 CAXA数控车2011软件加工实例

- 8.1 外轮廓自动编程加工实例
- 8.2 内轮廓自动编程加工实例
- 8.3 端面轮廓自动编程加工实例
- 8.4 综合零件自动编程加工实例

<<CAXA电子图板与CAXA数控车>>

8.5 复杂零件自动编程加工实例

附录

附录A CAXA电子图板练习题

附录B 2011年秋季学期全国大学生CAD类软件团队技能赛赛题

附录C 2011年秋季学期全国大学生CAD类软件团队技能赛赛题

附录D CAXA数控车造型与编程题

参考文献

章节摘录

版权页：插图：7.1.2 数控车加工的基本概念 1.CAXA数控车2011软件加工的一般步骤 1) 分析加工图样和工艺清单。

在加工前，首先要读懂图样，分析加工零件的各项要求，再从工艺清单中确定各项内容的具体要求，把零件各尺寸和位置联系起来，初步确定加工路线。

2) 加工路线和装夹方法的确定。

按照图样、工艺清单的要求确定加工路线。

为保证零件的尺寸和位置满足精度要求，选择适当的加工顺序和装夹方法。

3) 使用CAXA数控车2011软件的CAD模块绘制零件轮廓循环车削加工工艺图。

4) 编制加工程序。

根据零件的工艺清单、工艺图和实际加工情况，使用CAXA数控车2011软件的CAM部分确定切削用量和刀具轨迹，合理设置机床的参数，生成加工程序代码。

5) 加工操作。

将生成的加工程序传输到机床，调试机床和加工程序，进行车削加工。

6) 加工零件检验。

根据工艺要求逐项检验零件的各项加工要求，确定零件是否合格。

2.零件加工轮廓 零件轮廓是一系列首尾相接曲线的集合，如外轮廓、内轮廓、端面轮廓等。

在进行数控编程和交互指定待加工图形时，常常需要指定零件加工的轮廓，用来界定被加工的表面。零件轮廓要求必须是闭合的。

3.零件毛坯轮廓 毛坯轮廓是用于制定被加工体的毛坯。

在进行数控编程和交互指定待加工图形时，常常需要指定毛坯的轮廓，用来界定被加工的表面。

如果毛坯轮廓是用来界定被加工表面的，则要求指定的轮廓是闭合的；如果加工的是毛坯轮廓本身，则毛坯轮廓可以不闭合。

4.机床参数 数控车床的一些速度参数，包括主轴转速、接近速度、进给速度和退刀速度。

1) 主轴转速指切削时机床主轴转动的角速度。

2) 接近速度指从进刀点到切入工件前刀具行进的线速度，又称进刀速度。

3) 进给速度指正常切削时刀具行进的线速度(r/ram)。

4) 退刀速度指刀具离开工件回到退刀位置时刀具行进的线速度。

这些速度参数的给定一般依赖于加工的经验，原则上讲，它们与机床本身、件的材料、刀具材料、工件的加工精度和表面粗糙度要求等相关。

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>