第一图书网, tushu007.com

# <<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

第一图书网, 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。

第一图书网, tushu007.com

# <<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

第一图书网, tushu007.com


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

第一图书网, tushu007.com


## 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人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。

第一图书网, tushu007.com


## 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