

<<Cimatron E9三轴高级编程>>

图书基本信息

书名：<<Cimatron E9三轴高级编程>>

13位ISBN编号：9787302249214

10位ISBN编号：7302249210

出版时间：2011-3

出版时间：清华大学出版社

作者：唐国良

页数：628

字数：969000

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>

<<Cimatron E9三轴高级编程>>

内容概要

本书通过深度挖掘Cimatron

E数控编程的特色和精髓，将这些特色和精髓通过实际操作显示于读者前面。

全书内容如下：第1章通过一个简单的例子，让初学者认识或理解Cimatron E数控编程的概念。

第2章讲解编程之外的重要辅助手段，这些手段对于提高编程水平很有必要。

第3章介绍Cimatron

E的特色功能，以简洁明了的方式告诉读者Cimatron E9具备哪些特色，这也是本书和Cimatron E9本身的灵魂。

第4章介绍Cimatron E9编程的全啊参数。

第5～14章按编程方式讲解Cimatron

E9编程的具体方法和策略，并配合实例给出详细的说明。

第15章讲解刀轨的变换，充分利用刀轨变换功能可有效提高编程效率。

本书既适合于初学者，也适合于有一定基础的编程者；既可以作为教科书，也可作为工具书。

<<Cimatron E9三轴高级编程>>

书籍目录

- 第1章 开门见山
- 第2章 常用辅助功能
- 第3章 特色功能简介
- 第4章 加工参数表
- 第5章 体积铣
- 第6章 传统体积铣
- 第7章 曲面铣
- 第8章 传统曲面铣
- 第9章 局部精细加工
- 第10章 传统局部精细加工
- 第11章 局部操作
- 第12章 轮廓3X
- 第13章 小三轴铣削
- 第14章 钻削
- 第15章 刀轨变换
- 第16章 机床参数设置
- 第17章 从IT到E的通路
- 附录

<<Cimatron E9三轴高级编程>>

章节摘录

版权页：插图：数控（NC）编程是一项实战性很强的技术，里面包含大量的内容，不同的软件开发公司对NC编程有不同的编排，不同的用户也可以从不同的视角去理解NC编程。

在这里举一个具体的快速编程实例，让读者初步领略CimatronE数控编程的强大功能。

CimatronE完全能够做到快速编程，这正是Cimatron公司一贯秉持的人性化设计理念的体现。

在学习之前，有必要先了解一些将来经常会碰到的术语。

刀路在CimatronE中，刀路由一系列工序组成，包括零件、毛坯和程序，零件和毛坯是为随后的程序服务的。

所谓空刀路是指刀路中没有任何零件、毛坯和程序。

安全平面安全平面是刀路和程序中的一个安全高度，即系统认为刀具得以无障碍运动的高度，这个值的设置一定要考虑实际的夹具环境。

零件这里是指刀路中的零件，刀路中的零件不同于CAD造型零件，两者既相关也有区别，刀路中的零件主要用于加工模拟和检查，此零件代表数控加工的最后理想结果，一旦刀具切入了此零件模型，就被视作过切，Cimatron系统会作出相应的反应（模拟时以红色标出过切处或给出过切点坐标）。

毛坯这里是指刀路中的毛坯，此毛坯代表加工前的对象大小和形状。

在相同的零件情况下，定义的毛坯越大，所切除的材料就越多，刀具的运行路径就越长。

毛坯的大小将影响刀具的轨迹，另外毛坯也是加工模拟所必需的素材，没有毛坯就无法进行后续的实体模拟。

程序刀路中的程序，也就是一系列加工参数和策略的总和，程序经过计算后产生刀轨。

按先后次序排列的程序也叫做工序。

刀具轨迹简称为刀轨，刀轨是图像区可见的刀具运行的轨迹，也是将来数控机床上刀具的实际运行轨迹。

刀轨行刀轨就是一系列刀轨行的集合，平行铣削和层切刀轨有多个刀轨行，而环绕切削刀轨一般仅有一个刀轨行。

所谓侧向步距或垂直步距（包括2D和3D步距）就是相邻刀轨行之间的距离，简称行间距。

G代码文件所谓G代码文件，就是刀轨经过后处理而得到的可以被数控机床识别、运行的一系列指令代码，也就是将软件系统的刀轨转换到机床刀轨的交换码。

<<Cimatron E9三轴高级编程>>

编辑推荐

《Cimatron E9三轴高级编程》是由清华大学出版社出版的。

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>