

<<Creo 1.0宝典>>

图书基本信息

书名：<<Creo 1.0宝典>>

13位ISBN编号：9787111390992

10位ISBN编号：7111390997

出版时间：2012-8

出版时间：机械工业出版社

作者：北京兆迪科技有限公司

页数：722

字数：1156000

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>

<<Creo 1.0宝典>>

内容概要

《Creo

1.0宝典》是系统、全面学习Creo1.0软件的宝典类书籍，该书以Creo1.0中文版为蓝本进行编写，内容包括Creo功能模块简介、软件安装及配置、二维草图的绘制、零件设计、曲面设计、装配设计、模型的测量与分析、视图管理、工程图的创建、关系与族表、特征的变形工具、ISDX曲面造型、模型的外观设置与渲染、机构模块与运动仿真、动画、行为建模、钣金设计、管道设计、线缆设计、模具设计和数控加工等。

本书是根据北京兆迪科技有限公司给国内外几十家不同行业的著名公司（含国外独资和合资公司）的培训教案整理而成的，具有很强的实用性和广泛的适用性。

本书附带两张多媒体DVD学习光盘，制作了408个知识点、设计技巧和具有针对性实例的教学视频并进行了详细的语音讲解，时间长达877分钟；另外，光盘还包含本书所有的教案文件、范例文件、练习素材文件及Creo1.0软件的配置文件（两张DVD光盘教学文件容量共计6.6GB）。

本书章节的安排次序采用由浅入深、循序渐进的原则。

在内容安排上，书中结合大量的实例来对Creo1.0软件各个模块中的一些抽象的概念、命令和功能进行讲解，通俗易懂，化深奥为简易；在写作方式上，本书紧贴Creo1.0中文版的实际操作界面，采用软件中真实的对话框、按钮等进行讲解，使初学者能够直观、准确地操作软件进行学习，提高学习效率。本书可作为机械工程设计人员的Creo1.0自学教程和参考书籍，也可供大专院校机械专业师生教学参考。

<<Creo 1.0宝典>>

书籍目录

出版说明

前言

本书导读

第1章 Creo导入

1.1 Creo功能模块简介

1.2 Creo推出的意义

1.3 Cre01.0的安装

1.3.1 安装要求

1.3.2 安装前的准备工作

1.3.3 安装方法与过程

1.4 设置系统配置文件config.pro

1.5 设置工作界面配置文件creo_parametric_customization.ui

1.6 启动Cre01.0软件

1.7 Cre01.0工作界面

1.7.1 工作界面简介

1.7.2 工作界面的定制

1.8 Creo软件的环境设置

1.9 创建用户文件目录

1.10 设置Creo软件的工作目录

第2章 二维草绘

2.1 草绘环境中的主要术语

2.2 进入草绘环境

2.3 草绘工具按钮简介

2.4 草绘前的设置

2.5 二维草图的绘制

2.5.1 关于二维草图绘制

2.5.2 绘制一般直线

2.5.3 绘制相切直线

2.5.4 绘制中心线

2.5.5 绘制矩形

2.5.6 绘制圆

2.5.7 绘制椭圆

2.5.8 绘制圆弧

2.5.9 绘制圆锥弧

2.5.10 绘制圆角

2.5.11绘制椭圆形圆角

2.5.12在草绘环境中创建坐标系

2.5.13绘制点

2.5.14绘制样条曲线

2.5.15 将一般图元变成构建图元

2.5.16 在草图中创建文本

2.5.17 使用以前保存过的图形创建当前草图

2.5.18 调色板

2.6 二维草图的编辑

2.6.1 删除图元

<<Creo 1.0宝典>>

- 2.6.2 直线的操纵
- 2.6.3 圆的操纵
- 2.6.4 圆弧的操纵
- 2.6.5 比例缩放和旋转图元
- 2.6.6 复制图元
- 2.6.7 镜像图元
- 2.6.8 裁剪图元
- 2.6.9 样条曲线的操纵
- 2.6.10 设置线体
- 2.7 草图的诊断
- 2.7.1 着色的封闭环
- 2.7.2 重叠几何
- 2.7.3 特征要求
- 2.8 二维草图的尺寸标注
- 2.8.1 关于二维草图的尺寸标注
- 2.8.2 标注线段长度
- 2.8.3 标注两条平行线间的距离
- 2.8.4 标注一点和一条直线之间的距离
- 2.8.5 标注两点间的距离
- 2.8.6 标注对称尺寸
- 2.8.7 标注两条直线间的角度
- 2.8.8 标注圆弧角度
- 2.8.9 标注半径
- 2.8.10 标注直径
- 2.9 修改尺寸标注
- 2.9.1 控制尺寸的显示
- 2.9.2 移动尺寸
- 2.9.3 修改尺寸值
- 2.9.4 输入负尺寸
- 2.9.5 修改尺寸值的小数位数
- 2.9.6 替换尺寸
- 2.9.7 将“弱”尺寸转换为“强”尺寸
- 2.10 草图中的几何约束
- 2.10.1 约束的显示
- 2.10.2 约束的禁用、锁定与切换

.....

- 第3章 零件设计
- 第4章 曲面设计
- 第5章 装配设计
- 第6章 创建工程图
- 第7章 关系、族表及其他
- 第8章 高级特征
- 第9章 特征的变形
- 第10章 ISDX曲面造型
- 第11章 钣金设计
- 第12章 模型的外观设置与渲染
- 第13章 机构模块与运动仿真

<<Creo 1.0宝典>>

第14章 动画模块

第15章 行为建模模块

第16章 管道设计

第17章 电缆设计

第18章 模具设计

第19章 数控加工

章节摘录

版权页： 插图： 19.2.9 后置处理 下面将介绍有关数控后置处理的知识。

由Creol.0生成的刀具轨迹文件并不能被所有的数控机床识别，还需要对其进行后置处理，转换成机床可识别的数控代码后才可以进行加工。

数控加工的后置处理是CAD/CAM集成系统的重要组成部分，直接影响零件的加工质量。

通过本节的学习，相信读者会对数控加工的后处理功能有一个初步的了解。

1.后置处理概述 通过前面章节的介绍，我们已经对数控加工的方法、各类零件的加工方法及生成刀具运动轨迹的方法有了一定的了解。

在整个过程结束时，Creol.0生成ASC 格式的刀位置（CL）数据文件，即得到了零部件加工的刀具运动轨迹文件。

但是，在实际加工过程中，机床控制器不能识别该类文件，必须将刀位数据文件转换为特定数控机床系统能识别的数控代码程序（即MCD文件），这一过程称为后置处理。

鉴于数控系统现在并没有一个完全统一的标准，各厂商对有的数控代码功能的规定各不相同，所以，同一个零件在不同的机床上加工所需的代码也不同。

为使Creol.0制作的刀位数据文件能够适应不同的机床，需将机床配置的特定参数保存成一个数据文件，即为配置文件。

一个完整的自动编程程序必须包括主程序处理（Main processor）和后置处理程序（Post processor）两部分。

主处理程序负责生成详尽的NC加工刀具运动轨迹的程序，而后置处理程序负责将主程序生成的数据转换成机床能够识别的数控加工程序代码。

2.数控代码的生成 数控代码程序即加工控制数据（MCD）文件，可以在生成CL数据文件的同时生成MCD文件。

CL数据文件是从Creol.0指定的刀具路径中创建的，每个CL序列创建一个单独的CL数据文件。

Creol.0会在一个操作内自动将刀具路径按创建的顺序合并到一起。

修改模型时，必须相应地更新CL数据文件，工件一经更新，CL数据和工件就会自动更新。

只有将新CL数据保存到新文件才能获得这些更改。

创建完CL数据文件后，必须将其发送给后处理程序，用来输出机床的G代码。

Creol.0包含一个后处理程序，若后处理程序已经定义，就可用来处理Creol.0中的CL文件来生成机床控制数据（MCD）。

<<Creo 1.0宝典>>

编辑推荐

《Creo1.0宝典》是系统、全面学习Creo1.0软件的宝典类书籍，《Creo1.0宝典》以Creo1.0中文版为蓝本进行编写，《Creo1.0宝典》可作为机械工程设计人员的Creo1.0自学教程和参考书籍，也可供大专院校机械专业师生教学参考。

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>