

<<从零开始>>

图书基本信息

书名：<<从零开始>>

13位ISBN编号：9787115170583

10位ISBN编号：7115170584

出版时间：2008-1

出版时间：第1版 (2008年1月1日)

作者：老虎工作室

页数：269

字数：434000

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>

<<从零开始>>

内容概要

本书从理论与实践相结合的角度入手，系统而又循序渐进地介绍PowerMILL 6.0的功能和用法，内容包括如何在PowerMILL 6.0中定义模型毛坯，设置加工刀具，确定刀具进给率、快进高度、切入切出和连接的方法，同时还介绍了加工策略的设置、刀具路径的创建以及加工仿真的实现等，最终获得指导数控加工的NC程序。

全书在每章中都配有相应的典型实例，读者可通过这些实例加深对所学知识的理解。

章末配有针对性很强的习题，便于读者自我检测学过的内容。

书中加工实例里所用到的所有模型都是PowerMILL 6.0软件中自带的模型范例。

本书主要面向PowerMILL 6.0的初学者，以及在PowerMILL 6.0应用方面有一定基础并渴望提高的人士。

同时，本书也是一本内容全面、操作性强、实例典型的入门教材，适合作为各类讲授“PowerMILL 6.0”课程培训班的基础教程，也可以作为大中专院校相关专业学生的自学用书或参考书。

<<从零开始>>

书籍目录

第1章 PowerMILL概述	1.1 PowerMILL的特点	1.2 PowerMILL的主要功能	1.3
PowerMILL用户界面	1.3.1 界面综述	1.3.2 下拉菜单及其使用	1.3.3 PowerMILL
窗格	1.3.4 工具栏	1.3.5 鼠标功能键	1.3.6 命令视窗
1.4 一个简单的实例	1.5 小结	1.6 习题	
第2章 PowerMILL数控编程基础	2.1 PowerMILL数控编程的一般步骤	2.2 几个基本概念	2.2.1 模型
2.2.2 用户坐标系	2.2.3 层	2.2.4 残留模型	2.3 模型测量
2.4 定义毛坯	2.4.1 最小/最大限	2.4.2 图形	2.4.3 三角形
2.4.4 边界	2.5 刀具的定义	2.5.1 刀具定义类型	2.5.2 自定义
2.5.3 自目录	2.5.4 数控铣刀具的选择原则	2.6 进给率的设置	2.6.1 进给率参数
2.6.2 进给率参数的设置方法	2.7 快进高度的设置	2.7.1 绝对高度	2.7.2 相对高度
2.8 刀具开始点的设置	2.9 切入/切出和连接	2.9.1 Z高度	2.9.2 切入
2.9.3 切出	2.9.4 延伸	2.9.5 连接	2.10 小结
2.11 习题	第3章 三维区域清除	3.1 概述	3.2 偏置区域清除模型特征设置
3.3 平行区域清除模型特征设置	3.4 轮廓区域清除模型特征设置	3.5 小结	3.6 习题
第4章 精加工	4.1 三维偏置和等高加工	4.1.1 三维偏置精加工	4.1.2 等高精加工
4.1.3 最佳等高精加工	4.2 平行、放射、螺旋、参考线和嵌入参考线精加工	4.2.1 平行精加工	4.2.2 放射精加工
4.2.3 螺旋精加工	4.2.4 参考线精加工	4.2.5 镶嵌参考线精加工	4.3 投影加工
4.3.1 点投影精加工	4.3.2 直线投影精加工	4.3.3 平面投影精加工	4.3.4 曲线投影精加工
4.3.5 曲面投影精加工	4.4 清角加工	4.4.1 笔式清角精加工	4.4.2 多笔清角精加工
4.4.3 缝合清角精加工	4.4.4 沿着清角精加工	4.4.5 自动清角精加工	4.5 轮廓精加工
4.6 旋转精加工	4.7 SWARF精加工	4.8 五轴加工	4.8.1 刀轴方向〔定义〕选项卡
4.8.2 刀轴定义〔限界〕选项卡	4.9 小结	4.10 习题	第5章 特征加工
第6章 边界和参考线	第7章 刀具路径	第8章 加工仿真和加工模拟	第9章 NC程序和PS-Exchange
第10章 综合实例			

<<从零开始>>

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>