

<<Cimatron E8.5数控铣削>>

图书基本信息

书名：<<Cimatron E8.5数控铣削>>

13位ISBN编号：9787538161755

10位ISBN编号：7538161759

出版时间：2010-1

出版时间：辽宁科技

作者：吴明友

页数：340

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 E8.5数控铣削>>

### 内容概要

本书共6章，主要介绍了四部分内容：2.5轴铣削加工，钻孔加工，3轴铣削粗加工，轴铣削精加工。

全书通过多个操作实例一步步地详细讲解Cimatron E 8.5常用的编程方法和操作技巧，突出了实用性和可操作性。

本书在讲解有关程序的参数过程中提供了大量的图例，以便读者能够轻松地掌握有关参数的含义。

每章后附有习题，帮助读者加深印象，熟练操作。

本书适合企业中有志于用Cimatron E 8.5软件进行数控铣削编程的人员使用，同时也可作为大中专院校相关专业和社会相关培训班的教材或参考书。

## &lt;&lt;Cimatron E8.5数控铣削&gt;&gt;

## 书籍目录

前言第1章 数控编程基础 1.1 基本操作 1.1.1 Cimatron E 8.5的启动 1.1.2 文件操作 1.1.3 鼠标的使用  
1.1.4 屏幕显示操作 1.2 编程工作环境 1.2.1 进入编程窗口 1.2.2 工作模式 1.3 编程的操作步骤  
1.3.1 调入模型 1.3.2 定义刀具 1.3.3 创建刀路轨迹 1.3.4 创建零件 1.3.5 创建毛坯 1.3.6 创建加工  
程序 1.3.7 执行程序 1.3.8 仿真模拟 1.3.9 后处理 1.4 程序管理器 1.5 刀路轨迹管理 1.5.1 刀路编辑  
器 1.5.2 移动和复制刀路轨迹 1.5.3 加工模板应用 习题第2章 2.5轴铣削加工 2.1 2.5轴加工概述  
2.1.1 2.5轴加工的特点和应用 2.1.2 2.5轴加工的子类型 2.2 平行铣削 2.2.1 平行切削简介 2.2.2 轮廓  
选择 2.2.3 刀路参数 2.2.4 机床参数 2.3 毛坯环切、环切和精修壁面 2.3.1 毛坯环切 2.3.2 环切  
2.3.3 精修壁面 2.4 轮廓铣 2.4.1 轮廓铣简介 2.4.2 轮廓铣的零件选择 2.4.3 轮廓铣的刀路参数 2.5  
2.5轴铣削综合实例 2.5.1 零件数控加工工艺分析 2.5.2 数控加工的初始设置 2.5.3 顶面粗、精加工  
2.5.4 外轮廓粗、精加工 2.5.5 凹槽粗加工 2.5.6 凹槽精加工 2.5.7 刻字加工 2.5.8 仿真模拟 2.5.9  
后处理 习题第3章 钻孔加工 3.1 钻孔加工简介 3.2 钻孔点的选择 3.3 钻孔加工刀路参数 3.3.1 钻孔参  
数 3.3.2 深度参数 3.3.3 钻孔退刀 3.4.2 5轴与钻孔加工综合实例 3.4.1 零件数控加工工艺分析  
3.4.2 数控加工的初始设置 3.4.3 顶面粗、精加工 3.4.4 外轮廓粗、精加工 3.4.5 凹槽粗加工 3.4.6  
凹槽精加工 3.4.7 钻 12mm孔 3.4.8 钻西20mm孔 3.4.9 仿真模拟 3.4.10 后处理 习题第4章 3轴铣  
削粗加工 4.1 体积铣概述 4.1.1 体积铣的特点和应用 4.1.2 体积铣的子类型 4.2 粗加工平行铣 4.2.1  
创建程序 4.2.2 零件选择 4.2.3 刀路参数 4.2.4 机床参数 4.3 粗加工环行铣与二次开粗 4.3.1 粗加工  
环行铣 4.3.2 二次开粗 4.4 体积铣综合实例一 4.4.1 零件数控加工工艺分析 4.4.2 数控加工的初始设  
置 4.4.3 整体粗加工 4.4.4 整体精加工 4.5 体积铣综合实例二 4.5.1 零件数控加工工艺分析 4.5.2 数  
控加工的初始设置 4.5.3 整体粗加工 4.5.4 整体精加工 习题第5章 3轴铣削精加工 5.1 曲面铣 5.1.1  
曲面铣概述 5.1.2 精铣所有 5.1.3 根据角度精铣 5.1.4 精铣水平区域 5.1.5 开放轮廓铣与封闭轮廓  
铣 5.2 局部精细加工 5.2.1 局部精细加工简介 5.2.2 清根铣 5.2.3 笔式铣 5.3 流线铣 5.3.1 流线铣简  
介 5.3.2 3轴瞄准曲面流线铣 5.3.3 3轴直纹曲面流线铣 5.4 轮廓铣 5.4.1 轮廓铣简介 5.4.2 3轴铣曲线  
的加工对象选择 5.4.3 3轴铣曲线的刀路参数 5.5.3 轴铣削精加工综合实例 5.5.1 零件数控加工工艺  
分析 5.5.2 数控加工的初始设置 5.5.3 整体粗加工 5.5.4 整体半精加工 5.5.5 侧面精加工 5.5.6 顶  
面精加工 5.5.7 分型面精加工 5.5.8 侧面清角加工 5.5.9 标记加工 习题第6章 数控铣削综合实例 6.1  
数控铣削综合实例一 6.1.1 零件数控加工工艺分析 6.1.2 数控加工的初始设置 6.1.3 整体粗加工  
6.1.4 整体半精加工 6.1.5 分型面精加工 6.1.6 型腔精加工 6.1.7 清角加工 6.2 数控铣削综合实例二  
6.2.1 零件数控加工工艺分析 6.2.2 数控加工的初始设置 6.2.3 整体粗加工 6.2.4 整体半精加工 6.2.5  
分型面精加工 6.2.6 凸模精加工 6.2.7 清角加工 6.3 数控铣削综合实例三 6.3.1 零件数控加工工  
艺分析 6.3.2 数控加工的初始设置 6.3.3 整体粗加工 6.3.4 整体二次开粗 6.3.5 整体半精加工 6.3.6  
平面精加工 6.3.7 凸台和型腔精加工 6.3.8 清角加工 习题参考文献

## <<Cimatron E8.5数控铣削>>

### 章节摘录

(3) 按矩形建立毛坯 如图1-45所示为按矩形建立毛坯的示例。

按矩形建立毛坯是用于在图形上指定两个点或者在对话框中输入两个对角点的坐标值来创建一个立方体用作毛坯。

(4) 按限制盒建立毛坯 如图1-46所示为按限制盒建立毛坯的示例。

按限制盒建立毛坯是用一个箱体把所有曲面包容在内的一种毛坯建立方法，适用于建立复杂零件的立方体毛坯。

这种毛坯建立方法最常用，是Cimatron E建立的默认方法。

(5) 用从文件建立毛坯 如图1-47所示为用从文件建立毛坯的示例。

从文件创建毛坯是指通过读入一个已经保存的毛坯文件，用作当前使用的毛坯。

这种方法适用于已经经过加工并保存了毛坯文件的模型。

1.3.6 创建加工程序 (1) 创建加工程序概述 创建加工程序是CAM的核心操作内容，生成加工程序以及对加工程序各种参数的设置都在这一步骤内完成。

在本处，将简要地说明在向导模式下生成一个加工程序的基本过程，对于各个参数的具体含义将在以后章节中进行详细的说明。

<<Cimatron E8.5数控铣削>>

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>