

<<Cimatron高级程序员手册>>

图书基本信息

书名：<<Cimatron高级程序员手册>>

13位ISBN编号：9787806025536

10位ISBN编号：7806025537

出版时间：2002-1

出版时间：宁波出版社

作者：大松制作室 编著

页数：184

字数：250000

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高级编程师手册>>

内容概要

Cimatron是世界公认的最优秀的NC加工软件，它除了具有可以满足一般加工所需的功能外，尚有如下各种人性化的特点：一、具有智能识别毛坯功能，通过建立毛坯，将零件与毛坯进行比较，然后通过比较获得零件每个部位的材料余量，从而决定刀具什么地方该走和什么地方不需走，尽最大限度地消除空刀，这是Cimatron软件在加工智能化方面所作的重要贡献。

二、系统提供了体贴的层间切削技术，使得开粗可以达到更理想的结果，为后续精加工提供余量更均匀的工件，为产生更好的加工质量创造条件。

三、可以根据曲面的坡度基于斜率分析大小，自动区分较陡的区域用环绕走刀，而较平的区域用平行走刀，以达到较好的加工效果，不需要人为地指定各自不同的区域分开来定义刀路，而是自动一次完成。

四、在全部采用平行走刀的时候，去综合考虑曲面情况，自动调整刀间距，而不是一味地进行固定间距走刀，一般软件只能用固定的2D间距或3D间距进行控制。

五、在全部采用环绕走刀的时候，可以根据曲面的凹凸情况，分别指定环绕的副中心，改善刀具轨迹。

六、自动识别上一次平行走刀加工不佳的区域，只针对该区域进行补充加工。

七、可以产生MURBS后处理文件，使得刀具轨迹比直线和圆弧插补更平滑。

八、可以对三角形面体直接进行加工。

九、支持高速加工。

Cimatron NC加工除了以上特点外，还有刀路计算快、NC文件短等优点。

本书只讨论Cimatron的三轴铣削加工，绝大部分内容是通过提问的方式，主要针对一些重要的参数或概念进行说明，并配合精选的图例，以使读者对Cimatron有更深一层的认识。

本书主要供具有一定的Cimatron基础知识的和NC加工经验的编程人员参考，也可供有自学能力的大中专学生及工程技术人员参考，尤其对一点就通的人士有很大的帮助。

书籍目录

第一章 Cimatron NC加工基础 1.1 如何进入Cimatron NC模块 1.2 如何确定加工模型的范围 1.3 如何看刀路管理表 1.4 如何建立刀路 1.5 如何建立工序 1.6 加工坐标系 1.7 刀具第二章 认识刀路管理表 2.1 刀路模式 2.2 工序模式第三章 毛坯和零件 3.1 STOCK毛坯 3.2 PART零件第四章 轮廓铣削—PROFILE 4.1 如何指明轮廓的类型 4.2 如何设定轮廓的偏移量 4.3 如何设定轮廓的拔模斜度 4.4 如何设定轮廓的铣削侧边 4.5 如何设定刀具中心同轮廓的关系 4.6 如何设定轮廓铣削的加工参数 4.7 如何设定刀具的加工参数 4.8 如何显示当前刀具的参数 4.9 如何选择或定义新的刀具 4.10 如何选择冷却介质 4.11 如何控制刀具的转速 4.12 如何控制刀具的进给速率 4.13 如何设定服务参数 4.14 如何输入安全高度 4.15 如何控制两点之间空切时的刀具运动第五章 槽铣削—POCKET第六章 水平切削—WCUT第七章 铣曲面槽—SRFPKT第八章 带状曲面铣削—SURMILL第九章 导向线曲面铣削—SURCLR第十章 轮廓线投影曲面铣削—SRFPRF第十一章 三维恒定步距曲铣削—3D-STEP第十二章 再加工—REMACHIN第十三章 刀路优化第十四章 补充第十五章 综合范例附录一 变量名及其缩写附录二 NC加工旗标

<<Cimatron高级编程师手册>>

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>