

<<CAXA数控车V2实例教程>>

图书基本信息

书名：<<CAXA数控车V2实例教程>>

13位ISBN编号：9787810771443

10位ISBN编号：7810771442

出版时间：2002-2-1

出版时间：北航大学

作者：范悦

页数：216

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>

<<CAXA数控车V2实例教程>>

内容概要

本书是由CAXA教育培训中心组织编写的国家制造业信息化三维CAD认证规划教材之一。全书对数控车削技术从应用角度做了较为全面的介绍,共分三篇7章,分别是基础篇、软件篇和应用篇。内容包括数控车削技术的基本理论、工艺知识、编程基础和应用实例,旨在使读者能够应用CAXA数控车软件来进行实际加工。

本书附带的光盘内包含CAXA数控车、CAXA电子图板2005、CAXA实体设计2006和CAXA制造工程师XP的学习版软件,书中实例的一些源文件及相关产品的介绍,以方便大家的学习。

本书的读者应具备基本的机械加工工程基础知识。本书可以作为各类工科学技术院校的教材或数控车技术培训用书,也可作为有关工程技术人员的参考用书。

<<CAXA数控车V2实例教程>>

书籍目录

上篇基础篇	第1章 数控车削加工基础知识	1.1 车削加工原理	1.1.1 车削运动和车削要素
	1.1.2 刀具材料及其几何参数	1.1.3 车刀主要角度的选择	1.1.4 车削的基本规律
	1.1.5 车削用量和切削液的选用	1.1.6 车削精度	1.2 数控车削加工对象
	1.3 数控车床简介	1.3.1 数控车床的种类	1.3.2 数控车床的组成和功能
	第2章 数控车编程基础	2.1 程序的构成	2.2 参考点和坐标系
	2.2.1 参考点	2.2.2 坐标系	2.3 尺寸单位和坐标指令方式
	2.3.1 尺寸单位	2.3.2 坐标指令方式	2.4 主轴功能 (S功能)
	2.5 刀具功能 (T功能)	2.6 辅助功能 (M代码)	2.7 进给运动指令
	2.7.1 快速进给指令	2.7.2 恒速进给指令	2.7.3 暂停指令
	2.8 等导程螺纹车削	2.9 刀尖圆弧半径补偿功能	第3章 数控车加工工艺
	3.1 数控车削工艺规程	3.1.1 零件图工艺分析	3.1.2 工序和装夹方式的确定
	3.1.3 加工顺序的确定	3.1.4 刀具进给路线	3.1.5 夹具、刀具的选用
	3.1.6 切削用量的选择	3.2 典型零件的数控车削加工工艺分析	3.2.1 轴类零件数控车削加工工艺
	3.2.2 轴套类零件数控车削加工工艺	中篇软件篇	第4章 CAXA数控车系统概述
	4.1 CAXA数控车2000界面及驱动方式	4.1.1 界面介绍	4.1.2 功能驱动方式
	4.2 系统的交互方式	4.2.1 基本概念	4.2.2 交互方式
	第5章 线的绘制和编辑	5.1 如何画线	5.1.1 点
	5.1.2 直线	5.1.3 圆和圆弧	5.1.4 样条曲线
	5.1.5 公式曲线	5.1.6 等距曲线	5.1.7 组合曲线
	5.2 曲线的编辑	5.2.1 曲线的裁剪	5.2.2 曲线的过渡及打断
	5.3 曲线的几何变换	5.4 绘制图形实例	5.5 DAT数据文件格式
	第6章 数控车功能	6.1 数控加工概述	6.1.1 基本概念
	6.1.2 重要术语	6.2 刀具的管理	6.2.1 操作方法
	6.2.2 参数说明	6.3 轮廓粗车	6.3.1 操作步骤
	6.3.2 参数说明	6.3.3 举例	6.4 轮廓精车
	6.4.1 操作步骤	6.4.2 参数说明	6.4.3 举例
	6.5 车槽	6.5.1 操作步骤	6.5.2 参数说明
	6.5.3 举例	6.6 钻中心孔	6.6.1 操作步骤
	6.6.2 参数说明	6.7 螺纹固定循环	6.7.1 操作步骤
	6.7.2 参数说明	6.8 车螺纹	6.8.1 操作步骤
	6.8.2 参数说明	6.9 生成代码	6.10 查看代码
	6.11 参数修改	6.12 轨迹仿真	6.13 代码反读(校核G代码)
	6.14 机床设置	6.15 后置处理设置	下篇应用篇
	第7章 数控车加工实例	7.1 导套零件的加工	7.2 槽轮零件的加工
	7.3 手把零件的加工	7.4 拉手零件的加工	7.5 管接头零件的加工
	7.6 复杂零件的加工	参考文献	

<<CAXA数控车V2实例教程>>

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>