

Содержание

Предисловие	6
Введение	7
Перечень используемых сокращений	10
Глава 1	
Фрезерно-гравировальный комплекс EGX-300	11
1.1. Технические характеристики комплекса	12
1.2. Установка материала и инструмента	13
1.3. Установка начальной точки	14
1.4. Установка параметров обработки	15
Глава 2	
Встроенное программное обеспечение EGX-300	19
2.1. Основные характеристики программного обеспечения	20
2.2. Пример формирования геометрической модели	23
2.3. Возможности встроенного программного обеспечения	28
Глава 3	
Методические основы изучения	
высокоинтегрированных технологий	
на базе САПР T-FLEX	31
3.1. Возможности основных систем комплекса T-FLEX	32
3.2. Система T-FLEX как учебная САПР	35
3.3. Методика параметрического проектирования в системе T-FLEX	37
3.4. 3D-моделирование в системе T-FLEX	38
Глава 4	
Сопряжение комплекса EGX-300 с САПР T-FLEX	41
4.1. Краткое описание формата DXF	42
4.2. Написание интерфейсных программ DXF	47

Глава 5	
Основы методики проектирования операционных ТП для обработки деталей на станках с ЧПУ	49
Глава 6	
Разработка управляющих программ	59
6.1. Методика составления управляющих программ	60
6.2. Основные возможности системы T-FLEX ЧПУ	61
6.3. Имитация обработки со съемом материала	63
6.4. Методика проектирования управляющих программ в T-FLEX ЧПУ	65
6.5. Особенности 3D- и 5D-обработки	67
Глава 7	
Разработка технологического оснащения для обработки образцов деталей	71
Глава 8	
Методика изготовления деталей на станке мод. EGX-300	77
8.1. Подготовка информации	78
8.2. Управление процессом обработки	80
Глава 9	
Практика сквозного моделирования образцов деталей	83
9.1. Методика моделирования детали «Скоба»	84
9.2. Методика моделирования детали «Корпус 1»	88
9.3. Методика моделирования детали «Шатун»	93
9.4. Методика моделирования детали «Колесо турбокомпрессора»	97
9.5. Методика моделирования детали «Крышка»	103
9.6. Методика моделирования детали «Корпус 2»	110
9.7. Методика изготовления деталей на станке EGX-300	115
Заключение	118
Литература	119