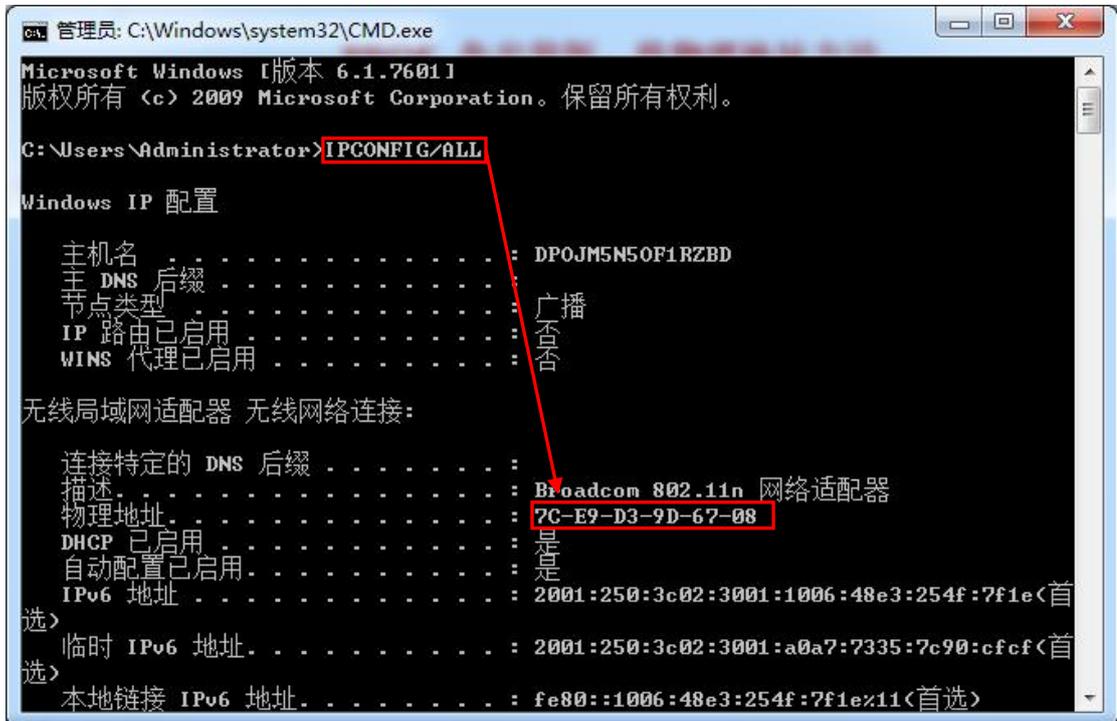


## 1.PROE 免安装版，找物理地址方法。

点击：开始—运行输入：CMD,再输入：ipconfig/all,找到我们要的物理地址。



## 2.PROE 设置工作目录，保存副本，备份，试除，删除旧版本的含义。

设置工作目录：把我们设计的产品放到我们指定的文件里面。

保存副本：图档重命名。

备份：图档重新保存，不能重命名。

试除：当前：关闭我们当前的窗口，在系统中不显示。

不显示：删除在系统中已关闭的窗口。

删除旧版本：一个产品只保留我们最后一次保存的。

一般我们使用 PURGE 命令清除系统垃圾文件

**purge**

## 3.PROE 轨迹文件的讲解

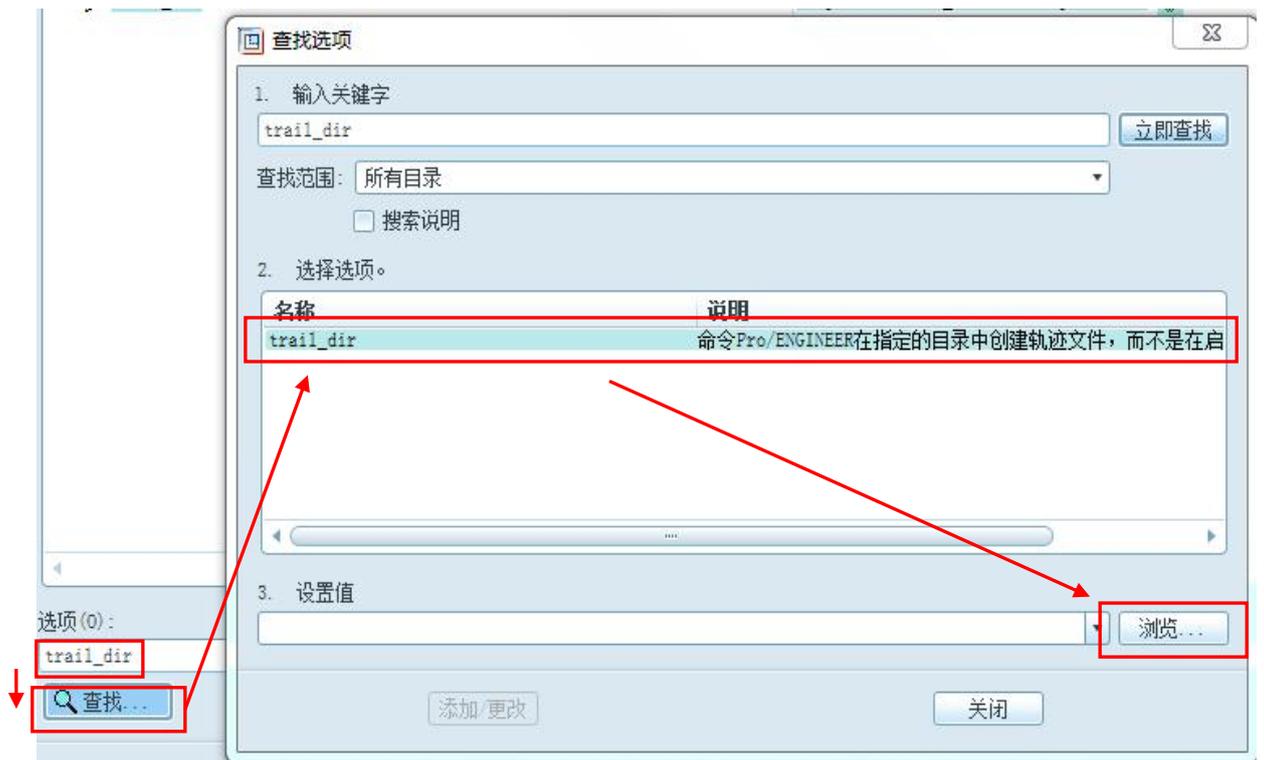
每一次打开 PROE 都会生成一个这样的轨迹文件 trail.text.1，而这个会自保存在我们的

启动目录里面：D:\proeWildfire\_5.0.M060cn\proeWildfire 5.0\bin，这个轨迹文件有什么作用呢？就是我们在没有保存图档的时候方便我们找回来。为了我们文件的归档，我们把这个轨迹文件设置到我们想要的文件夹里面。具体操作如下：

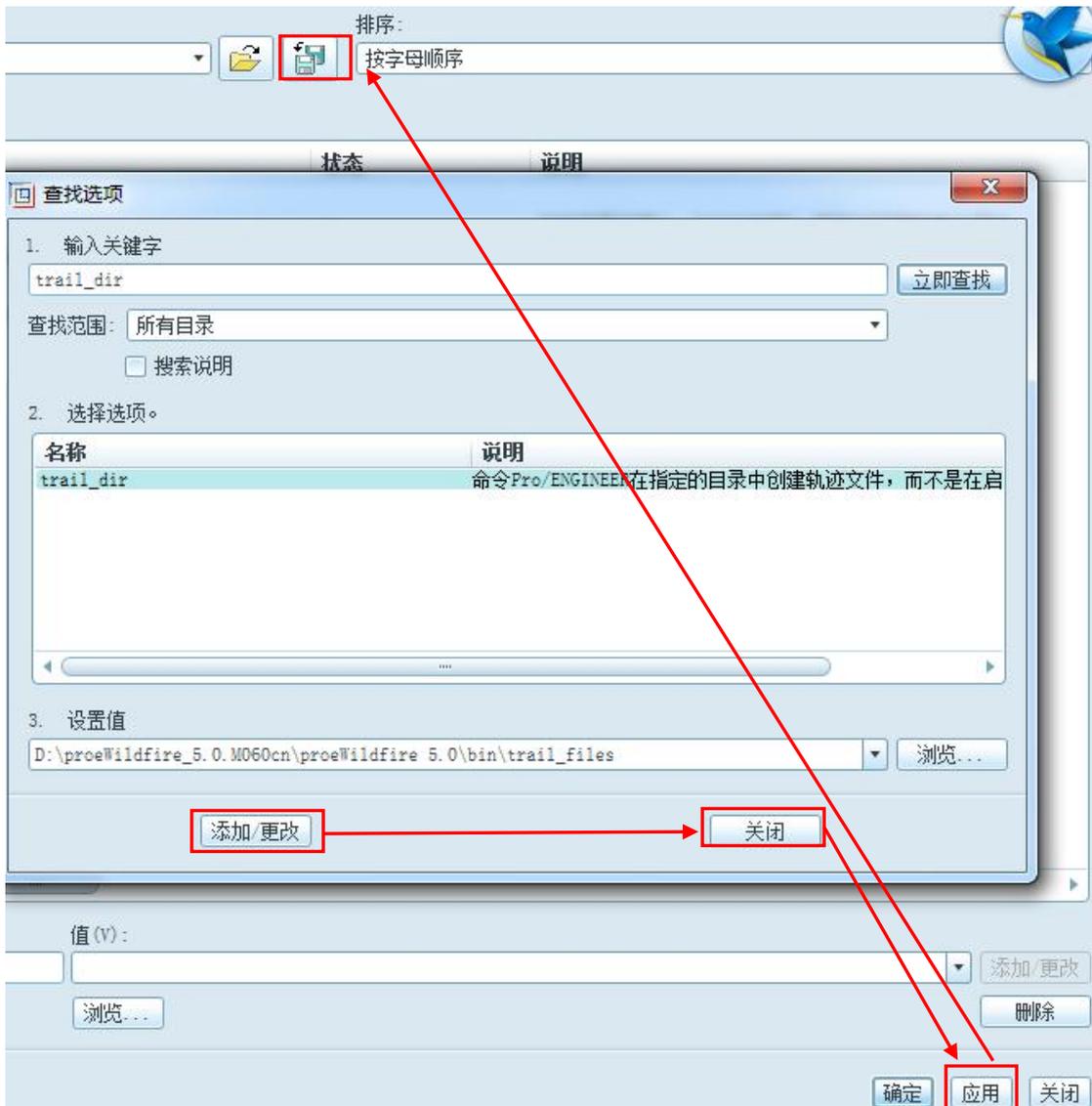
首先我们设置好要归档 trail.text 的文件夹 trail\_files：

D:\proeWildfire\_5.0.M060cn\proeWildfire 5.0\bin\trail\_files。

打开 PROE—工具—选项



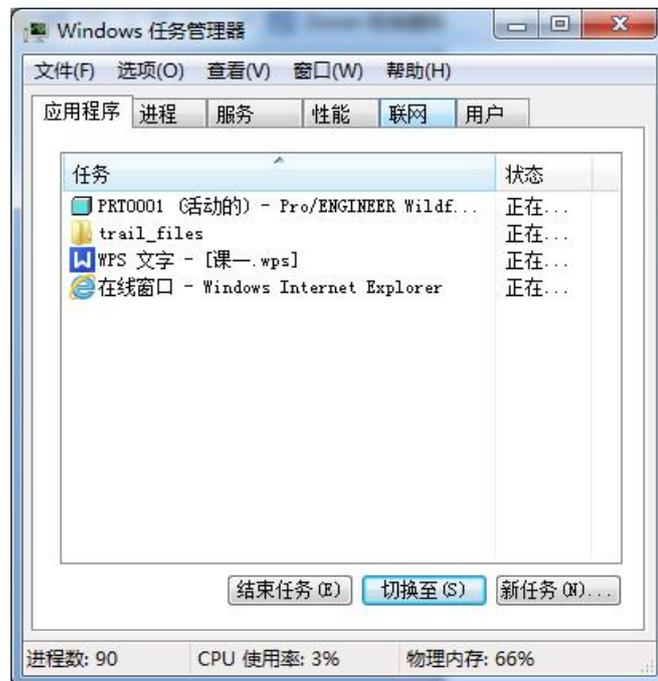
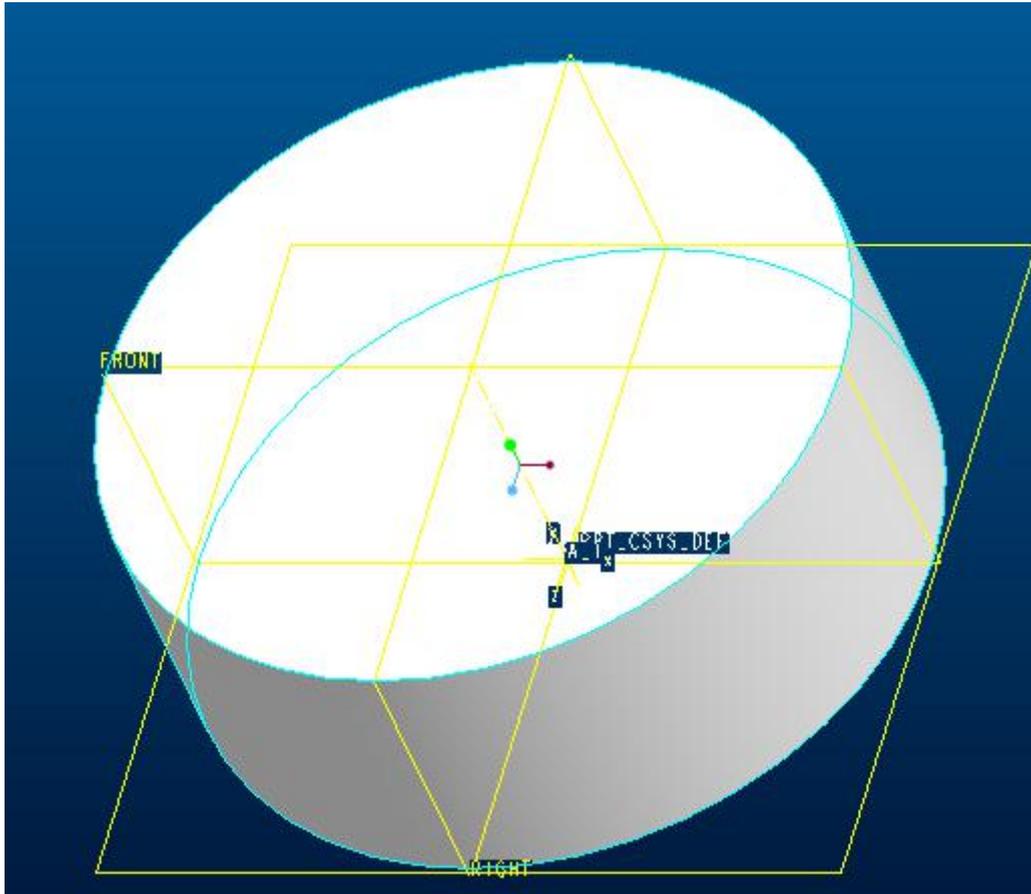
浏览到我们的文件夹 trail\_files。



保存好我们的 config.pro 配置文件。

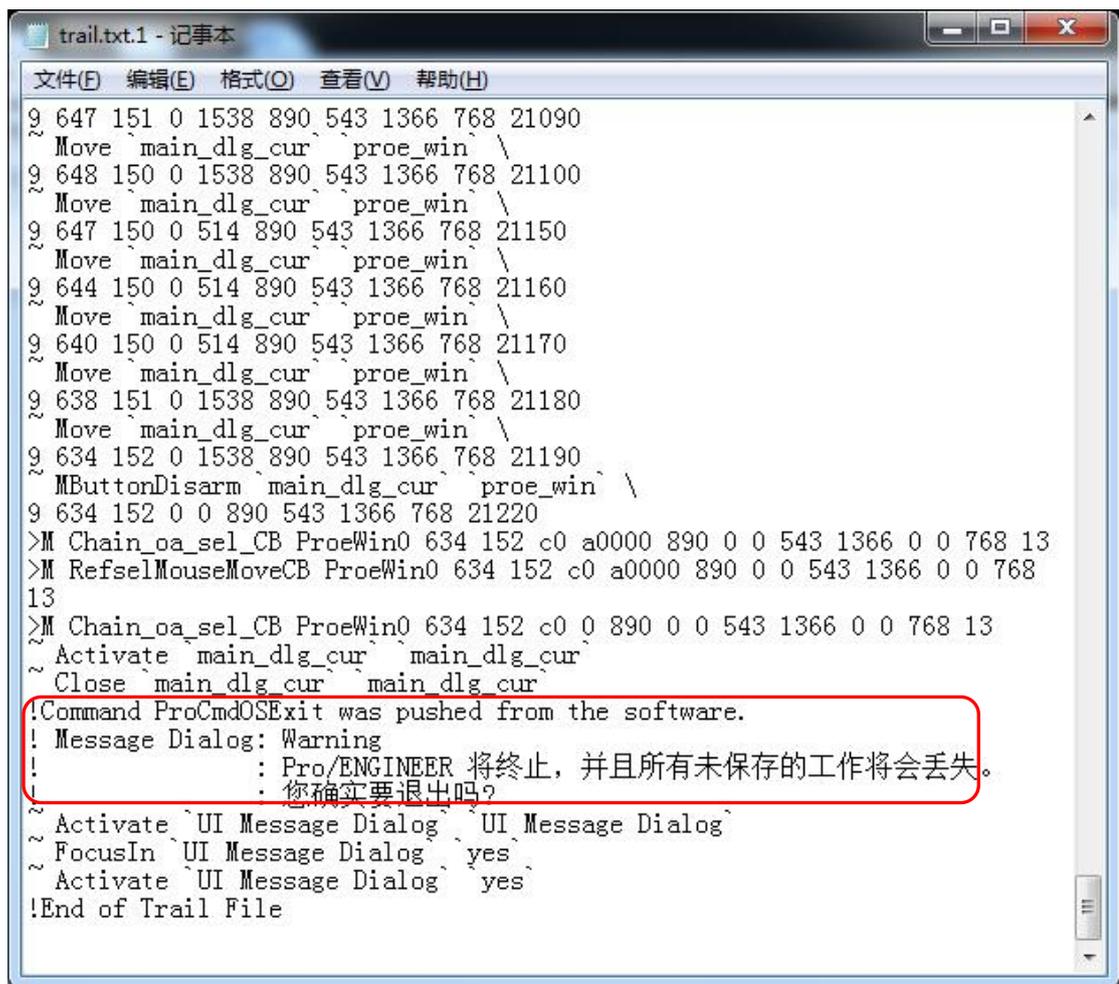


我们随便可以画一个实体，再用任务管理器（Ctrl+Alt+Delete 键），强行退出 PROE,如图：



在 D:\proeWildfire\_5.0.M060cn\proeWildfire 5.0\bin\trail\_files 找到刚才实体的轨迹文件，

用文本方式打开，删除方框里面的内容，在另存一个文本名字为：trail-1.text。如图：



```
trail.txt.1 - 记事本
文件(F) 编辑(E) 格式(O) 查看(V) 帮助(H)
9 647 151 0 1538 890 543 1366 768 21090
~ Move `main_dlg_cur` `proe_win` \
9 648 150 0 1538 890 543 1366 768 21100
~ Move `main_dlg_cur` `proe_win` \
9 647 150 0 514 890 543 1366 768 21150
~ Move `main_dlg_cur` `proe_win` \
9 644 150 0 514 890 543 1366 768 21160
~ Move `main_dlg_cur` `proe_win` \
9 640 150 0 514 890 543 1366 768 21170
~ Move `main_dlg_cur` `proe_win` \
9 638 151 0 1538 890 543 1366 768 21180
~ Move `main_dlg_cur` `proe_win` \
9 634 152 0 1538 890 543 1366 768 21190
~ MButtonDisarm `main_dlg_cur` `proe_win` \
9 634 152 0 0 890 543 1366 768 21220
>M Chain_oa_sel_CB ProeWin0 634 152 c0 a0000 890 0 0 543 1366 0 0 768 13
>M RefselMouseMoveCB ProeWin0 634 152 c0 a0000 890 0 0 543 1366 0 0 768
13
>M Chain_oa_sel_CB ProeWin0 634 152 c0 0 890 0 0 543 1366 0 0 768 13
~ Activate `main_dlg_cur` `main_dlg_cur`
~ Close `main_dlg_cur` `main_dlg_cur`
! Command ProCmdOSExit was pushed from the software.
! Message Dialog: Warning
: Pro/ENGINEER 将终止，并且所有未保存的工作将会丢失。
: 你确实要退出吗?
~ Activate `UI Message Dialog` `UI Message Dialog`
~ FocusIn `UI Message Dialog` `yes`
~ Activate `UI Message Dialog` `yes`
!End of Trail File
```

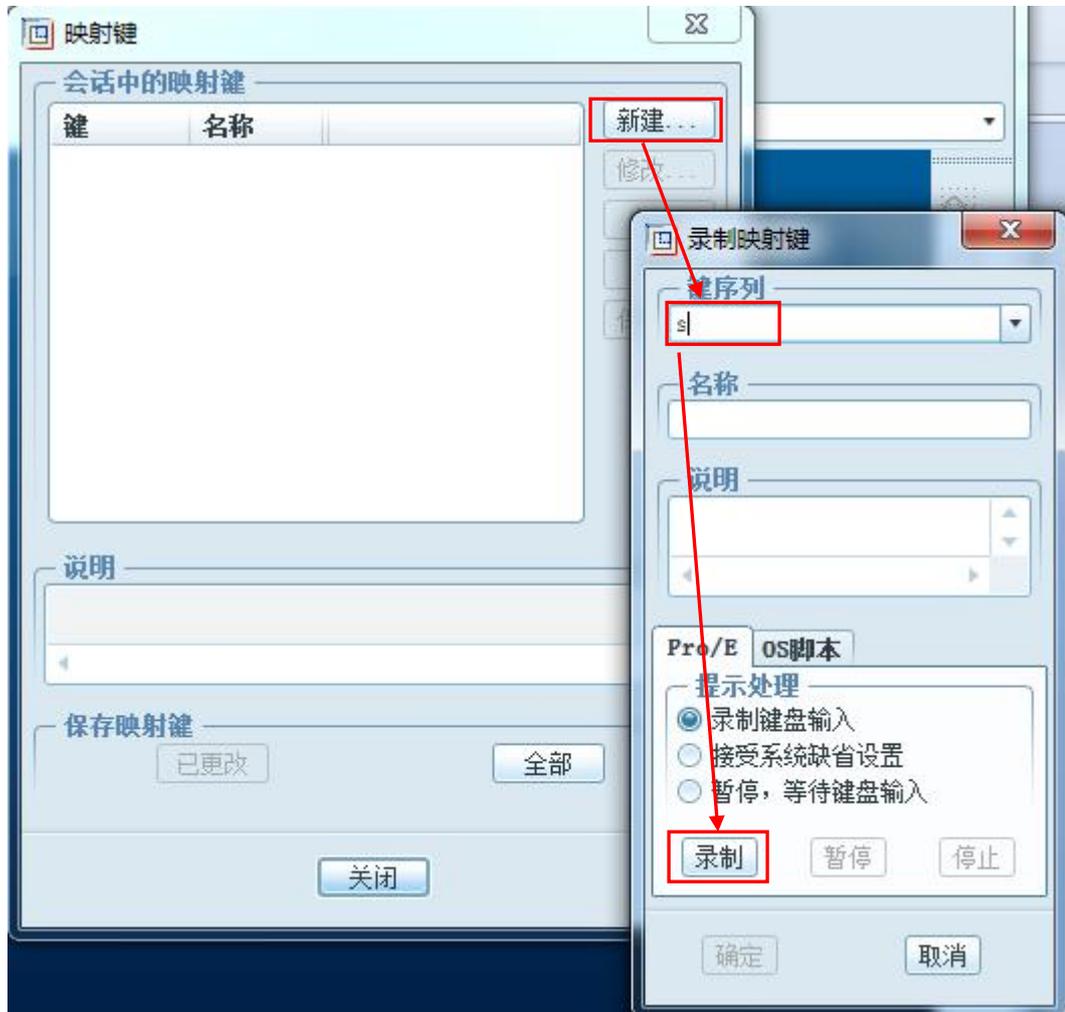
重新打开 PROE，点击工具—播放跟踪/培训文件。选择刚另存的文本文档 trail-1.text，就可以找回我们丢失的图档。



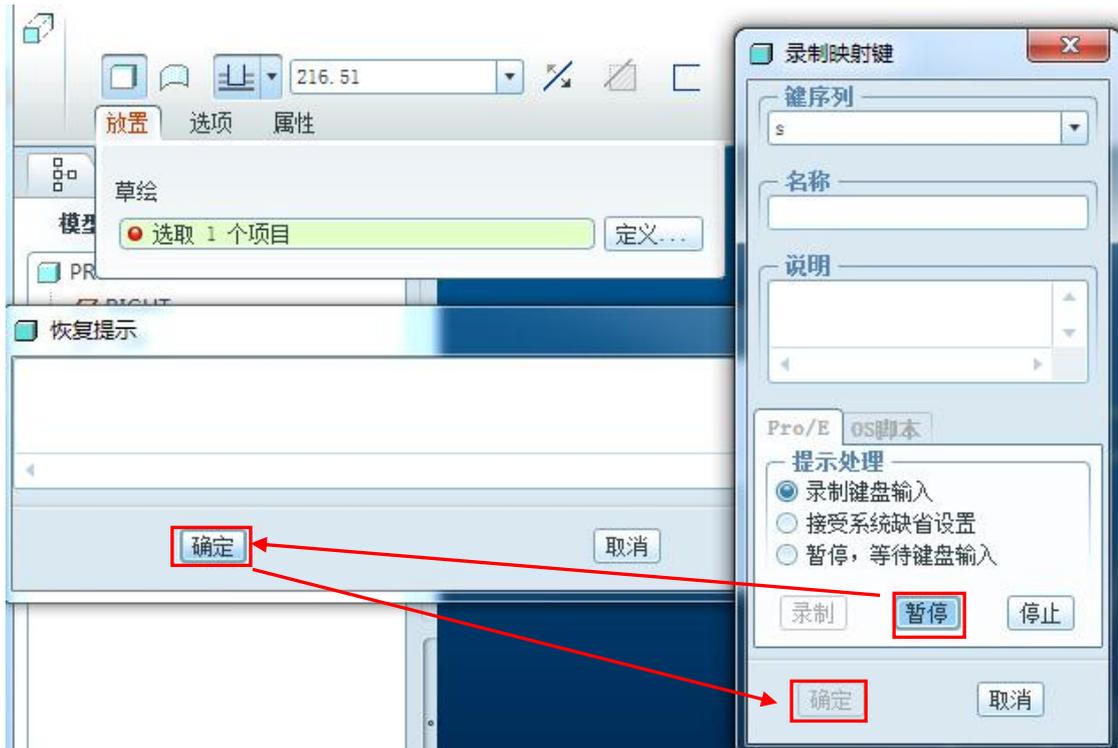
## 4.PROE 映射键

映射键：快捷键的录制

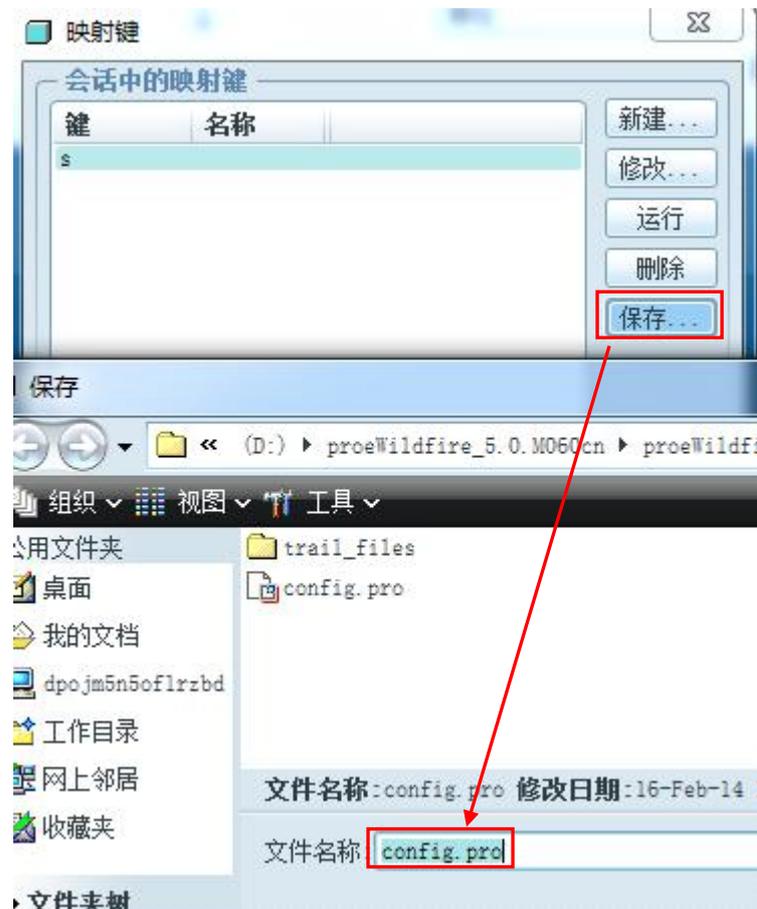
点击工具—映射键，弹出对话框。如图



点击菜单插入—拉伸，点击录制映射键对话框点击暂停—确定—确定。如图下操作。

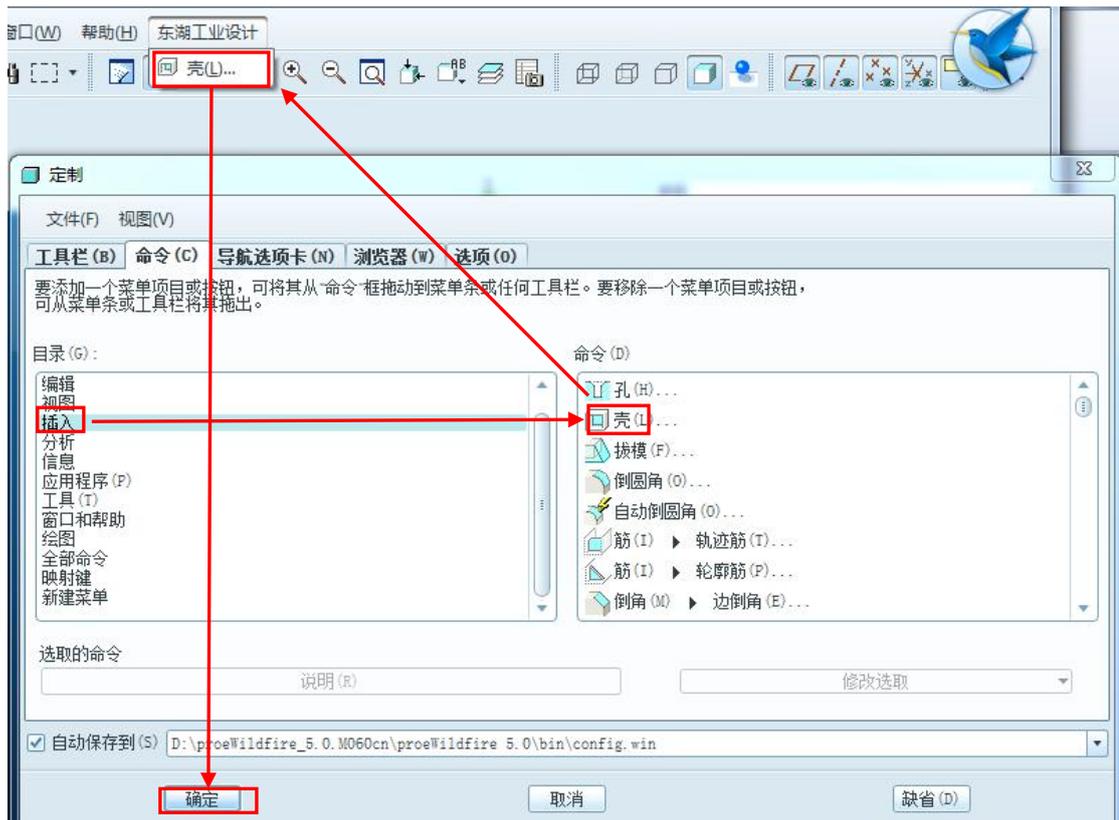


点击保存到配置文件 config.pro 里面，即完成快捷键的录制。可试一下，看看有没有成功。



## 5.PROE 定制屏幕



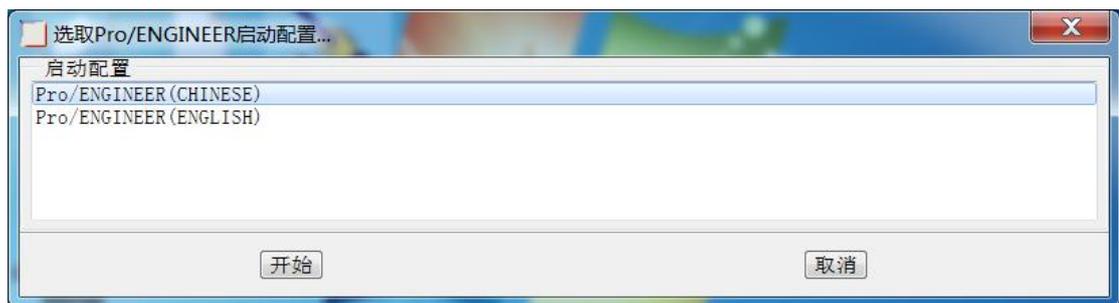


## 6. PROE 配制中英文版本

```
dialog_translation
help_translation
menu_translation
msg_translation
```

运行非英文版Pro/ENGINEER时，指定对话框的显示语种。  
 指定运行非英文版Pro/ENGINEER时，显示简要帮助信息所用  
 指定运行非英文版Pro/ENGINEER时，菜单显示的语种。  
 指定运行非英文版Pro/ENGINEER时信息显示语种。

怎么配置中英版本的 PROE



在 D:\proeWildfire\_5.0.M060cn\proeWildfire 5.0\bin 里面找到 proe1.psf 文件，用记事本打开，红筐里面改为 CHINESE。

```
// PTC - PSF file: proe
//
PRODUCT=Pro/ENGINEER
DESC=Pro/ENGINEER (CHINESE)
```

再拉最后一行，添加： ENV=LANG=CHS 。保存文本。中文版已配置好。接下来配置

英文版。

保存上一个中文版的同时再另存另一个记事本命名为：proe2,放在同一个文件夹里面。

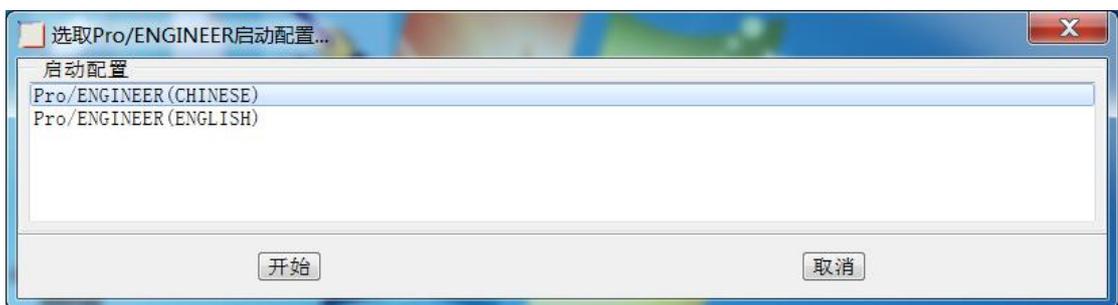
D:\proeWildfire\_5.0.M060cn\proeWildfire 5.0\bin

用记事本打开 proe2，红筐里面改为 ENGLISH.

```
// PTC - PSF file: proe
//
PRODUCT=Pro/ENGINEER
DESC=Pro/ENGINEER (ENGLISH)
```

再拉最后一行，添加：ENV=LANG=CHT。英文版配置成功。

打开 PROE 就会跳：



## 7. PROE 算质量

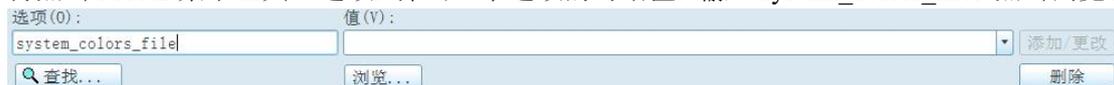
## 8. 设置系统颜色并永久保存

打开 PROE 选择菜单视图—显示设置—系统颜色，会弹出一个系统颜色对话框，点击布置，选择你想要的颜色。



再点击文件保存到 D:\proeWildfire\_5.0.M060cn\proeWildfire 5.0\bin

再点击 PROE 菜单工具—选项，弹出一个选项的对话框，输入 system\_colors\_file，点击浏览。

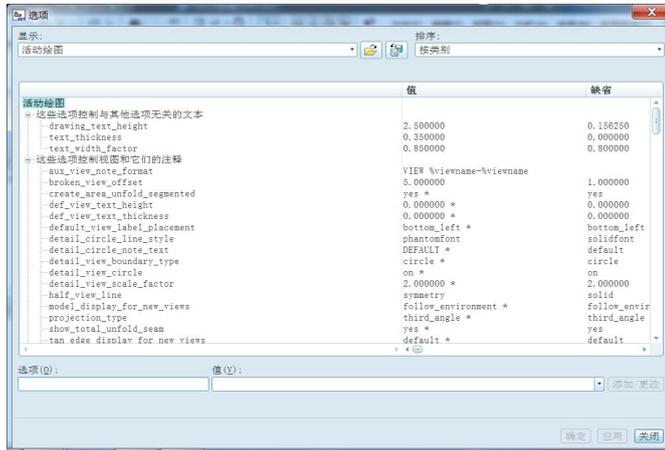


选择我们刚才保存的系统颜色文件。

# 9.PROE 配置模板

## 1 0.设置工程图永久配置文件

打开 PROE 进入工程图模块。点击文件-绘图选项，弹出选项对话框。如图：



dxfl\_out\_drawing\_scale  
dxfl\_out\_scale\_views

yes  
yes

设置好一些我们常用到的配置选项如：视角，文字大小，单个，尺寸显示，公差等

drawing\_text\_height 设置绘图中的所有文本的缺省高度

projection\_type 确定创建投影视图的方法；

draw\_arrow\_length 设置导引线箭头的长度；

drawing\_units 设置绘图单位；

draw\_arrow\_style 设置所有箭头的详图项目的箭头样式；

draw\_arrow\_width 设置导引线箭头的宽度

## 1 1.常见工程材料物理特性

# 塑料特性

## 一. ABS 塑料(丙烯腈-丁二烯-苯乙烯)

( 英文名称:Acrylonitrile Butadiene Styrene 比重:1.05克/立方厘米

成型收缩率:0.4-0.7% 成型温度: 200-240℃ 干燥条件: 80-90℃ 2小时)

### (1) 物料性能

- 1、综合性能较好,冲击强度较高,化学稳定性,电性能良好.
- 2、与 372 有机玻璃的熔接性良好,制成双色塑件,且可表面镀铬,喷漆处理.
- 3、有高抗冲、高耐热、阻燃、增强、透明等级别。
- 4、流动性比 HIPS 差一点,比 PMMA、PC 等好,柔韧性好。适于制作一般机械零件,减磨耐磨零件传动零件和电讯零件。

### (2) 成型性能

1. 无定形料,流动性中等,吸湿大,必须充分干燥,表面要求光泽的塑件须长时间预热干燥 80-90 度,3 小时.
2. 宜取高料温,高模温,但料温过高易分解(分解温度为>270 度).对精度较高的塑件,模温宜取 50-60 度,对高光泽.耐热塑件,模温宜取 60-80 度.
- 3、如需解决夹水纹,需提高材料的流动性,采取高料温、高模温,或者改变入水位等方法。
- 4、如成形耐热级或阻燃级材料,生产 3-7 天后模具表面会残存塑料分解物,导致模具表面发亮,需对模具及时进行清理,同时模具表面需增加排气位置。

## 九. PC 塑料(聚碳酸酯)

英文名称:Polycarbonate 比重:1.18-1.20 克/立方厘米 成型收缩率:0.5-0.8%

成型温度: 230-320℃ 干燥条件: 110-120℃ 8 小时

### 物料性能

冲击强度高,尺寸稳定性好,无色透明,着色性好,电绝缘性、耐腐蚀性、耐磨性好,但自润滑性差,有应力开裂倾向,高温易水解,与其它树脂相溶性差。适于制作仪表小零件、绝缘透明件和耐

### 冲击零件成型性能

1. 无定形料,热稳定性好,成型温度范围宽,流动性差。吸湿小,但对水敏感,须经干燥处理。成型收缩率小,易发生熔融开裂和应力集中,故应严格控制成型条件,塑件须经退火处理。
2. 熔融温度高,粘度高,大于 200g 的塑件,宜用加热式的延伸喷嘴。
3. 冷却速度快,模具浇注系统以粗、短为原则,宜设冷料井,浇口宜取大,模具宜加热。
4. 料温过低会造成缺料,塑件无光泽,料温过高易溢边,塑件起泡。模温低时收缩率、伸长率、抗冲击强度高,抗弯、抗压、抗张强度低。模温超过 120 度时塑件冷却慢,易变形粘模

## 十五. PC/ABS 聚碳酸酯和丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物和混合物

典型应用范围:计算机和商业机器壳体、电器设备、草坪园艺机器、汽车零件仪表板、内部装修以及车轮盖)。

**注塑模工艺条件:**干燥处理:加工前的干燥处理是必须的。湿度应小于 0.04%,建议干燥条件为 90~110℃ 2~4 小时。熔化温度: 230~300℃。模具温度: 50~100℃。注射压力:取决于塑件。注射速度:尽可能地高。

**化学和物理特性:** PC/ABS 具有 PC 和 ABS 两者的综合特性。例如 ABS 的易加工特性和 PC 的优良机械性能和热稳定性。二者的比率将影响 PC/ABS 材料的热稳定性。PC/ABS 这种混合材料还显示了优异的流动特性。收缩率在 0.5%左右。

## 三. PMMA 塑料(有机玻璃)(聚甲基丙烯酸甲酯)

英文名称:Polymethyl Methacrylate 比重:1.18 克/立方厘米  
成型收缩率:0.5-0.7% 成型温度: 160-230℃ 干燥条件: 70-90℃ 4 小时

### (1) 物料性能

透明性极好,强度较高,有一定的耐热耐寒性,耐腐蚀,绝缘性良好,综合性能超过聚苯乙烯,但质脆,易溶于有机溶剂,如作透光材料,其表面硬度稍低,容易擦花。适于制作透明绝缘零件和强度一般的零件。

### (2) 成型性能

1. 无定形料,吸湿大,需干燥,不易分解,流动性中等,易发生填充不良,粘模,收缩,熔接痕等。
2. 宜高压注射,在不出现缺陷的条件下取高料温,高模温,以增加流动性,降低内应力,改善透明性及强度,模具浇注系统表面应光洁,脱模斜度大,顶出均匀,同时设排气口,以防出现起泡。

## 四. POM 塑料(聚甲醛)

英文名称:Polyoxymethylene (Polyformaldehyde) 比重:1.41-1.43 克/立方厘米  
成型收缩率:1.2-3.0% 成型温度: 170-200℃ 干燥条件: 80-90℃ 2 小时

### (1) 物料性能

综合性能较好,强度、刚度高,减磨耐磨性好,吸水小,尺寸稳定性好,但热稳定性差,易燃烧,在大气中暴晒易老化。适于制作减磨耐磨零件,传动零件,以及化工,仪表等零件成型性能

1. 结晶料,熔融范围窄,熔融和凝固快,料温稍低于熔融温度即发生结晶。流动性中等。吸湿小,可不经干燥处理。
2. 摩擦系数低,弹性好,塑件表面易产生皱纹花样的表面缺陷。
3. 极易分解,分解温度为 240 度。分解时有刺激性和腐蚀性气体发生。故模具钢材宜选用耐腐蚀性的材料制作。