第一图书网, tushu007.com

<<精通UG NX 6.0中文版数控加工>>

图书基本信息

书名：<<精通UG NX 6.0中文版数控加工>>

13位ISBN编号：9787030240408

10位ISBN编号：7030240405

出版时间：2009-3

出版时间：科学出版社，北京科海电子出版社

作者：温正,魏建中

页数：510

字数：742000

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

前言

NX作为siemens Product Lifecycle Marlagement Software Inc.的核心产品，是当前世界上最先进的紧密集成CAID／CAD／CAM／CAE的系统，其功能覆盖产品的整个开发过程，是产品生命全周期管理的完整解决方案。

数控加工在国内已经日趋普及，培训需求日益旺盛，各种数控加工教材也不断推出。
但真正与当前数控加工应用技术现状相适应的实用数控加工培训教材却不多见。
为给初学者提供一本优秀的入门教材，给具有一定使用经验的用户提供一本优秀的参考书和工具书，作者根据全球优秀学员指导（NX Student Guide）教材及多年的应用和培训经验，将数控加工工艺理论、实践经验以及软件操作相结合，编写了本书。
书中详细讲解了NX／CAM加工应用基础，包括NX／CAM平面铣、型腔铣、固定轴曲面轮廓铣、等高轮廓铣，插铣、点位加工、车削、线切割、可变轴轮廓铣、顺序铣、高速铣以及基于特征的加工等，深入讲解了NX后置处理技术与集成仿真技术等。

内容概要

本书是根据数控加工行业CAM职业设计师岗位技能要求进行编写的，书中所讲解的内容均是作为一名优秀的UG数控加工编程师必备的专业知识，书中给出了大量来自于数控加工行业实践应用的典型范例，通过本书的全面学习，可以使读者获得UG数控加工编程师岗位的专业技能，并能快速胜任相关岗位的工作。

本书是作者针对最新版的NX 6.0，并结合多年应用和培训NX CAM的基础上编写的。

本书重点讲述了NX的数控铣削编程，对车加工、点位加工、线切割及基于特征的加工和高速加工等也进行了非常详细的讲解，对每种操作都给出了详细操作实例。

随书所附光盘包含了书中实例所采用的模型部件文件和相关的操作视频，供读者在阅读本书时进行操作练习和参考。

本书结构严谨，条理清晰，重点突出，非常适合UG NX 6.0数控加工初学者及数控加工编程师使用，同时也可作为大中专院校、高职学校以及社会相关培训班的教材。

书籍目录

第1章 数控加工及相关技术基础 1.1 数控加工 1.1.1 数控加工技术简介 1.1.2 数控加工基本原理 1.1.3 数控加工中的刀位计算 1.2 数控机床 1.2.1 数控机床的组成 1.2.2 数控机床的分类 1.2.3 数控机床的选择 1.3 数控刀具 1.3.1 数控刀具的特点 1.3.2 数控刀具的分类 1.3.3 常用刀具材料 1.3.4 数控刀具的选择 1.4 数控夹具 1.4.1 数控夹具的特点 1.4.2 数控夹具的类型与选择 1.5 数控编程基础 1.5.1 数控加工中的坐标系 1.5.2 数控编程的概念及步骤 1.5.3 数控编程的方法 1.5.4 数控程序 1.5.5 常用的编程指令 1.6 数控加工工艺 1.6.1 数控加工工艺的特点 1.6.2 数控加工工艺分析的内容及步骤 1.6.3 数控加工的内容和加工区域 1.6.4 零件的加工工艺分析 1.6.5 加工阶段的划分 1.6.6 加工工艺路线规划 1.6.7 数控加工中的走刀路线 1.6.8 切削参数选择 1.7 常用CAM软件简介 1.8 本章小结 ……第2章 UG NX1.0基础知识 第3章 UG NX1.0数控加工通用知识 第4章 平面铣加工技术 第5章 型腔铣加工技术 第6章 固定轴曲面轮廓铣加工技术 第7章 点位加工技术 第8章 车削加工技术 第9章 线切割加工技术 第10章 UG NX1.0数控加工高级功能 第11章 后置处理与集成仿真 附录 附录A 常见工件材料铣削速度参考 附录B 数控加工工艺卡 附录C NX CAM常用学习网站

章节摘录

2.余量　余量选项用于确定完成当前操作后部件上剩余的材料量和加工的容差参数。
如图4-80所示，在“切削参数”对话框中单击余量标签，在该对话框中可以设置部件余量、最终底面余量、毛坯余量、检查余量、修剪余量和内／外公差等。
（1）部件余量：指定部件几何体周壁加工后剩余的材料厚度，通常粗加工和半精加工要为精加工留一定的余量。
（2）最终底面余量：指定完成刀轨之后腔体底部面和岛的顶部留下的未切的材料量。
（3）毛坯余量：指定切削时刀具偏离已定义毛坯几何体的距离。
毛坯余量用于具有相切条件的毛坯边界或毛坯几何体。
（4）检查余量：指定刀具位置与己定义检查边界的距离。
（5）修剪余量：指定刀具位置与已定义修剪边界的距离。
（6）内／外公差：指定刀具可以偏离实际部件表面的允许范围。
内公差指定刀具可以向工件方向偏离预定刀轨（触碰表面）的最大距离，外公差指定刀可以远离工件方向偏离预定刀轨的最大距离，如图4-81所示。
内公差和外公差值越小，允许的与部件表面的偏离就越小，精度就越高，可产生更光顺的轮廓，但是需要更多的处理时间。
公差设置时可以指定一个为0，但不能将两个值都指定为0。
对于粗加工，公差一般可设置为加工余量的10%～30%，以提高加工效率；对于精加工，误差应控制在小于标准尺寸公差的1／5～1／10。

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