

<<MasterCAM X6数控编程教程>>

图书基本信息

书名：<<MasterCAM X6数控编程教程>>

13位ISBN编号：9787111401704

10位ISBN编号：7111401700

出版时间：2013-1

出版时间：机械工业出版社

作者：詹友刚 编

页数：319

字数：509000

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>

<<MasterCAM X6数控编程教程>>

内容概要

《高等职业教育机械类专业规划教材：Master CAM X6数控编程教程》以最新推出的MasterCAM X6为蓝本，全面、系统地介绍了MasterCAM X6数控加工技术和技巧。

为方便广大教师和学生的教学和学习，《高等职业教育机械类专业规划教材：Master CAM X6数控编程教程》制作了60个数控编程技巧和具有针对性编程实例的教学视频并进行了详细的语音讲解，时间近7个小时，光盘还包含本书所有的素材文件、练习文件和范例文件（DVD光盘教学文件容量共计3.3GB）。

另外，为方便MasterCAM低版本学校学生的学习，光盘中还提供了MasterCAM X2和MasterCAM X4版本相应的素材源文件。

在内容安排上，为了使学生能更快地掌握MasterCAM数控编程技术，书中结合大量的范例对软件中的概念、命令和功能进行讲解，以范例的形式讲述了一些零件的数控编程过程。

这些范例都是实际的生产一线当中具有代表性的例子，是根据北京兆迪科技有限公司给国内外一些著名公司（含国外独资和合资公司）的培训案例整理而成的，具有很强的实用性和广泛的适用性，能使学生较快地进入数控加工编程实战状态。

在每一章中还安排了大量的填空题、选择题、实操题和思考题等题型，便于教师布置课后作业和学生进一步巩固所学的知识。

在写作方式上，本书紧贴软件的实际操作界面，使初学者能够直观、准确地操作软件进行学习，从而尽快地上手，提高学习效率。

在学习完本书后，学生能够迅速地运用MasterCAM软件来完成一般零件的编程工作。

<<MasterCAM X6数控编程教程>>

书籍目录

前言

本书导读

第1章 MasterCAM X6数控加工入门

1.1 MasterCAM X6数控加工流程

1.2 MasterCAM X6加工模块的进入

1.3 设置工件

1.4 选择加工方法

1.5 选择刀具

1.6 设置加工参数

1.7 加工仿真

1.8 利用后处理生成NC程序

1.9 习题

第2章 MasterCAM X6铣削2D加工

2.1 概述

2.2 外形铣加工

2.3 挖槽加工

2.3.1 实例1

2.3.2 实例2

2.4 面铣加工

2.5 雕刻加工

2.6 钻孔加工

2.7 全圆铣削路径

2.7.1 全圆铣削

2.7.2 螺旋钻孔

2.7.3 铣键槽

2.8 习题

第3章 MasterCAM X6曲面粗加工

3.1 概述

3.2 粗加工平行铣削加工

3.3 粗加工放射状加工

3.4 粗加工投影加工

3.5 粗加工流线加工

3.6 粗加工挖槽加工

3.7 粗加工等高外形加工

3.8 粗加工残料加工

3.9 粗加工钻削式加工

3.10 习题

第4章 MasterCAM X6曲面精加工

4.1 概述

4.2 精加工平行铣削加工

4.3 精加工平行陡斜面加工

4.4 精加工放射状加工

4.5 精加工投影加工

4.6 精加工流线加工

4.7 精加工等高外形加工

<<MasterCAM X6数控编程教程>>

- 4.8 精加工残料加工
- 4.9 精加工浅平面加工
- 4.10 精加工环绕等距加工
- 4.11 精加工交线清角加工
- 4.12 精加工熔接加工
- 4.13 习题

第5章 多轴加工

- 5.1 概述
- 5.2 曲线五轴加工
- 5.3 沿边五轴加工
- 5.4 沿面五轴加工
- 5.5 曲面五轴加工
- 5.6 旋转五轴加工
- 5.7 习题

第6章 MasterCAM X6车削加工

- 6.1 概述
- 6.2 粗车加工
- 6.3 精车加工
- 6.4 径向车削
- 6.5 车螺纹刀具路径
- 6.6 车削钻孔
- 6.7 车内径
- 6.8 筒式车削
 - 6.8.1 筒式粗车
 - 6.8.2 筒式精车
 - 6.8.3 筒式径向车削
- 6.9 习题

第7章 线切割加工

- 7.1 概述
- 7.2 外形切割路径
- 7.3 四轴线切割路径
- 7.4 习题

第8章 综合范例

- 8.1 综合范例1
- 8.2 综合范例2
- 8.3 综合范例3
- 8.4 习题

.....

章节摘录

版权页：插图：Step3.设置刀具参数。

(1) 完成上步操作后，在“2D刀具路径—2D挖槽”对话框的刀具列表中双击该刀具，系统弹出“定义刀具—机床群组—1”对话框。

(2) 设置刀具号。

在“定义刀具—机床群组—1”对话框中的刀具号码文本框中，将原有的数值改为1。

(3) 设置刀具的加工参数。

单击“定义刀具—机床群组—1”对话框的参数选项卡，设置图2.3.42所示的参数。

(4) 设置冷却方式。

在参数选项卡中单击Coolant按钮，系统弹出“Coolant...”对话框；在Flood（切削液）下拉列表中选择On选项，单击该对话框的按钮，关闭“Coolant...”对话框。

step4.单击“定义刀具—机床群组—1”对话框中的按钮，完成刀具的设置，系统返回至“2D刀具路径—2D挖槽”对话框。

Stage5.设置加工参数 Step1.设置切削参数。

在“2D刀具路径—2D挖槽”对话框中的左侧节点列表中，单击切削参数节点，设置图2.3.43所示的参数。

Step2.设置粗加工参数。

在“2D刀具路径—2D挖槽”对话框中的左侧节点列表中，单击粗加工节点，设置图2.3.44所示的参数。

Step3.设置精加工参数。

在“2D刀具路径—2D挖槽”对话框中的左侧节点列表中，单击精加工节点，设置图2.3.45所示的参数。

Step4.设置共同参数。

在“2D刀具路径—2D挖槽”对话框中的左侧节点列表中，单击共同参数节点，设置图2.3.46所示的参数。

Step5.单击“2D刀具路径—2D挖槽”对话框中的按钮，完成加工参数的设置，此时系统将自动生成图2.3.47所示的刀具路径。

Stage6.加工仿真 Step1.路径模拟。

(1) 在“操作管理”中单击麈刃旦路径。

113 4K—FOX1理T_2虻’程序号码。

节点，系统弹出“路径模拟”对话框及“路径模拟控制”操控板。

(2) 在“路径模拟控制”操控板中单击鞠按钮，系统将开始对刀具路径进行模拟，结果与图2.3.47所示的刀具路径相同，在“路径模拟”对话框中单击鬻按钮。

<<MasterCAM X6数控编程教程>>

编辑推荐

《高等职业教育机械类专业规划教材:MasterCAM X6数控编程教程》内容全面,条理清晰,实例丰富,讲解详细,可作为高等学校机械类专业CAM课程教材,也可作为广大工程技术人员的MasterCAM自学教程和参考书籍。

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>