

<<UG NX 8.0数控加工自动编程->>

图书基本信息

书名：<<UG NX 8.0数控加工自动编程-第4版>>

13位ISBN编号：9787111406808

10位ISBN编号：711140680X

出版时间：2013-1

出版时间：康亚鹏 机械工业出版社 (2013-01出版)

作者：康亚鹏

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>

<<UG NX 8.0数控加工自动编程->>

内容概要

《UG NX8.0数控加工自动编程》以UG NX 8.0为平台，内容按照由简单到复杂、由基础入门到高级应用，通过详细的讲解和实例演示，图文并茂地叙述了UG CAM的特点、操作方法及工作流程，系统地介绍了UG CAM中各加工操作类型的创建、参数设置、机床控制、实例仿真检查。

本书特别注重实用性，针对每个应用模块都给出了相应的典型操作实例，最后一章还给出了3个大型综合实例的工艺流程、制作方法。

另外，本书还配备了多媒体教学光盘，对书中讲到的所有实例均制作了多媒体语音视频进行讲解，内容通俗易懂、方便实用，便于读者学习。

《UG NX8.0数控加工自动编程》面向具备机械加工理论基础、CAD基础知识的初学者，可以作为数控加工计算机编程的培训教材或自学参考资料，也可作为企业、大中专院校、职业培训班的数控培训教材。

本书由康亚鹏、杨小刚、左立浩主编。

书籍目录

第4版前言第1章 UG NX 8.0概述 1.1 UG NX 8.0概述 1.2 UG NX 8.0的主要功能模块 1.3 UG NX 8.0 CAM的特点 1.4 UG NX 8.0 CAM的主要功能模块 1.4.1 UG/CAM Base(基础模块) 1.4.2 UG/Postprocessing(后处理模块) 1.4.3 UG/Lathe(车削模块) 1.4.4 UG/Planar Milling(平面铣削模块) 1.4.5 UG/Core&Cavity Milling(型芯和型腔铣模块) 1.4.6 UG/Fixed.Axis Milling(固定轴铣模块) 1.4.7 UG/Flow Cut(自动清根模块) 1.4.8 UG/Variable Axis Milling(可变轴铣模块) 1.4.9 UG/Sequential Milling(顺序铣模块) 1.4.10 UG/Vericut(切削仿真模块) 1.4.11 UG/Wire EDM(线切割模块) 1.4.12 NURBS(轨迹生成器模块) 1.5 UG NX 8.0的新增功能 1.5.1 UG全息3D的新增功能 1.5.2 UG验证的新增功能 1.5.3 UG设计的新增功能 1.5.4 UG CAM的新增功能 1.5.5 NX CMM数控测量编程第2章 UG NX 8.0 cAH的基础知识 2.1 UG NX 8.0 CAM的基本操作 2.1.1 UG NX 8.0 CAM的界面操作 2.1.2 UG CAM的鼠标操作 2.2 UG NX 8.0的加工环境设置 2.3 UG NX 8.0 CAM的操作导航器 2.3.1 操作导航器的内容 2.3.2 加工操作的状态标记 2.4 UG NX 8.0 CAM的加工操作界面 2.4.1 UG CAM的铣加工操作界面 2.4.2 UG CAM的点位加工操作界面 2.4.3 UG CAM的车削加工操作界面 2.5 UG NX 8.0 CAM的功能术语 2.6 UG NX 8.0的坐标系 2.7 刀轨可视化仿真与机床仿真 2.7.1 刀轨可视化仿真 2.7.2 机床仿真 2.8 后置处理 2.8.1 车间文档 2.8.2 后处理 2.9 UG NX 8.0 CAM的加工流程 2.9.1 创建程序 2.9.2 创建刀具 2.9.3 创建几何体 2.9.4 创建方法 2.9.5 创建工序第3章 UG NX 8.0 cAH的通用参数设置 3.1 UG CAM非切削移动参数的设置 3.1.1 概述 3.1.2 进刀 3.1.3 退刀 3.1.4 进刀控制点 3.1.5 避让 3.2 UG CAM公用切削参数的设置 3.2.1 拐角 3.2.2 步距 3.3 选项参数设定 3.4 切削进给和速度设定 3.5 机床控制第4章 平面铣 4.1 平面铣概述 4.1.1 平面铣介绍 4.1.2 平面铣的特点 4.2 平面铣的创建方法 4.3 平面铣加工子类型 4.4 平面铣几何体 4.4.1 新建平面铣几何体 4.4.2 平面铣几何体类型 4.4.3 平面铣的边界几何体 4.5 平面铣的参数设置 4.5.1 平面铣的操作参数设置 4.5.2 平面铣的切削参数设置 4.6 平面铣加工实例第5章 面铣削 5.1 面铣削介绍 5.1.1 面铣削概述 5.1.2 面铣削的特点 5.2 面铣削的创建方法 5.3 面铣削子类型 5.4 面铣削几何体 5.4.1 新建几何体 5.4.2 面铣削几何体的类型 5.5 面铣削的参数设置 5.5.1 面铣削的操作参数 5.5.2 面铣削的切削参数 5.6 面铣削加工实例第6章 型腔铣 6.1 轮廓成型铣 6.1.1 轮廓成型铣概述 6.1.2 轮廓成型铣和平面铣的比较 6.1.3 轮廓成型铣子类型 6.2 型腔铣的创建方法 6.3 型腔铣操作参数设置 6.3.1 型腔铣的操作子类型 6.3.2 型腔铣几何体 6.4 型腔铣的切削参数设置 6.4.1 型腔铣切削层设定 6.4.2 型腔铣的切削参数 6.5 型腔铣加工实例第7章 深度加工轮廓铣 7.1 深度加工轮廓铣介绍 7.1.1 深度加工轮廓铣概述 7.1.2 深度加工轮廓铣的操作子类型 7.2 深度加工轮廓铣的创建方法 7.3 UG CAM深度加工轮廓铣的操作参数设置 7.4 深度加工轮廓铣的切削参数 7.5 深度加工轮廓铣加工实例第8章 固定轮廓铣 8.1 固定轮廓铣介绍 8.1.1 固定轮廓铣概述 8.1.2 固定轮廓铣操作子类型 8.2 固定轮廓铣的创建方法 8.3 固定轮廓铣的操作参数设置 8.3.1 固定轮廓铣几何体 8.3.2 固定轴轮廓铣驱动方法 8.3.3 固定轮廓铣的刀轴设定 8.3.4 固定轮廓铣的非切削移动 8.4 固定轮廓铣的切削参数 8.5 固定轮廓铣加工实例第9章 UG CAM点位加工 9.1 点位加工介绍 9.1.1 点位加工概述 9.1.2 点位加工操作子类型 9.1.3 点位加工刀具子类型 9.2 孔加工的创建方法 9.3 点加工几何体 9.3.1 创建点加工几何体 9.3.2 指定孔 9.3.3 指定部件表面 9.3.4 指定部件底面 9.4 钻孔循环 9.4.1 循环类型 9.4.2 最小安全距离 9.5 点到点加工的循环参数 9.6 Cycle深度 9.7 点位加工实例 9.7.1 中心孔的加工 9.7.2 固定循环钻孔第10章 UG CAM综合加工实例 10.1 综合加工实例1 10.1.1 模型分析 10.1.2 设定平面铣操作 10.1.3 模型粗加工(平面铣) 10.1.4 精加工侧壁(平面铣) 10.1.5 精加工底面(面铣削区域加工) 10.1.6 刀路过切检查 10.1.7 后置处理 10.2 综合加工实例2 10.2.1 模型分析 10.2.2 设定型腔铣操作 10.2.3 模型粗加工(型腔铣) 10.2.4 模型二次开粗(剩余铣) 10.2.5 模型精加工(等高铣) 10.2.6 精加工平面(面铣削区域) 10.2.7 刀路过切检查 10.2.8 后置处理 10.3 综合加工实例3 10.3.1 模型分析 10.3.2 设定操作参数 10.3.3 模型外轮廓加工(平面铣) 10.3.4 模型粗加工(型腔铣) 10.3.5 模型二次开粗加工(剩余铣) 10.3.6 模型陡峭面精加工(等高铣) 10.3.7 模型曲面精加工(固定轮廓铣) 10.3.8 模型清根加工(清根参考刀具) 10.3.9 精加工底面(面铣削区域) 10.3.10 中心孔的加工(定心钻) 10.3.11 固定循环钻孔(钻孔) 10.3.12 刀路过切检查 10.3.13 后置处理参考文献

<<UG NX 8.0数控加工自动编程->>

编辑推荐

《UG NX8.0数控加工自动编程》以UG NX 8.0中文界面叙述，共分为10章，各章安排由浅及深，详细介绍了UG NX8.0 CAM数控加工的相关知识，内容与实例相结合，力求培养读者全面完整的设计思想，达到融会贯通、举一反三的学习目的，早日成为合格的CAM编程工程师。
本书由康亚鹏、杨小刚、左立浩主编。

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>