

<<NX数控铣编程基础与实例>>

图书基本信息

书名：<<NX数控铣编程基础与实例>>

13位ISBN编号：9787121133244

10位ISBN编号：7121133245

出版时间：2011-6

出版时间：电子工业出版社

作者：王学平

页数：434

字数：710400

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>

## <<NX数控铣编程基础与实例>>

### 内容概要

本书通过大量练习讲述了NX制造模块（Manufacturing）的固定轴铣削编程方法，主要内容包括型腔铣、残料加工、等高轮廓铣、曲面轮廓铣、平面铣以及孔加工的编程特点、原理和方法。本书还通过典型零件、模具型腔、型芯以及电极零件的铣削编程实例，进一步讲述了各种铣削方法在实际编程中的应用。

# <<NX数控铣编程基础与实例>>

## 书籍目录

### 基础篇

#### 第1章 NX/Manufacturing概述

##### 1.1 NX/Manufacturing

###### 1.1.1 Manufacturing功能简介

###### 1.1.2 NX/Manufacturing主要特点

##### 1.2 Manufacturing初始化

##### 1.3 NX/Manufacturing用户界面

###### 1.3.1 NX/Manufacturing工具条和菜单

###### 1.3.2 NX/Manufacturing首选项

##### 1.4 NX/Manufacturing数控加工编程术语

#### 第2章 操作与操作导航器

##### 2.1 操作

##### 2.2 操作导航器

###### 2.2.1 操作导航器界面

###### 2.2.2 操作导航器显示设置

###### 2.2.3 对象编辑与处理

##### 2.3 操作导航器视图方式

###### 2.3.1 程序顺序视图 ( Program Order View )

###### 2.3.2 刀具视图 ( Machine Tool View )

###### 2.3.3 几何视图 ( Geometry View )

###### 2.3.4 加工方法视图 ( Machining Method View )

##### 2.4 思考题

#### 第3章 加工创建

##### 3.1 创建程序组

##### 3.2 创建刀具

###### 3.2.1 刀具类型及参数

###### 3.2.2 常用刀具规格

###### 练习

##### 3.3 创建加工几何

###### 3.3.1 加工坐标系 ( MCS )

###### 3.3.2 工件 ( WORKPIECE )

###### 练习

##### 3.4 创建加工方法

##### 3.5 创建操作 练习

##### 3.6 刀轨显示、生成及验证

###### 3.6.1 刀轨显示设置

###### 3.6.2 刀轨生成

###### 3.6.3 可视化刀轨验证

#### 第4章 型腔铣

##### 4.1 型腔铣概述

##### 4.2 型腔铣操作子类型

##### 4.3 创建型腔铣操作步骤

###### 练习

##### 4.4 切削范围及其定义

###### 练习

## <<NX数控铣编程基础与实例>>

### 4.5 拐角与残料加工

练习

练习

练习

### 第5章 等高轮廓铣

#### 5.1 等高轮廓铣概述

#### 5.2 等高轮廓铣操作子类型

#### 5.3 创建等高轮廓铣操作步骤

练习

练习

练习

练习

### 第6章 固定轴曲面轮廓铣

#### 6.1 固定轴曲面轮廓铣概述

##### 6.1.1 固定轴曲面轮廓铣特点

##### 6.1.2 固定轴曲面轮廓铣原理

#### 6.2 固定轴曲面轮廓铣操作子类型

#### 6.3 创建固定轴曲面轮廓铣操作步骤

#### 6.4 区域驱动

练习

练习

练习

#### 6.5 曲线/点驱动

练习

#### 6.6 螺旋驱动

练习

#### 6.7 边界驱动

练习

#### 6.8 径向驱动

练习

#### 6.9 刀轨驱动

练习

#### 6.10 清根驱动

##### 6.10.1 清根及其特点

##### 6.10.2 清根操作子类型

##### 6.10.3 清根操作参数

练习

#### 6.11 流线驱动

练习

#### 6.12 D轮廓加工

练习

#### 6.13 刻字

练习

### 第7章 平面铣

#### 7.1 平面铣特点

#### 7.2 平面铣操作子类型

#### 7.3 创建平面铣操作步骤

## <<NX数控铣编程基础与实例>>

### 7.4 边界及其创建

#### 7.4.1 边界及其特点

#### 7.4.2 边界类型

#### 7.4.3 永久边界及其创建

#### 7.4.4 临时边界及其创建

#### 7.4.5 边界创建小结

练习

练习

练习

### 7.5 切深定义

练习

练习

### 7.6 面铣

练习

练习

练习

## 第8章 孔加工

### 8.1 孔加工特点

### 8.2 孔加工操作子类型

### 8.3 创建孔加工操作步骤

### 8.4 钻削几何及其定义

#### 8.4.1 创建/编辑加工坐标系 (MCS)

#### 8.4.2 创建钻削几何 (DRILL\_GEOM)

#### 8.4.3 定义和编辑孔 (Holes)

### 8.5 孔加工操作参数设置

练习

### 8.6 孔加工循环方式

#### 8.6.1 无循环 (No Cycle)

#### 8.6.2 仿真循环 (Simulation Cycle)

#### 8.6.3 固定循环 (Fixed Cycle)

练习

### 8.7 循环参数设置

练习

## 第9章 共同参数选项

### 9.1 切削模式

### 9.2 切削步距

### 9.3 非切削移动

### 9.4 切削速度

### 9.5 机床控制

练习

## 第10章 输出NC程序和车间工艺文件

### 10.1 后处理

### 10.2 输出NC程序

练习

### 10.3 输出车间工艺文件

练习

## 第11章 自定义模板与定制操作对话框

## <<NX数控铣编程基础与实例>>

### 11.1 自定义模板

练习

### 11.2 定制操作对话框

练习

## 实例篇

### 第12章 典型零件编程实例

#### 12.1 实例1

12.1.1 编程准备

12.1.2 创建粗加工操作

12.1.3 创建二次粗加工操作

12.1.4 创建半精加工操作

12.1.5 创建精加工操作(1)

12.1.6 创建精加工操作(2)

12.1.7 创建精加工操作(3)

12.1.8 创建精加工操作(4)

12.1.9 输出NC程序

#### 12.2 实例2

12.2.1 编程准备

12.2.2 创建粗加工操作

12.2.3 创建半精加工操作

12.2.4 创建精加工操作(1)

12.2.5 创建精加工操作(2)

12.2.6 创建精加工操作(3)

12.2.7 创建精加工操作(4)

12.2.8 输出NC程序

### 第13章 型芯零件铣削编程实例

#### 13.1 实例1

13.1.1 编程准备

13.1.2 创建粗加工操作

13.1.3 创建二次粗加工操作

13.1.4 创建半精加工操作

13.1.5 创建精加工操作(1)

13.1.6 创建精加工操作(2)

13.1.7 创建精加工操作(3)

13.1.8 创建精加工操作(4)

13.1.9 创建清根操作(1)

13.1.10 创建清根操作(2)

13.1.11 输出NC程序

#### 13.2 实例2

13.2.1 编程准备

13.2.2 创建粗加工操作

13.2.3 创建二次粗加工操作

13.2.4 创建半精加工操作(1)

13.2.5 创建半精加工操作(2)

13.2.6 创建半精加工操作(3)

13.2.7 创建精加工操作(1)

13.2.8 创建精加工操作(2)

## <<NX数控铣编程基础与实例>>

13.2.9 创建精加工操作 (3)

13.2.10 创建清根操作 (1)

13.2.11 创建清根操作 (2)

13.2.12 输出NC程序

### 第14章 型腔零件铣削编程实例

#### 14.1 实例1

14.1.1 编程准备

14.1.2 创建粗加工操作

14.1.3 创建二次粗加工操作

14.1.4 创建半精加工操作

14.1.5 创建精加工操作 (1)

14.1.6 创建精加工操作 (2)

14.1.7 创建精加工操作 (3)

14.1.8 创建清根操作

14.1.9 输出NC程序

#### 14.2 实例2

14.2.1 编程准备

14.2.2 创建粗加工操作

14.2.3 创建二次粗加工操作

14.2.4 创建半精加工操作 (1)

14.2.5 创建半精加工操作 (2)

14.2.6 创建精加工操作 (1)

14.2.7 创建精加工操作 (2)

14.2.8 创建精加工操作 (3)

14.2.9 创建清根操作 (1)

14.2.10 创建清根操作 (2)

14.2.11 输出NC程序

### 第15章 电极铣削编程实例

#### 15.1 实例1

15.1.1 编程准备

15.1.2 创建粗加工操作

15.1.3 创建精加工操作 (1)

15.1.4 创建精加工操作 (2)

15.1.5 创建精加工操作 (3)

15.1.6 创建精加工操作 (4)

15.1.7 输出NC程序

#### 15.2 实例2

15.2.1 编程准备

15.2.2 创建粗加工操作

15.2.3 创建半精加工操作

15.2.4 创建精加工操作 (1)

## <<NX数控铣编程基础与实例>>

### 编辑推荐

王学平等编著的《NX数控铣编程基础与实例》既是练习丰富、实例典型的数控铣编程教材，也是实用的学习参考书。

本书分两篇共15章讲述NX数控铣削编程方法与技巧。

第1、2、3章介绍了NX/Manufacturing数控铣编程概念及术语；第4、5、6、7、8章分别讲述型腔铣、等高轮廓铣、曲面轮廓铣、平面铣以及孔加工编程的原理和方法；第9章讲述操作中的共同参数选项设置，如步距、切削速度、非切削移动及机床控制等；第10章讲述如何输出NC程序和车间工艺文件；第11章讲述如何自定义模板及定制操作对话框；第12、13、14、15章分别是典型零件、模具型芯、型腔以及电极零件铣削编程实例。



<<NX数控铣编程基础与实例>>

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>