

图书基本信息

书名：<<UG NX8.0产品设计与数控加工案例精析>>

13位ISBN编号：9787122166234

10位ISBN编号：7122166236

出版时间：2013-6

出版时间：钟平福 化学工业出版社 (2013-06出版)

作者：钟平福

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>

内容概要

本书从工程应用的角度出发, 通过大量实例, 详细介绍了利用UG NX 8. 0软件进行产品设计、模具设计及数控加工的过程。

共分为三篇: 产品设计篇、模具设计篇和数控加工篇。

每篇都给出了典型实例, 每个实例都给出了具体的设计过程或加工方案。

本书图文并茂, 实用性强, 书中介绍的实例均来自于生产实际, 并且每个实例都讲解了一个或数个技术要点, 可帮助读者迅速掌握操作技巧。

本书的配套光盘附有实例文件及语音录像, 可供读者随书操作。

本书可为从事产品设计、模具设计及数控加工的技术人员提供帮助, 也可供大、中专院校相关专业的师生学习参考。

书籍目录

第1篇 产品设计篇 1 第1章 插座面盖设计/2 1.1 设计任务及思路分析/2 1.1.1 设计任务/2 1.1.2 设计思路分析/3 1.2 设计步骤/3 1.2.1 2D图纸的编辑与转档/3 1.2.2 图形的组立创建操作/5 1.2.3 创建主体操作/6 第2章 滑钞挡板设计/8 2.1 设计任务及思路分析/8 2.1.1 设计任务/8 2.1.2 设计思路分析/9 2.2 设计步骤/9 第3章 电热扇底座设计/18 3.1 设计任务及思路分析/18 3.1.1 设计任务/18 3.1.2 设计思路分析/19 3.2 设计步骤/19 第4章 玩具飞机设计/27 4.1 设计任务及思路分析/27 4.1.1 设计任务/27 4.1.2 设计思路分析/28 4.2 设计步骤/28 第5章 头盔逆向设计/42 5.1 逆向工程简介/42 5.1.1 逆向工程概述/42 5.1.2 逆向工程应用的领域与限制/43 5.2 设计任务与思路分析/43 5.2.1 设计任务/43 5.2.2 设计思路分析/44 5.3 设计步骤/45 第2篇 模具设计篇 57 第1章 插座面盖分型设计/58 1.1 设计工艺分析/58 1.2 插座面盖设计流程简介/59 1.3 分型操作步骤/60 1.4 型腔布局/63 第2章 滑钞挡板分型设计/65 2.1 设计工艺分析/65 2.2 滑钞挡板设计流程简介/66 2.3 分型操作步骤/67 2.4 型腔布局/71 第3章 电热扇底座分型设计/73 3.1 设计工艺分析/73 3.2 电热扇底座设计流程简介/74 3.3 分型操作步骤/75 3.4 线切割镶件创建/77 3.5 电极设计/79 第4章 玩具飞机分型设计/82 4.1 设计工艺分析/82 4.2 玩具飞机设计流程简介/83 4.3 分型操作步骤/84 第5章 头盔产品手工分型设计/87 5.1 抽取区域面手动分型法思路分析/87 5.2 抽取区域面方法分型过程/88 第3篇 数控加工篇 93 第1章 插座面盖数控加工案例剖析/94 1.1 前模加工方案/94 1.2 后模加工方案/96 第2章 滑钞挡板数控加工案例剖析/108 2.1 前模加工方案/108 2.1.1 工艺分析/108 2.1.2 填写CNC加工程序单/108 2.2 数控编程操作步骤/109 2.3 后模加工方案/120 2.3.1 工艺分析/120 2.3.2 填写CNC加工程序单/120 2.4 数控编程操作步骤/121 第3章 电热扇底座数控加工案例剖析/133 3.1 前模加工方案/133 3.1.1 工艺分析/133 3.1.2 填写CNC加工程序单/133 3.2 数控编程操作步骤/134 3.3 后模加工方案/141 3.3.1 工艺分析/141 3.3.2 填写CNC加工程序单/141 3.4 数控编程操作步骤/142 第4章 玩具飞机数控加工案例剖析/149 4.1 前模加工方案/149 4.1.1 工艺分析/149 4.1.2 填写CNC加工程序单/149 4.2 数控编程操作步骤/150 4.3 后模加工方案/161 4.3.1 工艺分析/161 4.3.2 填写CNC加工程序单/161 4.4 数控编程操作步骤/162 第5章 头盔数控加工案例剖析/174 5.1 前模加工方案/174 5.1.1 工艺分析/174 5.1.2 填写CNC加工程序单/174 5.2 数控编程操作步骤/175 5.3 后模加工方案/184 5.3.1 工艺分析/184 5.3.2 填写CNC加工程序单/184 5.4 数控编程操作步骤/185 参考文献/193

章节摘录

版权页：插图：在【型腔铣】对话框中单击【非切削移动】图标按钮，系统弹出【非切削运动】对话框。

在【进刀类型】下拉选项选取【螺旋线】选项；在【倾斜角度】文本框中输入6mm；在【高度】文本框中输入0.3mm；在【最小安全距离】文本框中输入1；在【最小倾斜长度】文本框中输入0，结果如图3—29所示。

单击按钮，系统显示相关的快速／传递选项。

在【安全设置选项】下拉选项选取【自动平面】选项；在【安全距离】文本框中输入30。

单击【区域内】选项，接着在【传递类型】下拉选项选取【前一平面】；在【安全距离】文本框中输入3；其余参数按系统默认，单击完成【非切削运动】参数设置，结果如图3—30所示，同时并返回【型腔铣】对话框。

（4）进给与主轴转速参数设置 在【型腔铣】对话框中单击【进给率和速度】图标按钮，系统弹出【进给率和速度】对话框。

在【主转速度】文本框中输入1800，接着在【剪切】文本框中输入2000，其余参数按系统默认，单击完成【进给率和速度】的参数设置。

粗加工刀具路径生成在【型腔铣】对话框中单击生成图标按钮，系统会开始计算刀具路径，计算完成后，单击完成粗加工刀具路径操作，结果如图3—31所示。

编辑推荐

《UG NX8.0产品设计与数控加工案例精析》可为从事产品设计、模具设计及数控加工的技术人员提供帮助，也可供大、中专院校相关专业的师生学习参考。

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>