

<<UG NX4中文版数控加工习题精解>>

图书基本信息

书名：<<UG NX4中文版数控加工习题精解>>

13位ISBN编号：9787115167293

10位ISBN编号：711516729X

出版时间：2007-12

出版时间：人民邮电出版社

作者：肖世宏

页数：190

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

UG NX是美国UGS公司开发的大型CAD/CAM/CAE一体化软件，在产品设计、数控加工、工程分析和机构仿真等方面都有着广泛的应用。

本书是UG NX 4数控加工模块的习题集，并按照UG NX 4数控加工模块的功能来划分，习题由易到难，系统全面，每一章都有针对单个功能的基本操作练习，对复杂的习题也给出了操作步骤的详细提示图解，而且在每一章的结尾都设有综合性练习题，对读者有较大的参考价值。

全书共分12章，内容包括系统环境、加工模块新增功能简介、加工应用基本操作练习、平面铣加工操作练习、型腔铣与ZLEVEL铣加工操作练习、固定轴铣加工操作练习、变轴铣加工操作练习、顺序铣加工操作练习、点位加工操作练习、数控车削加工操作练习、线切割加工操作练习、后置处理与集成仿真校验练习和数控加工综合练习等。

为了方便读者学习，本书的随书光盘中收录了全部的实例文件和所有实例操作过程的动画演示文件，并配有全程语音讲解，读者可以参考使用。

本书面向UG NX软件的初、中级用户，是很好的UG 培训教材。

本书既适合于高等院校的机械及相关专业学生使用，也可以作为企事业单位相关技术人员的参考用书。

。

书籍目录

第1章 CAM新增功能简介1.1 UG NX系统简介1.1.1 UG NX 4的基本工作环境1.1.2 UG NX系统中鼠标和键盘功能键的使用1.2 UG NX 4 CAM新增功能简介1.2.1 角色简介1.2.2 加工向导1.2.3 刀具库和刀柄库1.2.4 用户自定义铣削刀具1.2.5 插铣加工 (Plunge Milling) 1.2.6 外摆线轨迹 (Outward Trochoidal) 1.2.7 轮廓铣削 (Contour Profiling) 1.2.8 面铣削底切处理 (Face Milling Undercut Handling) 第2章 CAM加工应用的基本操作2.1 CAM基本环境设置习题2.2 创建父节点组 (Parent Group) 对象2.3 创建加工操作 (Operation) 2.4 加工操作中的共同选项2.5 加工仿真控制2.6 文件输出操作第3章 平面铣加工操作3.1 平面铣加工切削方式控制3.2 创建表面铣加工操作3.3 创建粗加工平面铣加工操作3.4 创建精铣底面加工操作3.5 创建精铣侧壁加工操作3.6 创建平面轮廓铣加工操作3.7 一般平面铣加工操作第4章 型腔铣与ZLEVEL铣加工操作4.1 切削层控制4.2 几何体选择4.3 一般型腔铣加工操作4.4 插铣加工操作 (PLUNGE_MILLING) 4.5 CORNER_ROUGH型腔铣加工操作4.6 ZLEVEL_FOLLOW_CORE加工操作4.7 ZLEVEL_PROFILE等高轮廓铣加工操作4.8 ZLEVEL_PROFILE_STEEP铣加工操作4.9 ZLEVEL_CORNER铣加工操作第5章 固定轴铣加工操作5.1 固定轴铣加工的驱动方法5.2 切削控制方法5.3 非切削运动控制方法5.4 固定轴铣加工模板应用5.4.1 一般固定轴铣加工模板5.4.2 CONTOUR_AREA铣加工模板5.4.3 CONTOUR_AREA_NON_STEEP铣加工模板5.4.4 CONTOUR_AREA_DIR_STEEP铣加工模板5.4.5 CONTOUR_SURFACE_AREA铣加工模板5.4.6 FLOWCUT_SINGLE铣加工模板5.4.7 FLOWCUT_MULTIPLE铣加工模板5.4.8 FLOWCUT_REF_TOOL铣加工模板5.4.9 PROFILE_3D铣加工模板5.4.10 CONTOUR_TEXT铣加工模板第6章 可变轮廓铣加工操作6.1 刀轴的控制方法6.2 投射矢量的控制方法6.3 变轴铣加工切削的控制方法6.4 可变轴轮廓铣加工模板的应用6.4.1 一般变轴铣加工模板6.4.2 VC_MULTI_DEPTH铣加工模板6.4.3 VC_BOUNDARY_ZZ_LEAD_LAG铣加工模板6.4.4 VC_SURF_REG_LEAD_LAG铣加工模板6.4.5 CONTOUR_PROFILE铣加工模板6.4.6 ZIG_ZAG_SURFACE铣加工模板第7章 顺序铣加工操作7.1 顺序加工铣进刀/退刀控制7.2 顺序铣五轴加工刀轴控制方法7.3 顺序铣循环加工方法第8章 点位加工操作8.1 点位加工一般参数控制8.2 点位加工模板8.2.1 中心钻孔加工 (SPOT_DRILLING) 8.2.2 钻孔加工 (DRILLING) 8.2.3 啄式钻深孔加工 (PEAK_DRILLING) 8.2.4 断屑钻深孔加工 (BREAKCHIP_DRILLING) 8.2.5 扎孔加工 (SPOT_DRILLING) 8.2.6 镗孔加工 (BORING) 8.2.7 铰孔加工 (REAMING) 8.2.8 沉头孔加工 (COUNTERBORING) 8.3 点位加工综合练习第9章 数控车削加工操作9.1 车削加工共同项的设置9.2 外圆加工操作 (ROUGH_TURN_OD) 9.3 车削端面 (FACING) 9.4 切槽加工9.5 创建精加工车削加工 (FINISH_TURN_OD) 9.6 车削中心孔加工9.7 车削内圆加工9.8 螺纹加工第10章 线切割加工操作10.1 线切割加工几何体与参数控制10.2 无核 (NO CORE) 线切割加工10.3 内部轮廓线切割加工10.4 外部轮廓线切割加工10.5 开放轮廓线切割加工第11章 后置处理与集成仿真校验11.1 三坐标铣削加工后置处理程序11.2 五坐标双摆角铣削加工后置处理程序11.3 三坐标铣削加工仿真系统11.4 五坐标数控铣削加工仿真系统第12章 数控加工综合练习12.1 数控铣加工综合练习12.2 数控车/铣复合加工练习

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>