第一图书网, tushu007.com

<<UG NX 7.5数控加工应用>>

图书基本信息

书名：<<UG NX 7.5数控加工应用>>

13位ISBN编号：9787121171925

10位ISBN编号：7121171929

出版时间：2012-6

出版时间：电子工业出版社

作者：何冰强 著

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

本书按照“项目驱动，职场模拟”的课程改革思路，以网站开发人员的主要职业活动为导向，以典型工作任务及其工作过程为依据，按照“网站设计、网站开发、网站测试和网站发布”的基本开发流程来组织编写教材内容。

本书选用B/S/S三层架构作为软件开发模式，以JavaScript+AJAX为前台脚本开发语言，以C#为后台服务器开发语言，以SQLServer25为后台数据库开发平台，较好地把Web应用开发环境配置、界面设计、状态管理、图形编程、权限管理、数据库操作、站点测试与部署等主流网站开发技术融入到了项目任务中

书籍目录

第1章 UG NX 7.5软件概述（1）1.1 UG NX 7.5简介（1）1.2 CAM模块（1）1.3 操作界面和加工环境设置（4）1.3.1 操作界面（4）1.3.2 加工环境设置（10）1.4 UG NX 7.5加工基本流程（12）1.4.1 UG NX 7.5加工的编程流程（12）1.4.2 UG NX 7.5加工的一般流程（14）1.5 UG NX 7.5加工特点与常用术语（22）1.5.1 UG NX 7.5加工特点（22）1.5.2 UG NX 7.5加工的常用术语（23）1.6 UG NX 7.5 CAM的新增功能（24）本章小结（25）课后习题（25）第2章 UG NX 7.5 CAM基础设置（26）2.1 UG NX 7.5的坐标系（26）2.1.1 坐标系概述（26）2.1.2 坐标系设置（26）2.1.3 安全高度设置（29）2.2 UG NX 7.5加工对象的设定（30）2.2.1 加工程序的设定（31）2.2.2 加工刀具的设定（31）2.2.3 加工几何体的设定（35）2.2.4 加工方法的设定（37）2.2.5 加工操作的设定（39）2.3 UG NX 7.5加工对象的管理（41）2.3.1 操作与组的参数继承（41）2.3.2 加工对象的操作工具（41）2.3.3 加工对象的变换操作（43）2.4 刀轨可视化仿真与机床仿真（46）2.4.1 刀轨可视化仿真（46）2.4.2 过切检查（48）2.4.3 机床仿真（48）2.5 后置处理（48）2.6 创建加工对象实例（49）本章小结（54）课后习题（54）第3章 UG NX 7.5 CAM公用切削参数设置（56）3.1 切削进给和速度（56）3.2 切削步距（59）3.3 切削模式（61）3.4 公用切削参数设置（64）3.4.1 “ 策略 ” 选项卡（64）3.4.2 “ 余量 ” 选项卡（70）3.4.3 “ 拐角 ” 选项卡（71）3.4.4 “ 连接 ” 选项卡（74）3.4.5 “ 空间范围 ” 选项卡（77）3.4.6 “ 更多 ” 选项卡（80）本章小结（82）课后习题（82）第4章 UG NX 7.5 CAM非切削参数设置（83）4.1 UG CAM的刀路轨迹（83）4.1.1 刀路轨迹的组成（83）4.1.2 刀路轨迹的显示（83）4.1.3 刀路轨迹的操作（86）4.2 非切削运动参数设置（88）4.2.1 “ 进刀 ” 选项卡（88）4.2.2 “ 退刀 ” 选项卡（96）4.2.3 “ 起点/钻点 ” 选项卡（97）4.2.4 “ 传递/快速 ” 选项卡（99）4.2.5 “ 避让 ” 选项卡（102）4.2.6 “ 更多 ” 选项卡（104）4.3 边界（106）本章小结（112）课后习题（112）第5章 平面加工（113）5.1 平面加工概述（113）5.2 平面铣几何体（116）5.2.1 几何体类型（116）5.2.2 创建几何体（117）5.2.3 边界几何体（118）5.3 平面铣的主要参数设置（118）5.3.1 切削模式（118）5.3.2 切削层设置（119）5.3.3 刀轨设置（121）5.4 面铣几何体（124）5.4.1 几何体类型（124）5.4.2 几何体的创建（126）5.5 面铣的主要参数设置（127）5.5.1 切削模式（127）5.5.2 分层切削（128）5.5.3 刀轨设置（128）5.6 平面加工应用实例（130）本章小结（148）课后习题（148）第6章 点位加工（149）6.1 点位加工概况（149）6.2 点位加工几何体（152）6.2.1 定义加工孔的位置（152）6.2.2 定义工件表面（157）6.2.3 定义工件底面（157）6.3 点位加工循环类型（158）6.3.1 无循环类型（158）6.3.2 GOTO循环类型（158）6.3.3 CYCLE循环类型（159）6.4 循环参数组设置（161）6.4.1 循环参数组概述（162）6.4.2 循环参数组的设置（162）6.4.3 一般参数的设置（166）6.5 点位加工应用实例（166）本章小结（179）课后习题（179）第7章 固定轴轮廓铣加工（180）7.1 固定轴轮廓铣加工概况（180）7.2 驱动方法（183）7.2.1 曲线/点（183）7.2.2 螺旋式（185）7.2.3 边界（186）7.2.4 区域铣削（189）7.2.5 曲面（190）7.2.6 流线（191）7.2.7 刀轨（193）7.2.8 径向切削（193）7.2.9 清根（194）7.2.10 文本（196）7.2.11 用户定义（196）7.3 投影矢量（196）7.4 切削参数设置（199）7.5 非切削运动参数设置（204）7.5.1 “ 进刀 ” 选项卡（204）7.5.2 “ 退刀 ” 选项卡（206）7.5.3 “ 传递/快速 ” 选项卡（207）7.5.4 “ 避让 ” 选项卡（208）7.5.5 “ 更多 ” 选项卡（208）7.6 固定轴轮廓铣加工应用实例（209）本章小结（219）课后习题（219）第8章 UG NX 7.5穴型加工（220）8.1 穴型加工概述（220）8.2 穴型加工的几何体（222）8.2.1 几何体的类型（222）8.2.2 几何体的指定（223）8.3 穴型加工的分层切削（226）8.3.1 切削层的范围类型（226）8.3.2 切削范围的定义（227）8.3.3 切削层的设定（228）8.3.4 切削层的显示与查询（229）8.4 穴型加工的切削参数（230）8.5 穴型加工步骤（235）8.6 穴型加工的应用（236）本章小结（245）课后习题（245）第9章 多轴铣削（246）9.1 多轴铣削概述（246）9.2 可变轴曲面轮廓铣（248）9.3 顺序铣（252）9.3.1 顺序铣的刀具选择（252）9.3.2 创建顺序铣操作（253）9.3.3 进刀运动（255）9.3.4 点到点的运动（259）9.3.5 连续刀轨运动（260）9.3.6 退刀运动（260）9.4 创建多轴加工的过程（261）9.5 多轴铣综合应用（262）本章小结（278）课后习题（278）第10章 UG CAM综合加工实例（279）10.1 综合实例——凹模加工（279）10.2 综合实例—电极加工（295）10.3 综合实例—螺旋轴加工（309）课后习题（314）参考文献（315）

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