

<<UG NX数控加工技术>>

图书基本信息

书名：<<UG NX数控加工技术>>

13位ISBN编号：9787302127192

10位ISBN编号：7302127190

出版时间：2006-4

出版时间：清华大学出版社

作者：杨胜群

页数：163

字数：238000

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数控加工技术>>

内容概要

本书为NX数控加工技术的实践教程，主要内容包括NX CAM的介绍、NX CAM数控实际应用、NX CAM数控铣程序实际应用、NX铣加工实例、NX CAM数控车程序实际应用、NX CAM数控车加工实例。

本书总结了运用NX CAM数控加工编程的实际经验，使读者清晰了解NX CAM的思路和应用技巧，更重要的是使读者能借鉴成功运用UGS PLM Solutions软件实施数字化制造的经验。

本书可作为机械、机电专业的大学与高职的学生教材，也可作为具有一定基础知识的CAM技术人员的自学参考书。

<<UG NX数控加工技术>>

书籍目录

第1章 NX CAM的介绍 1.1 CAD / CAM技术概论 1.1.1 CAD / CAM技术 1.1.2 CAD / CAM系统的组成
1.1.3 NX CAD / CAE / CAM工作流程 1.1.4 NX CAM应用领域 1.2 NX CAM加工过程及加工类型
1.2.1 NX CAM加工过程 1.2.2 NX CAM加工类型 1.3 NX CAM解决方案 1.3.1 高级的加工解决方案
1.3.2 模具制造解决方案 1.3.3 加工应用解决方案 1.4 NX CAM的全方位发展 1.4.1 基于特征加工 1.4.2
基于工程库的专家系统 1.4.3 系统用户化 1.4.4 NC辅助 (NC Assistant) 1.4.5 NX后置处理 1.4.6 车
间工艺文档Shop / Doc第2章 NX CAM数控实际应用 2.1 数控加工工艺基础 2.1.1 数控加工工艺主要内
容 2.1.2 数控加工实现的主要内容 2.2 NX CAM数控程序实际应用基础 2.2.1 NX CAM数控程序的特点
2.2.2 编程员技能要求 2.2.3 数控设备操作员技能要求 2.2.4 在数控设备上实现的基本过程 2.2.5 实
现NX CAM数控程序应了解的几个概念 2.3 NX CAM数控程序实际验证 2.3.1 NX CAM数控程序实现过
程——数控加工准备 2.3.2 NX CAM数控程序实现过程——数控程序验证第3章 NX CAM数控铣程序实
际应用 3.1 数控铣加工基础 3.1.1 数控铣床的分类 3.1.2 数控铣床的主要加工对象 3.1.3 数控铣床的
坐标系 3.1.4 数控机床的零点 3.1.5 数控铣床偏置 3.1.6 刀具参数预设置 3.2 NX CAM数控铣程序实际
应用基础 3.2.1 NX数控程序实现的两个关键环节 3.2.2 零件NX数控铣加工工艺准备 3.2.3 建立数控
加工坐标系 3.2.4 装夹方式和定位装置选择 3.2.5 零件NX数控铣程序实际应用——首件加工 3.2.6 零
件NX数控铣程序实际应用技巧 3.3 数控铣加工常见问题及对策第4章 NX铣加工实例 4.1 零件工艺性分
析 4.1.1 零件结构特点及其工艺特点 4.1.2 零件工序的主要尺寸精度和技术条件 4.2 零件加工工艺路
线的制定 4.3 零件加工工序解决的加工难点 4.4 粗加工刀具和精加工刀具的选用 4.5 切削参数优化过程
4.6 五坐标加工中心后置处理模块开发 4.7 NX CAM在零件加工中的应用 4.7.1 零件CAM模型的建立
4.7.2 编程原点和加工坐标系的确定 4.7.3 零件工序加工基准的选择 4.7.4 数控程序加工路线设计
4.7.5 零件加工刀具路径的设计 4.7.6 零件数控程序走刀路径设计 4.7.7 加工仿真第5章 NX CAM数控
车程序实际应用 5.1 数控车加工编程原理 5.2 NX数控车程序应用 5.2.1 NX数控车加工工艺路线设计
5.2.2 数控车程序设计要点 5.2.3 刀具选择和刀具参数选择 5.2.4 数控车床的T功能 5.2.5 建立工件坐标
系 5.2.6 零件数控车程序实际加工技巧 5.2.7 零件数控车程序实际应用——首件加工 5.3 数控车加工
中的常见问题和解决方法第6章 NX CAM数控车加工实例 6.1 概述 6.2 零件工艺性分析 6.3 零件加工工
艺路线的制定 6.4 NX CAM在零件加工编程中的应用 6.4.1 零件CAM模型的建立 6.4.2 加工坐标系的
确定 6.4.3 零件加工时基准的选择 6.4.4 零件车加工数控程序编制附录A FANUC (Oi.TA) 常用数控
编程指令 A1 准备功能指令 (G功能) A2 辅助指令代码 (M功能) 附录B SIEMENS (840D) 常用数控
编程指令 B1 准备功能指令 (G功能) B2 辅助指令代码 (M功能) 参考文献

<<UG NX数控加工技术>>

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>