

<<UG NX4数控加工实例精解 (中文)>>

图书基本信息

书名：<<UG NX4数控加工实例精解 (中文版) >>

13位ISBN编号：9787111208433

10位ISBN编号：7111208439

出版时间：2007-2

出版时间：机械工业

作者：曹岩

页数：288

字数：463000

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

本书从用户的角度出发,通过融经验技巧于一体的典型实例讲解,系统深入地介绍UG主要功能及其使用,使用户在完成各种不同实例的数据加工过程中,系统掌握在UG NX 4中进行基于2D图形的刀轨设计、基于实体装配模型的刀轨设计、模具型腔类零件的铣加工、空间凸轮类零件的铣加工、叶轮叶片类零件的铣加工、曲面零件的三轴铣加工、平面腔体类零件的铣加工、曲面零件的五轴铣加工、UG NX 4高级应用、后置处理的实际编程方法与过程。

在配套光盘中附有实例文件和形角生动的演示动画,以方便读者理解和掌握相关知识。

本书内容全面,循序渐进,图文对照,通俗易懂,适合UG NX 4用户迅速掌握和全面提高使用技能。

本书对具有一定基础的用户也具有参考价值,并可供企业、研究机构、大中专院校从事CAD/CAM的专业人员使用。

书籍目录

丛书序前言第1章 UG/CAM基础知识 1.1 UG/CAM系统的加工类型 1.2 UG/CAM编程步骤 1.3 设置加工环境 1.4 创建程序、刀具、几何、方法父节点组 1.5 创建操作 1.6 设置操作参数 1.7 生成刀具轨迹 1.8 刀具轨迹加工仿真校验 1.9 后置处理 1.10 生成车间工艺文档 1.11 操作导航器第2章 基于2D图形的刀轨设计 2.1 加工任务 2.2 加工工艺方案 2.3 建立零件毛坯 2.4 创建程序、刀具、几何体父节点组 2.5 铣工件上表面(工序号40.01) 2.6 粗铣减轻槽(工序号40.02) 2.7 钻孔 4至是 6(工序号40.03) 2.8 铣 50圆台上面(工序号40.04) 2.9 铣减轻槽台阶(工序号40.05) 2.10 分层粗铣曲线槽(工序号40.06) 2.11 精铣曲线槽(工序号40.07) 2.12 精铣减轻槽侧壁(工序号40.08) 2.13 精铣 24孔至尺寸(工序号40.09) 2.14 精铣 44孔至尺寸(工序号40.10) 2.15 镗 24孔 $1 \times 45^\circ$ (工序号40.11) 2.16 铣周边台阶深5(工序号40.12) 2.17 铣上下两边外轮廓(工序号40.13) 2.18 点钻4- 孔、4- 孔(工序号40.14) 2.19 钻4- 孔(工序号40.15) 2.20 钻4- 孔(工序号40.16) 2.21 铣左右两面外轮廓(工序号40.17) 2.22 刀具轨迹的切削仿真 2.23 后置处理生成加工程序第3章 基于实体装配模型的刀轨设计 3.1 加工任务 3.2 加工工艺方案 3.3 加工装配模型的操作步骤 3.4 创建程序、刀具、几何体父节点组 3.5 粗铣型腔各槽(工序号30.01) 3.6 半精铣型腔各槽侧壁(工序号30.02) 3.7 精选铣腔各槽残料及侧壁(工序号30.03) 3.8 精选铣腔各槽角部残料(工序号30.04) 3.9 点钻2- 6孔(工序号30.05) 3.10 钻2- 孔(工序号30.06) 3.11 点钻和钻4- 3.4孔(工序号30.0、30.08) 3.12 点钻、钻以及攻丝25-M2.5(工序号30.09、30.10、30.11) 3.13 刀具轨迹切削仿真 3.14 后置处理生成加工程序的操作步骤第4章 模具型腔类零件的铣加工 凹模第5章 模具型腔类零件的铣加工 凸模第6章 空间凸轮类零件的铣加工第7章 叶轮中片类零件的铣加工第8章 曲面零件的三轴铣加工第9章 平面腔件类零件的铣加工第10章 曲面零件的五轴铣加工第11章 UG NX4高级应用第12章 后置处理

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>