

<<Mastercam9.1数控加工实例>>

图书基本信息

书名：<<Mastercam9.1数控加工实例精解>>

13位ISBN编号：9787111148418

10位ISBN编号：711114841X

出版时间：2004-7-1

出版时间：机械工业出版社

作者：李云龙,曹岩

页数：312

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>

<<Mastercam9.1数控加工实例>>

内容概要

Mastercam软件是美国CNC Software公司开发的基于PCWindows的计算机辅助设计及制造（CAD / CAM）系统，已在企业及学校广泛应用。

本书从使用者的角度出发，通过融经验技巧于一体的典型实例讲解，系统深入地介绍其主要功能及其使用，使读者在完成各种不同实例的数控加工过程中，系统掌握在Mastercam 9.1中进行2～5轴数控铣、车铣复合加工、线切割加工的实际编程方法与过程。

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

本书内容全面，循序渐进，以图文对照方式进行编写，通俗易懂，适合Mastercam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。

<<Mastercam9.1数控加工实例>>

书籍目录

- 第1章 Mastercam 9.1系统概论1.1 系统需求、功能模块、相关资源1.1.1 系统运行环境1.1.2 功能模块1.1.3 Mastercam 9.1的安装与启动1.1.4 获取帮助资源1.1.5 退出Mastercam 9.11.2 作界面1.3 菜单栏1.3.1 分析菜单1.3.2 构图菜单1.3.3 文件菜单1.3.4 编辑菜单1.3.5 转换菜单1.3.6 删除菜单1.3.7 屏幕设置菜单1.3.8 创建实体菜单1.3.9 f具路径菜单1.3.10 NC管理菜单1.4 坐标系1.5 图层1.6 视图操作1.6.1 屏幕窗口设置1.6.2 构图平面设置1.6.3 屏幕视角设置1.7 快捷键1.8 系统设置1.8.1 系统设置界面1.8.2 常用标签1.9 数控编程的一般过程1.9.1 加工刀具的设置1.9.2 工件材料的设置1.9.3 加工工艺参数的设置1.9.4 工件设置1.9.5 刀具路径仿真1.9。
- 6 加工仿真第2章 板类零件的2D加工2.1 导引板的加工与编程2.1.1 加工任务概述2.1.2 工艺方案2.1.3 加工模型的准备2.1.4 毛坯、刀具、材料的设定2.1.5 设计挖槽加工的刀具路径(工序号: 40.01)2.1.6 设计轮廓加工的刀具路径(工序号: 40.02)2.1.7 设计钻孔加工的刀具路径(工序号: 40.03)2.1.8 设计圆铣加工的刀具路径(工序号: 40.04)2.1.9 设计倒角1X45'的刀具路径(工序号: 40.05)2.1.10 设计钻中心孔的刀具路径(工序号: 40.06)2.1.11 设计钻孔加工的刀具路径(工序号: 40.07)2.1.12 设计轮廓加工的刀具路径(工序号: 40.08)2.1。
- 13 生成轮廓加工的刀具路径(工序号: 40.09)2.1.14 加工过程仿真及后置处理2.2 电子盒的加工与编程2.2.1 加工任务概述2.2.2 工艺方案2.2.3 加工模型的准备2.2.4 毛坯、刀具、材料的设定2.2.5 钻入刀孔5X 10(工序号: 30.01)2.2.6 铣A槽(工序号: 30.02)2.2.7 铣B、C、D三槽(工序号: 30.03、30.04、30.05)2.2.8 铣E槽(工序号: 30.06)2.2.9 铣F槽(工序号: 30.07)2.2.10 铣G槽(工序号: 30.08)2.2.11 铣H槽(工序号: 30.09)2.2.12 所有槽铣清角(工序号: 30.10)2.2.13 加工所有螺孔(工序号: 30.11、30.12、30.13)2.2.14 加工所有光孔(工序号: 30.16、30.17、30.18、30.19)2.2.15 用轮廓铣削分割加工成3件(工序号: 30.20)2.2.16 平移复制所有挖槽的刀具路径2.2.17 平移复制所有钻孔的刀具路径2.2.18 加工仿真及后置处理第3章 箱体类零件的加工3.1 连接套的加工与编程3.1.1 加工任务概述3.1.2 工艺方案3.1.3 加工模型的准备3.1.4 刀具、材料的设定3.1.5 设计铣槽加工的刀具路径(工序号: 30.01)3.1.6 点钻加工所有孔的刀具路径(工序号: 30.02)3.1.7 加工 4孔及铤孔的刀具路径(工序号: 30.03、30.04)3.1.8 加工 10孔及铤孔的刀具路径(工序号: 30.05、30.06)3.1.9 加工仿真及后置处理3.2 基座的加工与编程3.2.1 加工任务概述3.2.2 工艺方案; 3.2.3 加工模型的准备3.2.4 刀具、材料的设定3.2.5 设计铣端面A加工的刀具路径(工序号: 30.01)3.2.6 设计粗铣窗口的刀具路径(工序号: 30.02)3.2.7 设计粗铣窗口台阶的刀具路径(工序号: 30.03)3.2.8 设计精铣窗口台阶及清根的刀具路径(工序号: 30.04)3.2.9 设计精铣窗口及清根的刀具路径(工序号: 30.05)3.2.10 加工8XM8螺孔的刀具路径(工序号: 30.06、30.07、30.08)3.2.11 设计铣端面B加工的刀具路径(工序号: 30.09)3.2.12 设计钻预制孔 30的刀具路径(工序号: 30.10)3.2.13 设计铣圆孔 80的刀具路径(工序号: 30.11)3.2.14 设计铣 140台阶的刀具路径(工序号: 30.12)3.2.15 设计铣 80倒角的刀具路径(工序号: 30.13)3.2.16 加工6XM10螺孔的刀具路径(工序号: 30.14、30.15、30.16)3.2.17 设计铣端面C加工的刀具路径(工序号: 30.17)3.2.18 加工20XM12螺孔的刀具路径(工序号: 30.18、30.19、30.20)3.2.19 设计铣端面D加工的刀具路径(工序号: 30.21)3.2.20 设计钻预制孔 30的刀具路径(工序号: 30.22)3.2.21 设计铣圆孔 120的刀具路径(工序号: 30.23)3.2.22 设计铣 180台阶的刀具路径(工序号: 30.24)3.2.23 设计铣 120倒角的刀具路径(工序号: 30.25)3.2.24 加工6XM10螺孔的刀具路径(工序号: 30.26、30.27、30.28)3.2.25 设计铣端面E加工的刀具路径(工序号: 30.29)3.2.26 加工12XM10螺孔的刀具路径(工序号: 30.30、30.31、30.32)3.2.27 加工仿真及后置处理第4章 空间凸轮类零件的铣加工4.1 概论4.1.1 圆柱凸轮加工原理4.1.2 保证凸轮槽宽的方法4.2 圆柱凸轮的加工与编程4.2.1 加工任务概述4.2.2 工艺方案4.2.3 加工模型的准备4.2.4 刀具、材料的设定4.2.5 创建刀位轨迹4.2.6 加工仿真4.2.7 NC后置处理4.3 滚压刀模的加工与编程4.3.1 加工任务概述4.3.2 工艺方案4.3.3 加工模型的准备4.3.4 刀具、材料的设定4.3.5 创建刀位轨迹4.3.6加工仿真4.3.7 NC后置处理第5章 汽车覆盖类零件模具的数控加工5.1 汽车覆盖件凹模加工与编程5.1.1 加工任务概述5.1.2 加工模型的准备5.1.3 创建粗加工刀位轨迹5.1.4 创建清角加工刀位轨迹5.1.5 创建精加工刀位轨迹5.1.6 刀位轨迹仿真5.1.7 生成NC程序5.2 汽车覆盖件凸模加工与编程5.2.1 加工任务概述5.2.2

<<Mastercam9.1数控加工实例>>

加工模型的准备5.2.3 创建粗加工刀位轨迹5.2.4 创建清角加工刀位轨迹5.2.5 创建精加工刀位轨迹5.2.6 刀位轨迹仿真5.2.7 生成NC程序第6章 旋转体类零件的车铣复合加工6.1 车铣复合加工概述; 6.2 花键轴的加工与编程6.2.1 花键轴加工工艺分析6.2.2 花键轴加工模型的准备6.2.3 创建花键轴加工刀具路径6.2.4 设置花键轴工件参数6.2.5 NC操作管理6.3 分度盘的加工与编程6.3.1 分度盘加工分析6.3.2 分度盘加工模型的准备6.3.3 创建分度盘加工刀具路径6.3.4 设置分度盘工件参数6.3.5 NC操作管理第7章 线切割模块的应用7.1 槽轮的加工与编程7.1.1 加工任务概述7.1.2 工艺方案7.1.3 加工模型的准备7.1.4 切割参数的设定7.1.5 设计加工6X 10孔线切割路径(工序号30.01)7.1.6 设计加工6个外轮廓的线切割路径(工序号30.02)7.1.7 加工仿真及后置处理7.2 导向板的加工与编程7.2.1 加工任务概述7.2.2 工艺方案7.2.3 加工模型的准备7.2.4 切割参数的设定7.2.5 设计加工曲面线切割路径(工序号50)7.2.6 加工仿真及后置处理第8章 NC后置处理8.1 NC后置处理概述8.1.1 NC后置处理原理8.1.2 NC后置处理的类型8.1.3 NC后置处理系统的输入信息8.1.4 NC后置处理的输出8.2 Mastercam9.1系统的刀位原文件8.2.1 刀位原文件概述8.2.2 刀位原文件的结构形式8.3 Mastercam9.1后置处理系统8.3.1 机床特性文件(PST文件)8.3.2 后置处理设置8.4 定制MAH01000S加工中心的机床特性文件8.4.1 MAH01000S加工中心的特点8.4.2 定制MPMAHOXZ.PST文件

<<Mastercam9.1数控加工实例>>

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>