

## <<UG NX 8.5数控加工教程>>

### 图书基本信息

书名：<<UG NX 8.5数控加工教程>>

13位ISBN编号：9787111416487

10位ISBN编号：7111416481

出版时间：2013-3

出版时间：机械工业出版社

作者：北京兆迪科技有限公司

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 8.5数控加工教程>>

### 内容概要

《UG NX 8.5数控加工教程》紧密结合实例对数控编程加工的流程、方法与技巧进行讲解和说明，这些实例都是实际生产一线中具有代表性的例子，这样的安排可增加《UG NX 8.5数控加工教程》的实用性和可操作性，还能使读者较快地进入数控加工编程实战状态；在写作方式上，《UG NX 8.5数控加工教程》紧贴软件的实际操作界面，使初学者能够直观、准确地操作软件进行学习，从而尽快地上手，提高学习效率。

# <<UG NX 8.5数控加工教程>>

## 书籍目录

出版说明 前言 丛书导读 本书导读 第1章 数控加工基础 1.1 数控加工概论 1.2 数控编程简述 1.3 数控机床 1.3.1 数控机床的组成 1.3.2 数控机床的特点 1.3.3 数控机床的分类 1.3.4 数控机床的坐标系 1.4 数控加工程序 1.4.1 数控加工程序结构 1.4.2 数控指令 1.5 数控工艺概述 1.5.1 数控加工工艺的特点 1.5.2 数控加工工艺的主要内容 1.6 数控工序的安排 1.7 加工刀具的选择和切削用量的确定 1.7.1 数控加工常用刀具的种类及特点 1.7.2 数控加工刀具的选择 1.7.3 切削用量的确定 1.8 高度与安全高度 1.9 走刀路线的选择 1.10 对刀点与换刀点的选择 1.11 数控加工的补偿 1.11.1 刀具半径补偿 1.11.2 刀具长度补偿 1.11.3 夹具偏置补偿 1.12 轮廓控制 1.13 顺铣与逆铣 1.14 加工精度 第2章 UG NX 8.5数控加工入门 2.1 UG NX 8.5数控加工流程 2.2 进入UG NX 8.5的加工模块 2.3 创建程序 2.4 创建几何体 2.4.1 创建机床坐标系 2.4.2 创建安全平面 2.4.3 创建工件几何体 2.4.4 创建切削区域几何体 2.5 创建刀具 2.6 创建加工方法 2.7 创建工序 2.8 生成刀路轨迹并确认 2.9 生成车间文档 2.10 输出CLS文件 2.11 后处理 2.12 工序导航器 2.12.1 程序顺序视图 2.12.2 几何视图 2.12.3 机床视图 2.12.4 加工方法视图 第3章 平面铣加工 3.1 概述 3.2 平面铣类型 3.3 底面壁 3.4 表面铣 3.5 手工面铣削 3.6 平面铣 3.7 平面轮廓铣 3.8 底面壁IPW 3.9 清角铣 3.10 精铣侧壁 3.11 精铣底面 3.12 孔铣削 3.13 铣螺纹 第4章 轮廓铣削加工 4.1 概述 4.1.1 型腔轮廓铣简介 4.1.2 轮廓铣的子类型 4.2 型腔铣 4.3 插铣 4.4 等高轮廓铣 4.4.1 一般等高轮廓铣 4.4.2 陡峭区域等高轮廓铣 4.5 固定轴曲面轮廓铣削 4.6 流线驱动铣削 4.7 清根切削 4.8 3D轮廓加工 4.9 刻字 第5章 多轴加工 5.1 概述 5.2 多轴加工的子类型 5.3 可变轴轮廓铣 5.4 可变轴流线铣 5.5 多轴加工综合范例 第6章 孔加工 6.1 概述 6.1.1 孔加工简介 6.1.2 孔加工的子类型 6.2 钻孔加工 6.3 镗孔加工 6.4 铰孔加工 6.5 沉孔加工 6.6 攻螺纹 6.7 钻孔加工综合范例 第7章 车削加工 7.1 车削概述 7.1.1 车削加工简介 7.1.2 车削加工的子类型 7.2 粗车外形加工 7.3 沟槽车削加工 7.4 内孔车削加工 7.5 螺纹车削加工 7.6 示教模式 7.7 车削加工综合范例 第8章 线切割 8.1 概述 8.2 两轴线切割加工 8.3 四轴线切割加工 第9章 后置处理 9.1 概述 9.2 创建后处理器文件 9.2.1 进入UG后处理构造器工作环境 9.2.2 新建一个后处理器文件 9.2.3 机床的参数设置值 9.2.4 程序和刀轨参数的设置 9.2.5 NC数据定义 9.2.6 输出设置 9.2.7 虚拟N/C控制器 9.3 定制后处理器综合范例 第10章 综合范例 10.1 吹风机凸模加工 10.2 塑料壳凹模加工 10.3 面板凸模加工

## <<UG NX 8.5数控加工教程>>

### 章节摘录

版权页： 插图： 注意：选择不同的进刀类型时，“进刀”选项卡中参数的设置会不同，应根据加工工件的具体形状选择合适的进刀类型，从而进行各参数的设置。

Stage7.设置进给率和速度 Stage1.单击“底面壁”对话框中的“进给率和速度”按钮，系统弹出图3.3.26所示的“进给率和速度”对话框。

Step2.选中“进给率和速度”对话框区域中的复选框，在其后的文本框中输入值1500.0，在区域文本框中输入值800.0，按回车键，然后单击按钮，其他参数的设置如图3.3.26所示。

Step3.单击“进给率和速度”对话框中的按钮，系统返回“底面壁”对话框。

注意：这里不设置表面速度和每齿进给量并不表示其值为0，单击按钮后，系统会根据主轴转速计算表面速度，再根据切削进给率自动计算每齿进给量。

图3.3.26所示的“进给率和速度”对话框中各选项说明如下：用于设置表面速度。

表面速度即刀具在旋转切削时与工件的相对运动速度，与机床的主轴速度和刀具直径相关。

刀具每个切削齿切除材料量的度量。

系统提供了以下三种主轴速度输出模式。

以每分钟转数为单位创建主轴速度。

## <<UG NX 8.5数控加工教程>>

### 编辑推荐

《UG NX 8.5数控加工教程》可作为广大工程技术人员学习数控加工编程的自学教程和参考书，也可作为大中专院校学生和各类培训学校学员的课程上课及上机练习的教材。

## <<UG NX 8.5数控加工教程>>

### 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>