

<<UG NX 8数控加工从入门到精通>>

图书基本信息

书名：<<UG NX 8数控加工从入门到精通>>

13位ISBN编号：9787113148034

10位ISBN编号：7113148034

出版时间：2012-8

出版时间：中国铁道出版社

作者：翟元盛 等编著

页数：521

字数：792000

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数控加工从入门到精通>>

### 内容概要

翟元盛、宋笑然、郭鸿书编写的《UG NX8数控加工从入门到精通》从软件的基本应用及行业知识入手，以UG NX 8.0软件CAM模块的应用为主线，以范例为引导，按照由浅入深、循序渐进的方式，讲解软件的新特性和软件操作方法，使读者能够快速掌握CAM的编程技巧。全书共13章，主要包括：UG NX 8.0应用基础、UG NX 8.0 CAM加工入门、数控技术基础知识、平面铣削、型腔铣削、固定轴曲面铣削、多轴铣削、点位加工、后处理、手机外壳模具型芯加工、手机后壳模具型芯加工、客车后视镜模具型腔加工、连接杆模具型腔加工实例等内容。

《UG NX8数控加工从入门到精通》适合在校学生、从事三维设计的工作人员、相关行业设计师和相关培训人员使用，也可作为对制造行业有浓厚兴趣的读者的自学教程。

# <<UG NX 8数控加工从入门到精通>>

## 书籍目录

### 第1章 UG NX 8.0应用基础

#### 1.1 UG NX 8.0概述

##### 1.1.1 UGS公司简介

##### 1.1.2 UG产品概述

##### 1.1.3 uG NX 8.0的安装

##### 1.1.4 UG NX 8.0新功能体验

##### 1.1.5 UG NX 8.0的软件特点

#### 1.2 UG NX 8.0工作环境

##### 1.2.1 UG NX 8.0欢迎界面

##### 1.2.2 UG NX 8.0基本环境界面

#### 1.3 UG文件操作

##### 1.3.1 新建文件

##### 1.3.2 打开 / 关闭文件

##### 1.3.3 保存文件

##### 1.3.4 导入 / 导出文件

#### 1.4 常用辅助工具

##### 1.4.1 基准平面

##### 1.4.2 基准轴

##### 1.4.3 基准CSYS

##### 1.4.4 基准点

##### 1.4.5 矢量构造器

##### 1.4.6 测量工具

#### 1.5 UG NX 8.0的环境配置

#### 1.6 UG NX 8.0的帮助功能

#### 1.7 UG NX 8.0的首选项设置

##### 1.7.1 对象设置

##### 1.7.2 用户界面设置

##### 1.7.3 资源板设置

##### 1.7.4 选择设置

##### 1.7.5 可视化设置

### 第2章 UG NX 8.0 CAM加工入门

.....

### 第3章 数控技术基础知识

### 第4章 平面铣

### 第5章 型腔铣销

### 第6章 固定轴曲面铣削

### 第7章 多轴铣削

### 第8章 点位加工

### 第9章 后处理

### 第10章 手机外壳模具型芯加工

### 第11章 手机后壳模具型芯加工

### 第12章 客车后视镜模具型腔加工

### 第13章 连接杆模具型腔加工实例

## 章节摘录

版权页：插图：3.轮廓“轮廓”铣削模式创建一条刀路，或指定一定数量的切削刀路来对部件壁面进行精加工。

它可以加工开放区域，也可以加工闭合区域。

对于具有封闭形状的可加工区域，轮廓刀路的构建和移动与（跟随部件）方式切削图样相同。

4.摆线“摆线”切削模式是刀具以圆形回环模式移动，而圆心沿刀轨方向移动的铣削方法。

表面上摆线与拉开的弹簧相似，当需要限制过大的步进，以防止刀具在完全嵌入切口时折断，且需要避免过量切削材料时，则使用此功能。

在进刀过程中的岛和部件之间，形成锐角的内拐角，以及窄区域中，几乎总是会得到内嵌区域，系统可以从部件创建摆线切削偏置来消除这些区域。

也就是说，在刀具以回环切削模式移动的同时，也在旋转。

5.单向“单向”切削模式可创建一系列沿一个方向切削的直线平行刀路，即刀具从切削刀路的起点处进刀，并切削至刀路的终点，然后刀具退刀，移刀至下一刀路的起点，并以相同的方式开始切削。

该铣削方式将保持一致的顺铣或逆铣切削，并在连续的刀路间不执行轮廓铣，除非指定的进刀方式要求刀具执行该操作。

“单向”切削模式生成的刀路将跟随切削区域的轮廓，但前提是刀路不相交。

如果单向刀路相交，便无法跟随切削区域，那么程序将生成一系列较短的刀路，并在子区域间移刀进行切削。

6.往复“往复”切削模式创建一系列平行直线刀路，彼此切削方向相反，但步进方向一致。

此切削类型通过允许刀具在步进时保持连续的进刀状态来使切削移动最大化。

切削方向相反的结果是交替出现一系列“顺铣”和“逆铣”切削。

指定“顺铣”或“逆铣”方向并不会影响此类型的切削行为，但却会影响其中用到的“清壁”操作的方向。

如果没有指定切削区域起点，那么第一个单向刀路将尽可能地从周边边界的起点处开始切削。

处理器视图保持现行往复切削，但允许刀具在限定的步进内跟随切削区域轮廓，以保持连续的切削运动。

7.单向轮廓“单向轮廓”创建的单向切削模式将跟随两个连续单向刀路间的切削区域的轮廓，它将严格保持“顺铣”或“逆铣”。

程序根据沿切削区域边缘的第一个单向刀路来定义“顺铣”或“逆铣”刀轨。

对比这7种切削方式，“往复”走刀、“单向”走刀和“单向轮廓”走刀生成平行直切削刀路的各种变化，也就是常说的“行切”方式；而“跟随周边”走刀和“跟随工件”走刀生成一系列向内或向外偏移的同心切削刀路，这些切削类型用于从零件中切除一定体积的材料，主要用于粗加工。

其次，使用“跟随周边”走刀、“往复”走刀、“单向”走刀切削方法时，可能无法切削到一些较窄的区域，从而会将一些多余的材料留给下一切削层。

因此，应在切削参数中打开“清壁”和“岛清理”，保证刀具能够切削到每个部件和岛壁，从而不会留下多余的材料。

## <<UG NX 8数控加工从入门到精通>>

### 编辑推荐

《UG NX 8数控加工从入门到精通》适合在校学生、从事三维设计的工作人员、相关行业设计师和相关培训人员使用，也可作为对制造行业有浓厚兴趣的读者的自学教程。

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>