

<<UG NX2铣加工过程培训教程>>

图书基本信息

书名：<<UG NX2铣加工过程培训教程>>

13位ISBN编号：9787302096153

10位ISBN编号：7302096155

出版时间：2004-10-1

出版时间：清华大学出版社

作者：Unigraphics Solutions Inc.,苏红卫

页数：360

字数：520000

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 NX2铣加工过程培训教程>>

### 内容概要

本书为UG NX2铣加工过程培训教程，是英文在线教材Mill Manufacturing Process的中文编译版。书中主要介绍和讲述了利用UG NX2的加工应用模块进行数控编程的基本要领和过程，其中着重讲述了2.5轴和3轴的铣削加工。

为了帮助读者尽快领会掌握UG NX2 CAM的理论和方法，书中结合大量实例和图表，详细深入地阐述了UG NX2 CAM的概念、主要功能和操作方法。

本书可作为UG NX2 CAM培训的基本教材，也可供具有一定UG基础知识和数控加工经验的制造工程师、数控编程或工艺人员自学使用。

## 书籍目录

第1章 入门初步 1.1 数控编辑的步骤 1.2 工步导航工具 1.3 UG加工应用的功能 1.4 小结第2章 型腔铣和父节点组 2.1 型腔铣的特点 2.2 如何创建型腔铣刀轨 2.3 修改父节点组 2.4 在WORKPIECE父节点组中选择毛坯和零件几何体 2.5 进退刀参数 2.6 自动进退刀 2.7 小结第3章 可视化仿真 3.1 刀具轨迹可视化仿真 3.2 设置刀具轨迹显示选项——编辑显示 3.3 小结第4章 装配建模方法用于加工 4.1 复习装配建模方法和主模型概念 4.2 小结第5章 坐标系统及信息 5.1 坐标系 5.2 附加的坐标系信息 5.3 小结第6章 相关对象 6.1 相关对象及其概念 6.2 小结第7章 加工环境 7.1 环境介绍 7.2 小结第8章 工步导航 8.1 工步导航工具 8.2 鼠标第三键 (MB3) 的选项 8.3 小结第9章 面铣 9.1 面铣加工 9.2 小结第10章 创建点位加工刀具和工步 10.1 什么是循环 10.2 循环类型 10.3 循环参数组 10.4 设置点位加工的安全平面 10.5 点位加工的刀具创建和使用 10.6 刀具深度 10.7 最小安全距离 10.8 用超尺雨刀具钻孔 10.9 深度偏置 10.10 小结第11章 点位加工几何体父节点组 11.1 选择点位加工几何体 11.2 优化刀轨 11.3 孔加工简介 11.4 小结第12章 高级型腔铣 12.1 切削层 12.2 切削方式 12.3 用于型腔铣的IPW 12.4 预钻进刀点和切削起始点 12.5 型腔铣和Z-Level加工的余量选项 12.6 切削参数 12.7 小结第13章 平面铣工步 13.1 平面铣的主要概念 13.2 边界的流程图 13.3 MILL-BND几何体父节点组 13.4 多层切削 13.5 2D接触点轮廓加工 13.6 定制铣加工的边界数据 13.7 轮廓加工 13.8 未切削区域 13.9 在工步中使用Auto Save Boundaries 13.10 小结第14章 Z-Lever 加工 14.1 概述 14.2 几何体 14.3 陡峭角度 14.4 最小切削长度 14.5 切削深度 14.6 切削顺序 14.7 控制几何体 14.8 Trim By 14.9 删除边缘跟踪 14.10 加工陡峭几何体 14.11 小结第15章 MILL-AREA几何体父节点组 15.1 MILL-AREA几何体概述 15.2 切削边界 15.3 修剪边界 15.4 小结第16章 固定轴曲面轮廓铣的类型 16.1 固定轴曲面轮廓铣的术语 16.2 固定轴曲面轮廓铣概述 16.3 驱动方法 16.4 非切削运动 16.5 小结第17章 刻字 17.1 刻字工步 17.2 小结第18章 刀轨信息输出 18.1 输出刀具位置源文件 18.2 后处理 18.3 UGPOST执行 18.4 加工输出管理 18.5 使用UGPOST后处理 18.6 POST Builder 18.7 车间工艺文档 18.8 车间工艺文档对话框 18.9 小结附录A 库 A1 概述 A2 刀具库 A3 刀具图形库 A4 机床库 A5 零件材料库 A6 刀具材料库 A7 切削方法库 A8 进给速度和主轴转速库 A9 小结

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>