

<<UG NX4后处理技术培训教程>>

图书基本信息

书名：<<UG NX4后处理技术培训教程>>

13位ISBN编号：9787302149040

10位ISBN编号：7302149046

出版时间：2007-4

出版时间：清华大学

作者：张磊

页数：307

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 NX4后处理技术培训教程>>

内容概要

NX4后置处理构建技术是NX CAM模块中一个重要的组成部分，其主要任务是将NX CAM软件生成的加工刀位轨迹源文件转成数控机床可接受的代码（NC）文件。

本书是以UGS全球通用英文版《Post Building Techniques》教材为蓝本，结合本书作者多年实际的工作经验编写，帮助读者掌握NX后置处理构建技术，完成简单或任意复杂机床的后处理。

本书可用作NX4 CAM培训的高级教材，也可供制造工程师、工艺工程师和数控编程人员自学使用。

<<UG NX4后处理技术培训教程>>

书籍目录

第1章 NX后处理 1.1 后处理 1.2 后处理编辑器 1.3 本章小结 第2章 用Post Builder创建一个后处理
Post Builder介绍 2.2 后处理概念 2.3 Post Builder界面和工具条 2.4 用Post Builder创建一个全新后处理
2.5 NX/Post Builder主要参数 2.5.1 机床参数属性页 2.5.2 程序和刀轨参数属性页 2.5.3 Post Builder程
序结构 2.5.4 NC数据格式定义属性页 2.5.5 输出设定和控制属性页 2.5.6 后处理文件预览 2.6 本章
小结 第3章 建立线切割后处理 3.1 线切割后处理选项 3.2 机床参数 3.3 本章小结 第4章 建立3轴铣
多轴铣床后处理 4.1 建立3轴铣床后处理 4.2 多轴铣床后处理选项 4.2.1 机床参数 4.2.2 5轴机床运
学 4.2.3 旋转轴定义 4.2.4 旋转轴转向(标准/反向) 4.2.5 旋转轴零位偏差(Angular Offset) 4.2.6
旋转轴摆长(Pivot Distance) 4.2.7 非正交5轴机床后处理(特殊机床) 4.2.8 5轴带双摆头机床
4.2.9 5轴带一转台一摆头机床 4.2.10 非正交5轴带一转台一摆头机床(特殊) 4.2.11 5轴带双转台机
床 4.2.12 非正交5轴带双转台机床(特殊) 4.3 本章小结 第5章 建立2轴车床后处理 5.1 2轴车床后
理选项 5.2 机床参数 5.3 本章小结 第6章 建立车铣复合机床后处理 6.1 简单车铣中心 6.1.1 简单
中心后处理选项 6.1.2 建立车铣中心后处理过程 6.1.3 车铣中心动力头 6.2 5轴车铣复合中心 6.3 本
章小结 第7章 Tcl语言 7.1 Tcl语言简介 7.2 Tcl语法简介 7.2.1 典型语法结构 7.2.2 第一个例子
第二个例子 7.2.4 Tcl解析步骤 7.3 Tcl变量 7.3.1 表达式 7.3.2 数学函数 7.3.3 变量定义 7.4
序 7.4.1 第一个例子 7.4.2 第二个例子 7.5 Tcl流程控制 7.5.1 条件语句if结构 7.5.2 循环语句fo
7.5.3 循环语句for结构 7.5.4 循环语句while组成 7.5.5 循环语句while结构 7.5.6 条件匹配语句switch
组成 7.5.7 条件匹配语句switch结构 7.6 Tcl常用内建函数 7.7 执行命令和函数的结果 7.8 Tcl和NX
本章小结 第8章 用户化后处理 8.1 使用Post Builder 定制后处理 8.2 输入用户程序(Import) 8.3 输出
用户程序(Export) 8.4 几个实用的用户命令 8.5 本章小结 第9章 机床控制事件和用户自定义事件
(UDEs) 9.1 机床控制事件 9.1.1 Tool Change(换刀) 9.1.2 Length Compensation(刀具长度补偿)
9.1.3 Set Modes(设定坐标系输出模式) 9.1.4 Spindle RPM(主轴设定, RPM模式) 9.1.5 Spindle
CSS(主轴设定, CSS模式, 仅用于车模式) 9.1.6 Spindle Off(主轴停转) 9.1.7 Coolant On(冷却
液开启) 9.1.8 Coolant Off(冷却液关闭) 9.1.9 Inch Metric Mode(公英制模式) 9.1.10 Cutcom On
(径向补偿开启) 9.1.11 Feedrates(进给率设定) 9.1.12 Cutcom Off(径向补偿关闭) 9.1.13 Delay
(延时功能) 9.1.14 Opstop(选择性暂停) 9.1.15 Auxfun(辅助功能) 9.1.16 Prefun(准备功能)
9.1.17 Load Tool(调刀) 9.1.18 Stop(停止) 9.1.19 Tool Preselect(刀具预选) 9.1.20 Thread
Wire(穿丝功能) 9.1.21 Cut Wire(切断电极丝功能) 9.1.22 Wire Guides(切割线引导位置) 9.2
用户自定义事件 9.2.1 用户自定义事件保存在什么地方 9.2.2 用户自定义事件如何输出 9.2.3 用户自
定义事件编写结构 9.3 本章小结 第10章 机床仿真控制器 10.1 机床仿真与检验简介(IS&V) 10.2
IS&V的好处 10.3 IS&V模块组成 10.4 设置机床仿真控制器 10.5 设置IS&V 10.6 本章小结 附录A M
事件和MOM变量 A.1 MOM事件 A.1.1 MOM系统事件 A.1.2 MOM机床控制事件 A.1.3 MOM运
事件 A.1.4 MOM循环事件 A.2 MOM变量 A.2.1 MOM通用变量 A.2.2 MOM运动学变量 A.2.3
MOM钻循环变量 A.2.4 MOM进给率变量 A.2.5 MOM运动变量 A.2.6 MOM样条插补变量 A.2.7
MOM操作变量 A.2.8 MOM零件变量 A.2.9 MOM机床控制变量(系统提供) A.2.10 MOM预读变
量 A.2.11 MOM主轴变量 A.2.12 MOM系统变量 A.2.13 MOM螺纹变量 A.2.14 MOM刀具变量
A.2.15 MOM线切割变量 A.2.16 MOM扩展命令 附录B 高级后处理 B.1 事件处理文件 B.2 定义文件
附录C FANUC系统指令一览表 附录D HEIDENHAIN iTNC530系统指令一览表 附录E SIEMENS 840D常用
系统指令一览表 附录F 数控机床及控制系统简介

<<UG NX4后处理技术培训教程>>

编辑推荐

《UG NX4后处理技术培训教程》可用作NX4 CAM培训的高级教材，也可供制造工程师、工艺工程师和数控编程人员自学使用。

<<UG NX4后处理技术培训教程>>

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>