

<<数控编程>>

图书基本信息

书名：<<数控编程>>

13位ISBN编号：9787115169877

10位ISBN编号：711516987X

出版时间：2008-1

出版时间：人民邮电出版社

作者：何华妹

页数：326

字数：512000

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>

<<数控编程>>

内容概要

Unigraphics (简称UG) 软件是美国UGS (Unigraphics Solutions) 公司开发的集CAD/CAE/CAM于一体的高效紧密集成软件之一, 它被广泛应用于制造业的各个领域, 如航空航天、汽车、模具和精密机械等。

本书通过大量典型实例, 精辟详实、深入透彻地讲解了使用UG NX 4进行模具数控编程的方法和技巧。

全书以数控编程操作的一般流程为主导线, 结合UG NX 4 CAM模块的特点, 详细介绍各种刀路的用法和特点, 同时辅以生产实践中的加工操作, 让读者在最短时间内迅速掌握UG NX 4数控编程加工的同时, 更加贴进实际生产。

本书适合模具生产制造人员和工程设计人员阅读, 也可作为各类培训学校的教材及各类高等院校相关专业师生的参考书。

<<数控编程>>

书籍目录

| | | |
|--------------------------------|---------------------------------|--------------------------------|
| 第1章 数控编程基础知识 | 1.1 数控加工工艺的基本特点 | 1.2 数控编程加工工艺流程 |
| 1.2.1 编程加工前的设计准备 | 1.2.2 加工工艺的确定 | 1.2.3 机床的合理选用 |
| 1.2.4 工作坐标系的确定 | 1.2.5 工件的装夹和校正 | 1.2.6 电脑自动编程步骤 |
| 1.2.7 切削用量参数的确定 | 1.2.8 刀路程序的仿真模拟加工 | 1.2.9 NC程序的产生与修改 |
| 1.2.10 工件加工过程及监控 | 1.3 数控铣削刀具的选择 | 1.3.1 铣削刀具的类型与选用 |
| 1.3.2 平底刀的使用注意事项 | 1.3.3 圆角刀的使用注意事项 | 1.3.4 球头刀的使用注意事项 |
| 1.3.5 钻削刀具的使用注意事项 | 1.3.6 镗削刀具的使用注意事项 | 1.3.7 刀具的综合使用技巧 |
| 1.3.8 铰削刀具的使用注意事项 | 1.3.9 拉削刀具的使用注意事项 | 1.3.10 刀具的综合使用技巧 |
| 第2章 数控编程G、M指令 | 2.1 数控编程常用G代码指令 | 2.1.1 编程坐标指令G90、G91 |
| 2.1.2 插补指令G01、G02、G03 | 2.1.3 定位指令G00 | 2.1.4 平面指令G17、G18、G19 |
| 2.1.5 半径补偿指令G40、G41、G42 | 2.1.6 长度补偿指令G43、G44、G49 | 2.1.7 单位指令G20、G21 |
| 2.1.8 工作坐标系指令G54~G59 | 2.1.9 其他G代码指令 | 2.1.10 返回参考点指令G27、G28、G29 |
| 2.1.11 暂停指令G04 | 2.1.12 加工暂停指令M00、M01 | 2.1.13 程序结束指令M02、M30 |
| 2.1.14 主轴转动与停止指令M03、M04、M05 | 2.1.15 主轴定位指令M19 | 2.1.16 换刀指令M06 |
| 2.1.17 切削液指令M08、M09 | 2.1.18 运动部件的夹紧与松开M10、M11 | 2.1.19 镜像指令M21、M22、M23 |
| 2.1.20 规划电池盒A板加工刀具路径与实体模拟 | 2.1.21 加工坯料及编程原点的确定 | 2.1.22 规划A板挖槽铣削粗加工(预留量0.4) |
| 2.1.23 规划电池盒A板实体加工模拟 | 2.1.24 规划A板等高外形铣削半精加工(预留量0.2) | 2.1.25 规划A板等高外形铣削精加工(预留量0) |
| 2.1.26 规划电池盒A板实体加工模拟 | 2.1.27 生成加工NC代码 | 2.1.28 生成加工程序单 |
| 2.1.29 加工坯料及编程原点的确定 | 2.1.30 规划型腔区域清除铣削粗加工(预留量0.5) | 2.1.31 规划型腔区域清除铣削粗加工实体加工模拟 |
| 2.1.32 规划型腔区域清除铣削粗加工(预留量0.2) | 2.1.33 规划型腔局部等高外形铣削半精加工(预留量0.2) | 2.1.34 规划型腔局部等高外形铣削精加工(预留量0) |
| 2.1.35 规划型腔局部平行铣削半精加工(预留量0.2) | 2.1.36 规划型腔局部平行铣削精加工(预留量0) | 2.1.37 规划型腔局部等高外形铣削粗加工(预留量0.2) |
| 2.1.38 规划型腔局部等高外形铣削精加工(预留量0) | 2.1.39 规划电池盒型腔实体加工模拟 | 2.1.40 生成加工NC代码 |
| 2.1.41 生成加工程序单 | 2.1.42 规划电池盒型芯加工刀具路径与实体模拟 | 2.1.43 规划型芯补面 |
| 2.1.44 加工坯料及编程原点的确定 | 2.1.45 规划型芯区域清除铣削粗加工(预留量0.4) | 2.1.46 规划型芯区域清除铣削粗加工实体加工模拟 |
| 2.1.47 规划型芯区域清除铣削粗加工(预留量0.2) | 2.1.48 规划型芯等高外形铣削半精加工(预留量0.2) | 2.1.49 规划型芯等高外形铣削精加工(预留量0) |
| 2.1.50 规划型芯局部区域清除铣削粗加工(预留量0.2) | 2.1.51 规划型芯等高外形铣削精加工(预留量0) | 2.1.52 规划电池盒型芯实体加工模拟 |
| 2.1.53 生成加工NC代码 | 2.1.54 生成加工程序单 | 2.1.55 电池盒型芯电极设计 |
| 2.1.56 电极拆分 | 2.1.57 电极加工 | 2.1.58 规划型芯电极区域清除铣削粗加工(预留量0.1) |
| 2.1.59 规划型芯电极区域清除铣削粗加工实体加工模拟 | 2.1.60 规划型芯电极等高外形铣削精加工(预留量-0.1) | 2.1.61 规划型芯电极平行铣削精加工(预留量-0.1) |
| 2.1.62 规划型芯电极实体加工模拟 | 2.1.63 生成加工NC代码 | 2.1.64 生成加工程序单 |
| 第4章 齿轮数控编程实例 | 第5章 连杆数控编程实例 | 第6章 手柄数控编程实例 |
| 第7章 家电产品外壳数控编程实例 | | |

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>