

<<UG NX6铣制造基础培训教程>>

图书基本信息

书名：<<UG NX6铣制造基础培训教程>>

13位ISBN编号：9787302198277

10位ISBN编号：7302198276

出版时间：2009-8

出版时间：清华大学出版社

作者：杨浩

页数：243

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 NX6铣制造基础培训教程>>

### 内容概要

本书为Siemens PLM Software（上海）有限公司官方指定的培训教材，内容安排系统、科学，具有较高的权威性。

全书共有11章，详细阐述了UG NX6各基本加工模块，包括加工环境变换、坐标和刀具建立和修改、操作导航器和各种父节点的建立、平面铣和型腔铣、刀具路径的可视化验证和输出、点位加工和刻字以及WAVE技术在加工中的应用等重要知识点。

附录中重点介绍了UG NX6 CAM各种库的概念和加工操作中主要应用的编辑手段，包括刀具库、机床库、材料库、切削方法库、进给速度和主轴转速库等。

本书适用于数控加工的初学者，可作为UG NX CAM职业培训的基础教材，大中专院校的CAM课程教材，以及广大CAM从业人员的自学参考书。

## &lt;&lt;UG NX6铣制造基础培训教程&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 基本加工原则	1.1 NC编程顺序	1.1.1 加工工具栏	1.1.2 创建加工作业	1.1.3 加工中的文件模板	1.1.4 进入加工定制的迎接界面	1.1.5 加工定制标记	1.1.6 改变加工中的角色	1.1.7 操作导航器	1.1.8 创建一个操作	1.1.9 指定附加的操作设置	1.1.10 生成刀具路径	1.1.11 验证、后置处理和创建车间文档	1.2 练习：创建基本的加工设置	1.3 总结																						
第2章 刀具	2.1 刀具	2.1.1 刀库	2.1.2 刀柄	2.1.3 从刀具数据库中检索刀具	2.1.4 刀具的创建步骤	2.1.5 练习：创建一个刀库和刀柄	2.1.6 练习：创建刀具	2.2 总结	第3章 型腔铣和父节点	3.1 创建加工装配和父节点组	3.2 型腔铣概述	3.2.1 怎样为型腔铣加工生成刀具路径	3.2.2 练习：创建一个型腔铣加工操作	3.3 修改父节点	3.3.1 操作导航器——几何视图	3.3.2 操作导航器——加工刀具视图	3.3.3 修改加工刀具父节点	3.4 在WORKPIECE节点中选择毛坯和零件几何	3.4.1 练习：在一个操作中创建/使用父节点	3.4.2 进刀/退刀选项	3.4.3 横越和快速运动	3.5 其他的型腔铣内容	3.5.1 切削层	3.5.2 切削模式	3.5.3 型腔铣中的IPW（过程毛坯）	3.5.4 型腔铣余量选项	3.5.5 其他切削参数——Trim by（由边沿修剪）	3.6 总结								
第4章 操作导航器	4.1 操作导航器	4.1.1 练习：使用操作导航器	4.1.2 操作导航器视图	4.1.3 父节点组、操作和继承性	4.1.4 拖动多个对象	4.1.5 操作导航器的外观和列	4.1.6 练习：使用操作导航器拖动多个操作	4.2 鼠标第三键（MB3）的选项	4.3 对象属性对话框	4.3.1 更改操作名	4.3.2 练习：在操作导航器中使用MB3	4.3.3 关于操作导航器中接驳条的使用	4.3.4 练习：使用操作导航器上的接驳条	4.3.5 练习：操作导航器的回顾	4.4 总结	第5章 坐标系统	5.1 坐标系	5.1.1 坐标系小结	5.1.2 练习：改变加工坐标系的位置	5.2 附加的坐标系信息	5.3 总结	第6章 可视化仿真	6.1 刀具路径可视化仿真	6.1.1 重放	6.1.2 练习：使用重放进行可视化仿真	6.1.3 D动态刀具路径显示	6.1.4 练习：使用3D动态切除仿真	6.2 设置刀具路径显示选项——编辑显示	6.3 总结	第7章 平面铣	第8章 面铣	第9章 点位加工	第10章 刻字	第11章 刀具路径信息输出	附录A 库	附录B NX热键表

章节摘录

**第1章 基本加工原则** 【目的】 本章将学习一些基本概念，这些概念可以帮助读者有效地理解 and 应用NX的加工应用模块。

【目标】 通过本章的学习，希望读者能够掌握以下内容： 了解NC编程的6个主要步骤。

认识和辨别5种不同的加工工具栏。

理解NX加工过程。

选择CAM加工所指定的角色，创建加工环境配置和作业。

认识和辨别所创建的各种程序、刀具、几何和方式父节点。

认识和辨别各种操作类型的用途。

理解所生成的一个刀位路径的含义。

认识和使用操作导航器。

**1.1 NC编程顺序** 在NX6的加工应用中，常规的加工编程顺序主要是： 创建加工作业—  
—创建加工装配，增加被加工零件的相关信息。

创建父节点对象——对于可能要重复使用的对象，以最少选择为原则，并且建立 继承的概念，  
这样各节点数据才能在相关对象间传递。

创建操作——允许用户分配指定的加工参数和加工模式，这些设置将直接影响刀位路径的生成。

验证所生成的刀位路径——通过对刀位路径的可视化验证，最大限度地减少错误的发生。

刀位路径的后置处理——针对实际的机床和机床控制系统生成相应的格式数据。

创建车间文档——尽可能减少车间人员的使用，以便有效地处理各个独立作业。

如图1—1所示的流程图阐明了在NX 6中生成和处理刀位路径时将使用的加工流程。

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>