

UG NX6.0中文版数控编程



[UG NX6.0中文版数控编程_下载链接1](#)

著者:吴明友

出版者:化学工业

出版时间:2010-5

装帧:

isbn:9787122079046

《UG

《NX6.0中文版数控编程》7章，主要介绍了五部分内容：①平面铣数控编程，②钻孔数控编程，③型腔铣数控编程，④固定轴曲面轮廓铣数控编程，⑤车削数控编程。通过将52个程序综合应用于10个典型实例中来一步一步地详细讲解uGNX6.0常用的数控铣削和数控车削的编程方法和操作技巧，突出了实用性和可操作性。《UG NX6.0中文版数控编程》在讲解有关程序的参数过程中提供了大量的图例，以便读者能够轻松愉快地明白并掌握有关参数的含义。每章后附有习题，共提供19道操作应用题。

在《UG NX6.0中文版数控编程》配套光盘中提供《UG NX6.0中文版数控编程》的所有实例的题目和答案以及习题题目的电子文件，另外还配有部分例题的操作过程的视频录像，以方便读者理解和掌握相关编程方法和操作技巧。

《UG NX6.0中文版数控编程》适合企业中有志于用UGNX6.0软件进行数控铣削和数控车削编程人员使用，同时也可作为大中专院校相关专业和社会相关培训班的教材或参考书。

作者简介:

目录: 第1章 UG NX 6.0数控编程基础 1 1.1 UG NX 6.0加工模块用户界面 1 1.1.1 启动UG NX 6.0并进入加工模块 1 1.1.2 UG NX 6.0加工模块的用户界面 3 1.2 UG NX 6.0文件转换 7 1.2.1 文件输入 7 1.2.2 文件输出 9 1.3 操作导航器及操作管理 10 1.3.1 操作导航器 10 1.3.2 操作管理 11 1.4 UG NX 6.0的编程步骤 12 1.5 操作的创建 15 1.6 组的创建 17 1.6.1 程序的创建 17 1.6.2 刀具的创建 17 1.6.3 几何体的创建 20 1.6.4 加工方法的创建 21 1.7 CAM对象变换 23 1.8 机床控制 24 1.8.1 运动输出 24 1.8.2 后处理命令 25 1.9 后置处理 27 1.9.1 输出刀具位置源文件 27 1.9.2 Post Builder 27 1.9.3 后处理 32 1.9.4 车间文档 32 习题 33 第2章 平面铣数控编程 34 2.1 平面铣概述 34 2.1.1 平面铣简介 34 2.1.2 平面铣操作的子类型 34 2.2 平面铣 35 2.2.1 平面铣操作的创建步骤 36 2.2.2 几何体 37 2.2.3 切削模式 43 2.2.4 步距 45 2.2.5 切削层 46 2.2.6 切削参数 48 2.2.7 非切削移动 57 2.2.8 进给和速度 64 2.3 其他平面铣 65 2.3.1 面铣削 65 2.3.2 平面轮廓铣 68 2.3.3 平面文本铣 68 2.4 平面铣综合实例 69 2.4.1 零件工艺分析 69 2.4.2 公共项目设置 70 2.4.3 面铣削精加工 73 2.4.4 平面铣粗加工 75 2.4.5 侧面精加工 79 习题 82 第3章 钻孔数控编程 83 3.1 钻孔操作创建 83 3.1.1 钻孔操作的创建步骤 83 3.1.2 钻孔的子类型 85 3.1.3 钻孔循环类型所对应的标准指令 85 3.2 循环参数 86 3.3 钻孔几何体 88 3.3.1 指定孔 88 3.3.2 指定部件表面 91 3.3.3 指定底面 91 3.4 操作参数 91 3.5 平面铣与钻孔加工综合实例 93 3.5.1 零件工艺分析 93 3.5.2 公共项目设置 93 3.5.3 平面铣粗加工 95 3.5.4 侧面精加工 99 3.5.5 钻 $\phi 10$ 的孔 101 习题 105 第4章 型腔铣数控编程 106 4.1 型腔铣概述 106 4.1.1 型腔铣简介 106 4.1.2 型腔铣的子类型 106 4.2 型腔铣 107 4.2.1 型腔铣操作的创建步骤 107 4.2.2 几何体 108 4.2.3 切削模式 112 4.2.4 步距与深度 112 4.2.5 切削层 112 4.2.6 切削参数 114 4.2.7 非切削移动 117 4.2.8 进给和速度 118 4.3 其他型腔铣 118 4.3.1 插铣 118 4.3.2 轮廓粗加工 121 4.3.3 剩余铣 123 4.3.4 深度加工轮廓 123 4.3.5 深度加工拐角 128 4.4 型腔铣综合实例一 129 4.4.1 零件工艺分析 129 4.4.2 公共项目设置 130 4.4.3 粗加工 133 4.4.4 侧面精加工 135 4.4.5 底面精加工 138 4.5 型腔铣综合实例二 140 4.5.1 零件工艺分析 140 4.5.2 公共项目设置 141 4.5.3 粗加工 143 4.5.4 侧面精加工 145 4.5.5 底面精加工 147 习题 149 第5章 曲面铣数控编程 150 5.1 曲面铣概述 150 5.1.1 曲面铣简介 150 5.1.2 曲面铣的子类型 151 5.1.3 曲面铣操作的创建步骤 152 5.1.4 几何体 153 5.1.5 刀轨设置 155 5.2 边界驱动曲面铣 163 5.2.1 简介与对话框 163 5.2.2 驱动几何体 164 5.2.3 驱动设置 165 5.3 区域铣削驱动曲面铣 171 5.3.1 介绍 171 5.3.2 驱动方法对话框 171 5.3.3 驱动参数设置 171 5.4 清根驱动曲面铣 175 5.4.1 简介 175 5.4.2 类型及对话框 175 5.4.3 参数设置 177 5.5 文本驱动曲面铣 179 5.5.1 简介 179 5.5.2 对话框 179 5.5.3 几何体 179 5.5.4 参数设置 181 5.6 轮廓3D曲面铣 181 5.6.1 简介 181 5.6.2 对话框 181 5.6.3 几何体 181 5.6.4 参数设置 182 5.7 曲面铣综合实例一 183 5.7.1 零件工艺分析 183 5.7.2 公共项目设置 184 5.7.3 粗加工 186 5.7.4 半精加工 189 5.7.5 精加工 193 5.7.6 清根 196 5.7.7 雕刻文字 198

5.8 曲面铣综合实例二 201 5.8.1 零件工艺分析 201 5.8.2 公共项目设置 202 5.8.3 粗加工 204 5.8.4 半精加工 207 5.8.5 精加工 210 5.8.6 清根 213 习题 215 第6章
铣削数控编程综合实例 216 6.1 铣削数控编程综合实例一 216 6.1.1 零件工艺分析 216
6.1.2 公共项目设置 217 6.1.3 整体粗加工 219 6.1.4 瓶口部分的圆角面二次开粗 223 6.1.5
瓶口和瓶底部分的陡峭面半精加工 224 6.1.6 瓶身平缓区域曲面的一半进行半精加工 228
6.1.7 瓶身平缓区域曲面的另一半进行半精加工 231 6.1.8
瓶口和瓶底部分的陡峭面精加工 232 6.1.9 瓶身平缓区域曲面的一半进行精加工 234
6.1.10 瓶身平缓区域曲面的另一半进行精加工 235 6.1.11 清根加工 237 6.2
铣削数控编程综合实例二 239 6.2.1 零件工艺分析 239 6.2.2 公共项目设置 240 6.2.3
整体粗加工 242 6.2.4 二次开粗 244 6.2.5 跑料槽及锻模型腔半精加工 246 6.2.6
锻模左右两凸台面的半精加工 248 6.2.7 跑料槽及锻模型腔精加工 250 6.2.8
锻模左右两凸台面精加工 252 6.2.9 锻模分型平面精加工 253 6.3
铣削数控编程综合实例三 255 6.3.1 零件工艺分析 255 6.3.2 公共项目设置 256 6.3.3
整体粗加工 258 6.3.4 整体半精加工 260 6.3.5 分型面精加工 262 6.3.6 型腔精加工 264
6.3.7 清根加工 266 习题 268 第7章 数控车削编程 270 7.1 车削加工概述 270 7.1.1
车削加工简介 270 7.1.2 UG NX 6.0 数控车削加工的子类型 270 7.2 创建车削加工刀具 272
7.2.1 自定义车削刀具 272 7.2.2 从库中调用车削刀具 273 7.2.3 “刀具”选项卡 275 7.2.4
“夹持器”选项卡 281 7.2.5 “跟踪”选项卡 282 7.2.6 “更多”选项卡 284 7.3
创建车削加工几何体 284 7.3.1 车削坐标系 284 7.3.2 用实体法定义几何体 286 7.3.3
用边界法定义几何体 288 7.3.4 切削区域约束 291 7.3.5 避让几何 296 7.4 粗加工 300 7.4.1
切削策略 300 7.4.2 刀具方位 303 7.4.3 刀轨设置 304 7.4.4 切削参数 306 7.4.5 非切削移动
313 7.4.6 进给和速度 319 7.5 端面加工 324 7.6 精加工 324 7.7 槽加工 325 7.8 螺纹加工
328 7.8.1 螺纹形状 328 7.8.2 切削深度 330 7.8.3 切削参数 331 7.8.4 非切削移动 332 7.9
钻削加工 333 7.9.1 循环类型 334 7.9.2 起点和深度 335 7.9.3 刀轨设置和机床控制 336
7.10 车削数控编程综合实例 337 7.10.1 零件工艺分析 337 7.10.2 公共项目设置 338
7.10.3 端面加工 343 7.10.4 外圆粗加工 345 7.10.5 外圆精加工 348 7.10.6
外圆面切槽加工 350 7.10.7 外螺纹加工 353 7.10.8 端面切槽加工 356 7.10.9
钻中心孔加工 358 7.10.10 钻孔加工 360 习题 362 参考文献 366
· · · · · (收起)

[UG NX6.0中文版数控编程_下载链接1](#)

标签

11

评论

[UG NX6.0中文版数控编程_下载链接1](#)

书评

[UG NX6.0中文版数控编程_下载链接1](#)