

插座零件的数控铣床编程实例分析 【优秀含7张CAD图纸铣床床编程仿真课程毕业设计+带任务书+33页加正文12300字】

【详情如下】 【需要咨询购买全套设计请加QQ1459919609】

插座零件的数控铣床编程实例分析

基于MasterCAM、proe对典型型腔类插座塑件的三维造型工艺分析及数控铣床编程仿真实例分析设计

B9912007-Mast造型.rar

B9912007-Proe造型.rar

b9912007-仿真加工.rar

B9912007-工序卡

B9912007-工艺过程卡

b9912007-模具相片.rar

b9912007-自动程序.rar

任务书.doc

任务书封面.doc

塑件零件图-1.dwg

手工编程.doc

插座零件的数控铣床编程实例分析.doc

摘 要.doc

操作须知.doc

模具零件图-1.dwg

模具零件图-2.dwg

目录.doc

设计备份

镶块零件图-1.dwg

镶块零件图-2.dwg

镶块零件图-3.dwg

镶块零件图-4.dwg

插座零件的数控铣床编程实例分析

基于MasterCAM、proe对典型型腔类插座塑件的三维造型工艺分析及数控铣床编程仿真实例分析设计

目 录

引言..... 1

1 总体设计方案..... 3

1.1 型腔零件的特点..... 3

1.2 设计加工工具的选择.....3

2 塑件及其模具的造型与设计4

2.1 塑件的测绘与造型.....4

2.2 塑件模具的设计与造型4

3 塑件模具的仿真加工.....7

3.1 仿真加工.....7

3.2 加工后处理.....16

4 塑件模具的加工.....17

4.1 数控加工工艺的一般原则.....17

4.1.1图样尺寸的标注.....17

4.1.2编程原点的选择.....17

4.1.3模具数控加工的特殊工艺要求.....17

4.2 工艺分析.....18

4.2.1 模具的工艺性审查.....18

4.2.2 模具加工参数的设定18

4.2.3 拟定加工工艺路线.....19

4.3 手工编程.....19

4.3.1确定加工路线的原则与简易方法.....19

4.3.2 宏程序的使用.....20

4.3.3 合理划分程序模块.....20

4.3.4 手工程序和自动程序的比较21

4.4 加工.....21

5塑件模具编程加工中常见问题及解决方案.....24

5.1铣削曲线轮廓时的过切与刀痕.....24

5.2 铣削曲线轮廓时的少切.....24

5.3采用双变量铣削锥槽时产生的阶梯刀痕.....24

5.4 其它常见问题.....25

6 结论.....26

致谢27

参考文献.....	28
-----------	----

附件清单.....	29
-----------	----

摘 要

针对一典型型腔类塑件模具的设计加工，运用该类塑件模具的设计理论和数控加工工艺知识，对模具的设计过程和加工过程进行分析。用三维软件Pro/E和MasterCAM可以很方便的进行模具的设计和加工。三维软件Pro/E由于采用参数化设计，在造型上比MasterCAM方便，而三维软件MasterCAM进行仿真加工则很简便灵活，在加工上更具优势。用二维软件AutoCAD可以简化手工编程。通过合理的工艺分析，并根据模具的结构特点，确定合理的加工路径，可以防止加工过程中的过切、少切等现象的发生，实现加工结果的优化。

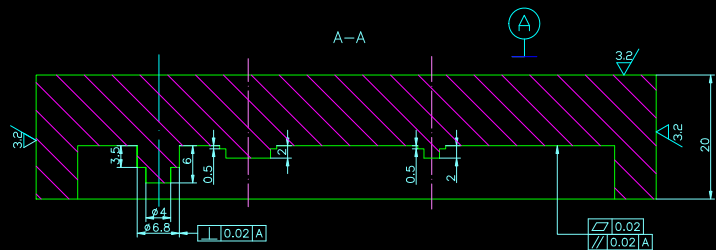
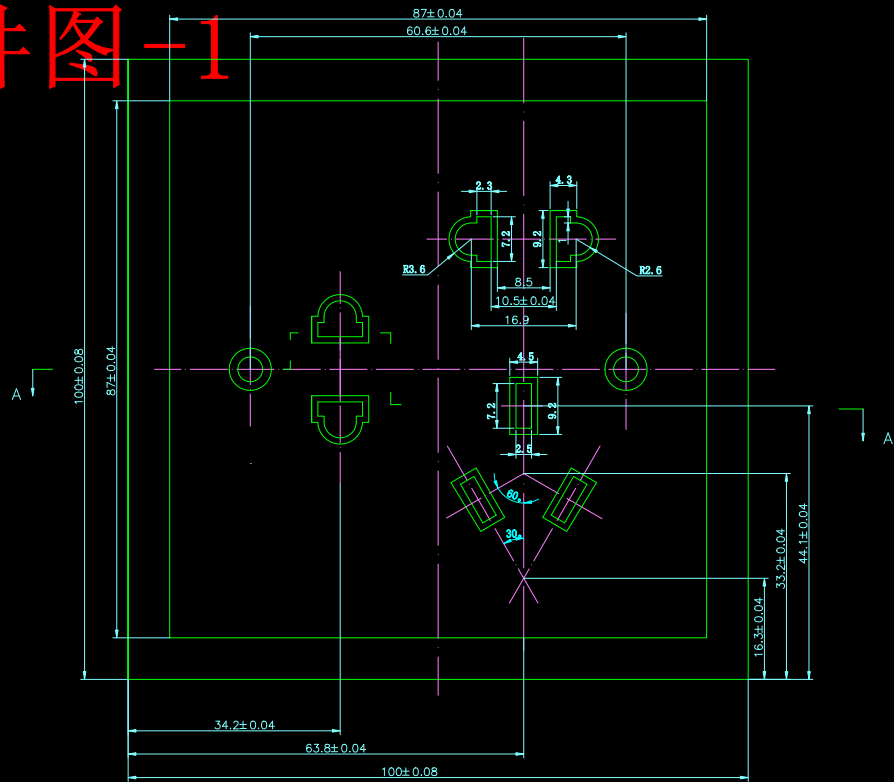
关键词： 数控编程 数控加工 工艺分析 仿真

Abstract

Aim at the design and manufacture of a topic socket mold of a plastic part. Analysis the design and manufacture process of the mold according to the design theory and numerical control manufacture theory of this kind plastic. Using three-dimensional software Pro/E、MasterCAM can easily design and manufacture the mold. As Pro/E is using parameter design, it is much easier in design than MasterCAM,.Using MasterCAM software to emulation the manufacture process is very easy, it is much better in manufacture. Using two-dimensional software AutoCAD can help hand programming . By reasonable technological analysis , making reasonable manufacture path according to the structure of the mold , can prevent over cutting , less cutting and so on , get better manufacture results.

Key words: NC. Programming NC. processing
Technological Analysis Simulation

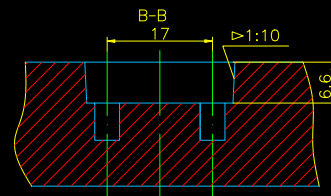
模具零件图-1



技术要求

1. 未注圓角R0.5;
2. 淬火HRC343~47;
3. 未注拔模斜度2.5°;
4. 型腔內表面粗糙度 $\frac{0.4}{\sqrt{\text{ }}$

[illegible]

[illegible]

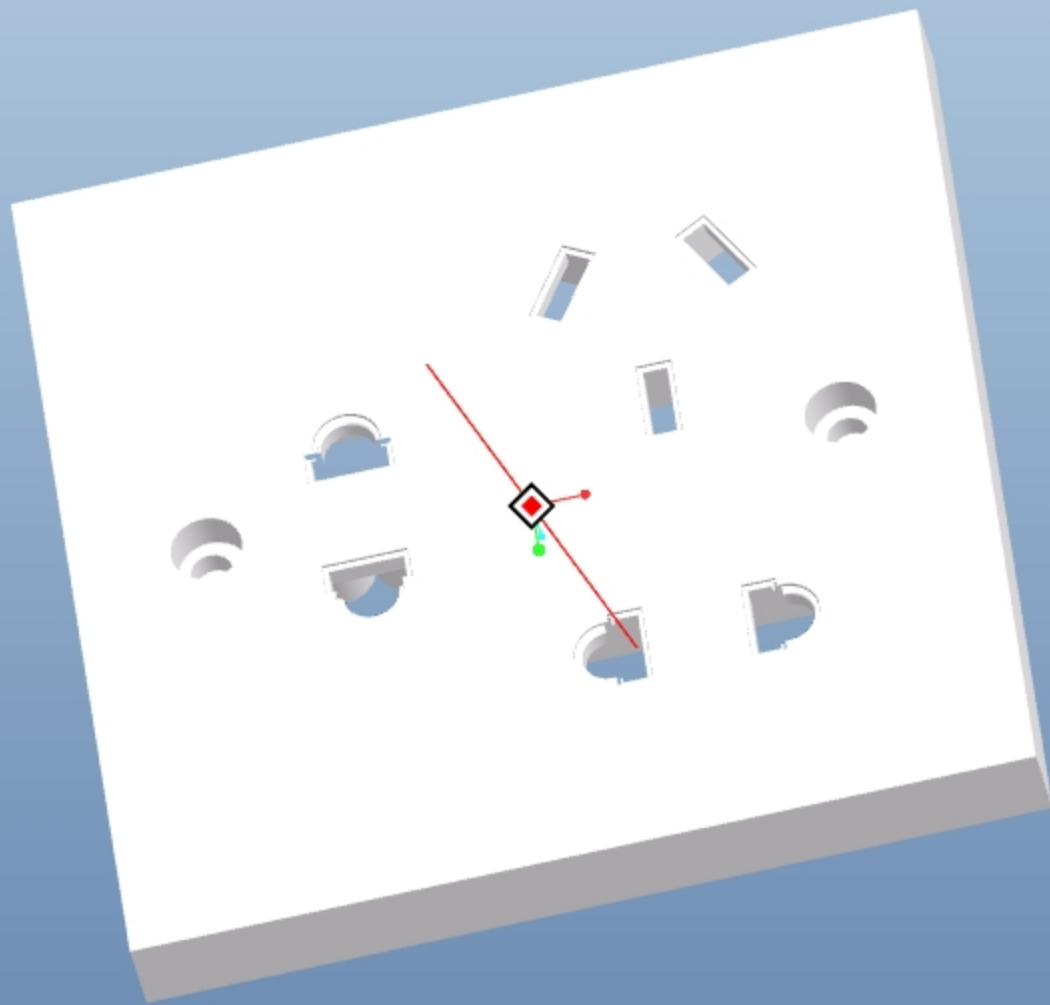
技术要求:

1. 未注拔模斜度 2.5° ;
2. 未注圆角R2;
3. 淬火HRC43~47;
4. 型腔内表面粗糙度 $0.8 \sqrt{\text{ }}$

[illegible]

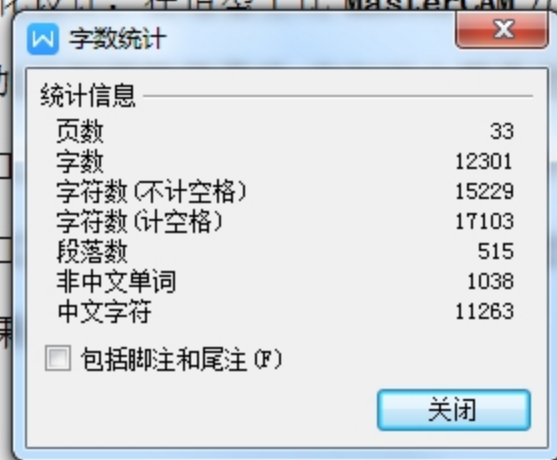
预览请勿抄袭，带图纸原稿全套设计资料！
温馨提示：联系QQ:1459919609或者QQ:1459043202





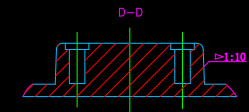
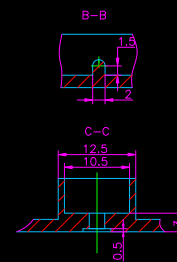
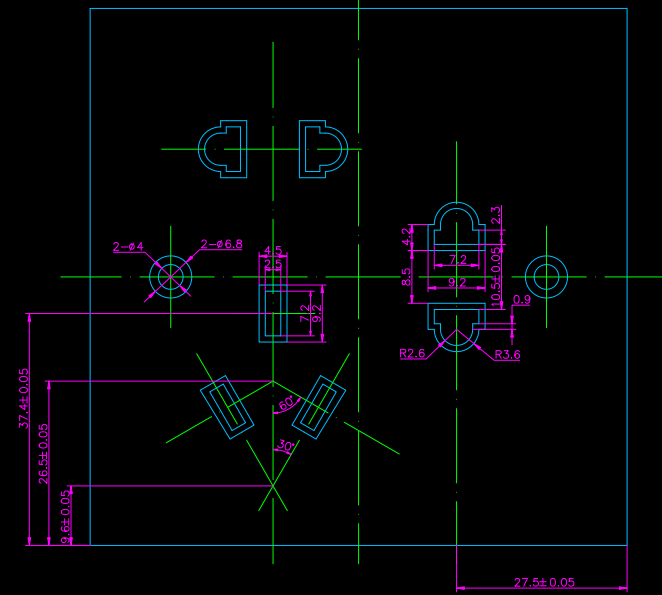
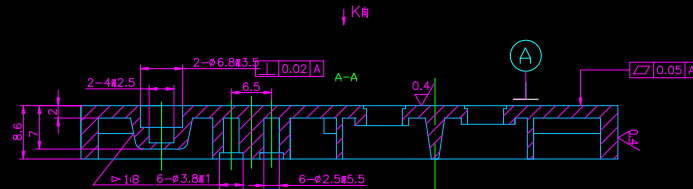
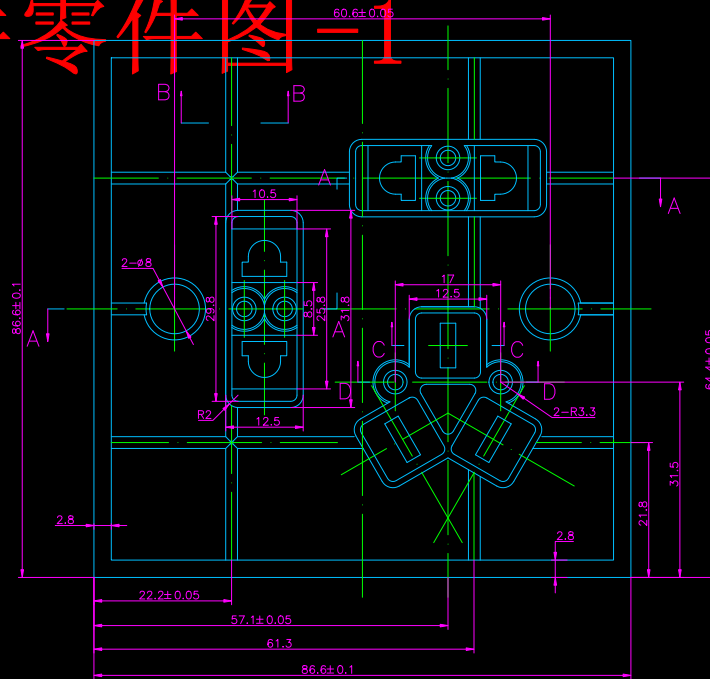
摘 要

针对一典型型腔类塑件模具的设计加工，运用该类塑件模具的设计理论和数控加工工艺知识，对模具的设计过程和加工过程进行分析。用三维软件 **Pro/E** 和 **MasterCAM** 可以很方便的进行模具的设计和加工。三维软件 **Pro/E** 由于采用参数化设计，在造型上比 **MasterCAM** 方便，而三维软件 **MasterCAM** 进行仿真加工更快捷。用二维软件 **AutoCAD** 可以简化手工绘图。根据模具的结构特点，确定合理的加工顺序，避免干涉、少切等现象的发生，实现加工结果。



关键词： 数控编程 数控加工 工艺分析 仿真

塑件零件图-1

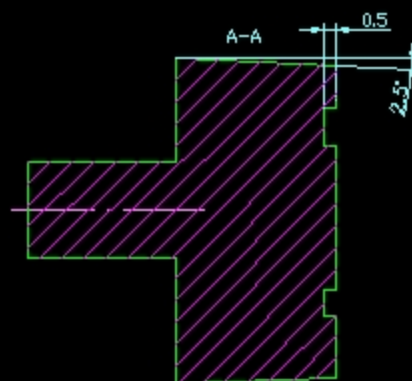
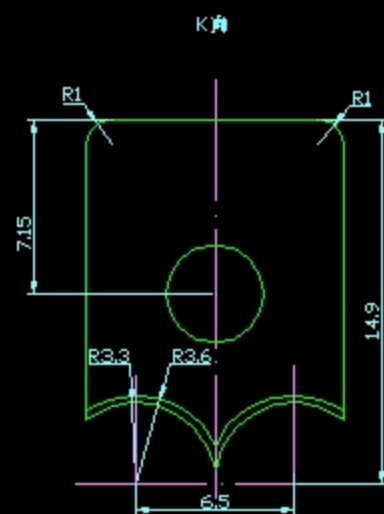
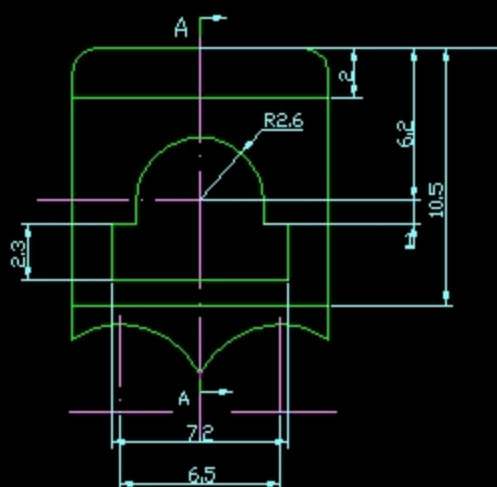
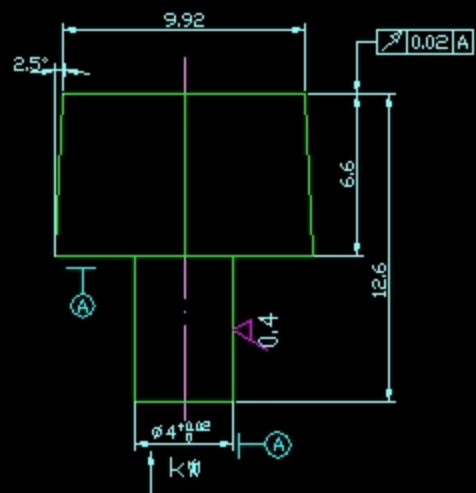


技术要求

1. 未注圆角R0.5;
2. 未注拔模斜度2.5°.

预览请勿抄袭，带图纸原稿全套设计资料！
 温馨提示：联系QQ: 1459919609或者QQ: 1459043202

						ABS				插座零件
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	数量	重量	比例	
设计										
审核										
1号										
						共	张	第	张	CZ-1



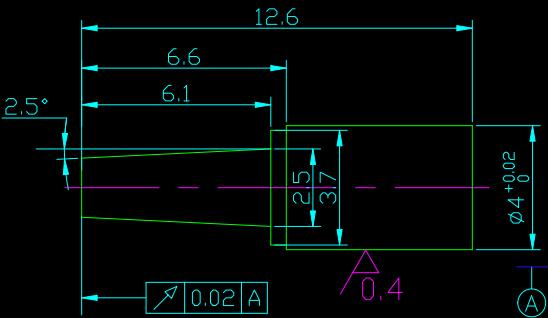
其余 0.8

技术要求:
1. 淬火HRC43~47。

标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日					铸件1
设计			标准化			阶段标记	数量	重量	比例	
审核							4			CZ-4
工艺			批准			共	张	第	张	

镶块零件图-2

其余 $\sqrt{0.8}$



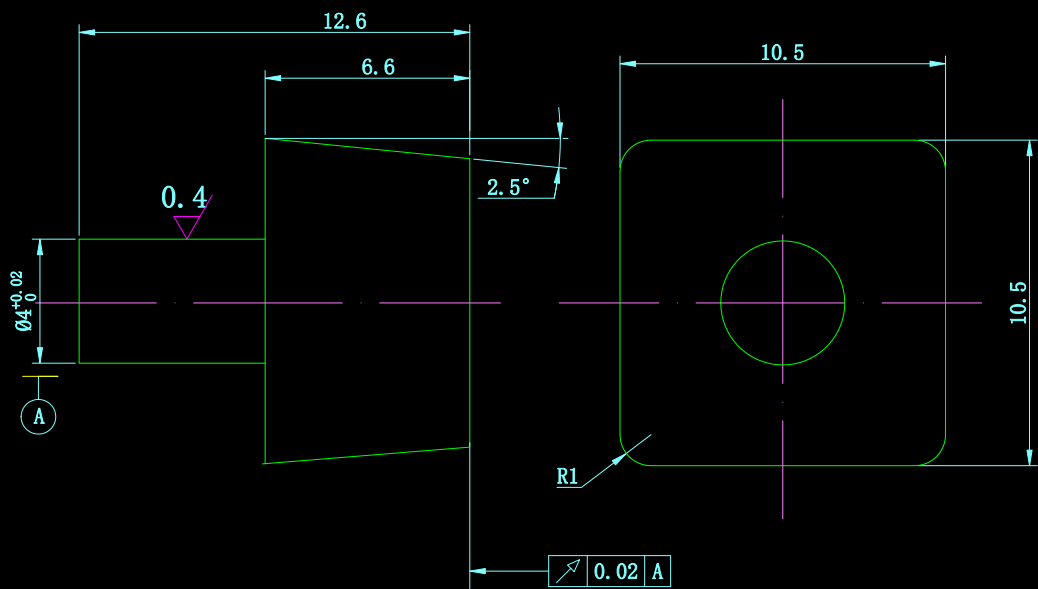
技术要求:

1. 淬火HRC43~47.

						45				镶块2	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	数量	重量	比例	CZ-5	
设计			标准化				4		5: 1		
审核											
工艺											

镶块零件图-3

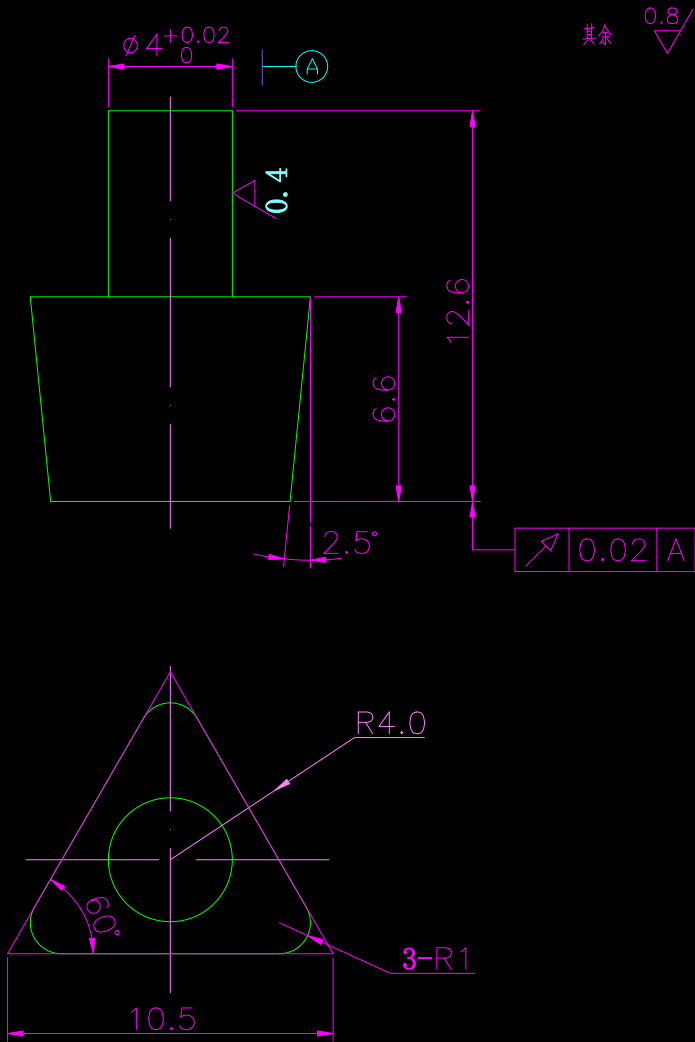
其余 $\sqrt{0.8}$



技术要求：
1. 淬火HRC43~47.

						45				镶块3	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					CZ-6	
设计			标准化			阶段标记	数量	重量	比例		
审核							1		5: 1		
工艺											

镶块零件图-4



技术要求:

1. 淬火HRC43~47.

						45				镶块4	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					CZ-7	
设计			标准化			阶段标记	数量	重量	比例		
							1		5: 1		
审核											
工艺											