第一图书网, tushu007.com

<<UG NX 8中文版入门与提高>>

图书基本信息

书名：<<UG NX 8中文版入门与提高>>

13位ISBN编号：9787302294733

10位ISBN编号：7302294739

出版时间：2012-9

出版时间：清华大学出版社

作者：张云杰，张云静　编著

页数：542

字数：884000

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

内容概要

UG是当前三维图形设计软件中使用最广泛的应用软件之一，其广泛应用于通用机械、模具、家电、汽车及航天等领域。
《UG NX8中文版入门与提高(附光盘)》由张云杰和张云静编著，从实用的角度，并结合实例介绍了最新版本UG NX 8中各功能模块的主要功能。
具体内容包括基本操作，草绘设计，建立实体特征的方法，特征的操作和编辑方法，曲线和曲面设计，自由曲面设计，曲面编辑和操作，组件装配设计，工程制图设计，钣金设计，模具设计，数控加工等内容，最后还讲解了两个综合范例。
另外，本书还配备了交互式多媒体教学光盘，讲解形式活泼，方便实用，便于读者学习使用。

《UG NX8中文版入门与提高(附光盘)》结构严谨、内容翔实、知识全面、可读性强，设计实例实用性强、专业性强、步骤明确，多媒体教学光盘方便实用。

主要面向使用UG NX 8中文版进行机械设计的广大初、中级用户，既可以作为广大读者快速掌握UG NX 8的自学实用指导书，也可作为大专院校计算机辅助设计课程的指导教材。

书籍目录

第1章 初识UG NX 8
第2章 二维草图绘制
第3章 三维设计基础
第4章 特征设计
第5章 特征的操作和编辑
第6章 曲线设计
第7章 曲面设计
第8章 自由曲面设计
第9章 曲面操作
第10章 曲面编辑
第11章 装配设计
第12章 工程制图设计
第13章 钣金设计
第14章 综合范例1
第15章 综合范例2

章节摘录

版权页： 插图： 1） 【沿引导线任何位置】选项 如果在【截面位置】下拉列表框中选择【沿引导线任何位置】选项，截面线串的位置对扫掠的轨迹不产生影响，即在扫掠过程中只根据引导线串的轨迹来生成扫掠曲面。
【沿引导线任何位置】是系统的默认截面位置。
2） 【引导线末端】选项 如果在【截面位置】下拉列表框中选择【引导线末端】选项， 则在扫掠过程中，扫掠曲面从引导线串的末端开始，即引导线串的末端是扫掠曲面的始端。
6.设置对齐方法 对齐方法是指截面线串上连接点的分布规律和截面线串的对齐方式。
当用户指定截面线串后，系统将在截面线串上产生一些连接点，然后把这些连接点按照一定的方式对齐。
如图7—57所示，在【对齐方法】选项中的【对齐】下拉列表框中有【参数】和【弧长】两个选项。
这两种对齐方法已经在前面讲解过了，这里不再赘述。
系统默认的对齐方法是【参数】对齐方法。
7.设置构建方法 如图7—58所示，构建曲面的方式有【无】、【阶次和公差】和Auto Fit 3种。
在【重新构建】下拉列表框中选择【无】选项，系统按照默认的V向阶次构建曲面。
在【重新构建】下拉列表框中选择【阶次和公差】选项，指定系统按照用户设置的V向阶次构建曲面。
在【重新构建】下拉列表框中选择Auto Fit选项，指定系统按照用户设置的最高阶次和最大段数构建曲面。
8.设置公差 扫掠曲面的公差包括【（GO）位置】和【（G1）相切】两个选项。
用户只需要在【（G0）位置】和【（G1）相切】文本框内输入满足设计要求的公差值，即可设置连续过渡方式的公差。
7.5.3扫掠曲面的缩放方式 缩放方式是指扫描曲面尺寸大小的变化规律或者控制扫描曲面大小的方式。
如图7—59所示，在【缩放方法】选项中，扫掠曲面的缩放方式有【常数】、【倒圆功能】、【另一条曲线】、【一个点】、【面积规律】和【周长规律】6种，这6种缩放方式的含义及其操作方法说明如下。
1.常数 常数的缩放方法是指在扫掠曲面的过程中，曲面的大小按照相同的比例变化。

编辑推荐

《软件入门与提高丛书：UG NX 8中文版入门与提高》共分为15章，从UGNX8的安装和启动开始，详细介绍了其基本操作，草绘设计，建立实体特征的方法，特征的操作和编辑方法，曲线和曲面设计，自由曲面设计，曲面编辑和操作，组件装配设计，工程制图设计，钣金设计，模具设计，数控加工等内容，最后还讲解了两个综合的设计范例。

笔者的CAX设计教研室长期从事UG的专业设计和教学，数年来承接了大量的项目，并参与UG的教学和培训工作，积累了丰富的实践经验。

《软件入门与提高丛书：UG NX 8中文版入门与提高》就像一位专业设计师，就设计项目时的思路、流程、方法和技巧、操作步骤面对面地与读者交流。

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