

图书基本信息

书名：<<中文版UG NX6模具设计与加工经典学习手册>>

13位ISBN编号：9787802482784

10位ISBN编号：780248278X

出版时间：2009-1

出版时间：黄成 北京希望电子出版社，兵器工业出版社 (2009-01出版)

作者：黄成

页数：392

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>

## 前言

Unigraphics Solutions ( UGS ) 是全球著名的McAD供应商。

UGS公司的产品主要有为机械制造企业提供包括从设计、分析到制造应用的unigraphics软件 ( 简称uG )、基于Windows的设计与制图产品Solid Edge、集团级产品数据管理系统IMAN、产品可视化技术ProductVision以及被业界广泛使用的高精度边界表示的实体建模核心Parasolid在内的全线产品。随着实体造型、特征造型技术的日趋成熟,基于三维机械CAD的注塑模CAD软件成为注塑模CAD发展趋势,并逐步占领市场。

其中uG公司推出的: MoldWizard模具设计系统为注塑模三维CAD系统的典型代表。

近几年,市场上出现的诸多UG模具设计书籍中,还没有一本能完整地介绍使用UG软件进行从产品设计(产品的修改)到模具设计的系统流程,尤其是对: MoldWizard模块介绍得不够完整,在编写上存在诸多的应用及设计上的盲点,也没有重点突出模具设计时软件应用技巧与要点,使读者难以掌握软件知识应用要领。

## 内容概要

《UG NX6模具设计与加工经典学习手册(中文版)》主要介绍使用UG的建模模块和Mold Wizard模块设计模具的方法。

当前,模具设计师设计模具主要有两种方式:手动分模(俗称“硬砍”)和自动分模。

手动分模操作是在UG建模模式下进行的,《UG NX6模具设计与加工经典学习手册(中文版)》以大量的实例说明了手动分模操作过程及设计要点。

UG Mold Wizard模块支持模具设计的全过程,即从初始化产品模型开始,到如何确定和构造拔模方向、收缩率设置、分型面设计、自动分模、模架加载、滑块及斜顶设计、顶杆、浇注系统设计、冷却系统设计、创建BOM表及模具工程图等。

此外书中还讲解了WAVE几何链接体的创建与相关部件的设计。

《UG NX6模具设计与加工经典学习手册(中文版)》内容翔实,步骤讲解清晰、完整,力求使读者能快速地掌握UG模具设计模块的应用及各项功能命令的操作与使用,是工业设计领域设计人员学习UG模具设计不可多得的参考书,也可作为工科院校相关专业的教材,同时也是社会相关培训机构的经典教程。

《UG NX6模具设计与加工经典学习手册(中文版)》配套光盘内容为书中实例视频教学、相关源文件、电子课件及3小时UG免费视频教学。

书籍目录

第1篇 模具基础篇第1章 模具设计基础1.1 概述1.1.1 模具计算机辅助设计1.1.2 材料成型技术1.2 模具的分类与结构1.2.1 模具的分类1.2.2 模具的结构1.3 模具设计的一般流程1.4 模具设计注意事项1.4.1 分型面设计1.4.2 符合工艺要求的细节设计1.4.3 滑块的主要结构1.4.4 斜顶的设计标准1.4.5 推件板与推块的设计1.4.6 做镶块爆炸图1.5 模具设计中uG的应用1.5.1 建立制品的三维模型1.5.2 定义模具坐标系1.5.3 制品收缩率1.5.4 定义成型工件1.5.5 成型零件的设计过程1.5.6 型腔布局1.5.7 模架设计1.5.8 典型零件与结构设计1.6 习题第2章 UG NX6概述2.1 UG NX6软件2.1.1 UG NX6综合应用2.1.2 UG软件特点2.1.3 UG功能模块2.2 UGNX6软件安装2.3 Moldwizard模块2.3.1 Moldwizard模块简介2.3.2 Moldwizard设计流程2.3.3 Moldwizrdd的工具命令2.4 Mo1dwizard的应用2.4.1 模具设计准备2.4.2 模型的修补与分型2.4.3 加载标准模架2.4.4 加载标准件2.5习题第2篇 UG模具设计篇第3章 UG成型系统设计3.1 制品收缩率3.2 分模面概述3.2.1 塑件在型腔中的放置3.2.2 分型面形状的确定3.2.3 分型面位置的选择3.2.4 UG分模面的设计3.3 分型面的设计3.3.1 设计分型线3.3.2 主分型面设计3.3.3 型芯或型腔区域曲面3.4 破孔补面3.4.1 一般靠破孔修补3.4.2 碰穿面3.4.3 插穿面3.5 型芯与型腔设计3.5.1 型芯与型腔的概念3.5.2 型芯与型腔的设计3.5.3 后期处理3.6 模腔布局3.6.1 矩形布局3.6.2 圆形布局3.6.3 平衡布局3.6.4 线形布局3.7 实例——游戏手柄成型系统设计3.7.1 设计与思考3.7.2 设置收缩率3.7.3 复制区域面3.7.4 修补靠破孔3.7.5 创建主分型面3.7.6 分割模胚3.8 习题第4章 MW模具设计准备过程4.1 初始化项目4.1.1 加载产品模型4.1.2 初始化项目4.2 模具坐标系的设定4.2.1 修改产品坐标系4.2.2 设置模具坐标系4.3 产品收缩率的设置4.4 设置模胚工件4.4.1 工件方法4.4.2 定义类型4.5 模腔布局4.5.1 矩形布局4.5.2 圆形布局4.6 多件模4.6.1 初始化项目4.6.2 “多腔模设计”工具4.6.3 设置模具坐标系4.6.4 创建自动工件4.7 实例——模具设计准备过程4.7.1 加载产品及初始化项目4.7.2 设置模具坐标系4.7.3 创建模坯工件4.7.4 创建模腔布局4.8 习题第5章 UGMw模具工具……第3篇 实践篇

## 章节摘录

插图：常见的连接成型工艺包括：焊接、胶接和机械联接等。

“焊接”通常是指金属的焊接。

它是通过加热或加压，或两者同时并用，使两个分离的物体产生原子间结合力而连接成一体的成型方法。

焊接技术在机器制造、造船工业、建筑工程、电力设备生产、航空及航天工业等应用十分广泛。

焊接生产的特点：节省金属材料，结构重量轻。

以小拼大、化大为小，制造重型、复杂的机器零部件，简化铸造、锻造及切削加工工艺，获得最佳技术经济效果。

焊接接头具有良好的力学性能和密封性。

能够制造双金属结构，使材料的性能得到充分利用。

焊接生产的不足：焊接结构不可拆卸，给维修带来不便；焊接结构中会存在焊接应力和变形；焊接接头的组织性能往往不均匀，并会产生焊接缺陷等。

“胶接技术”使用胶粘剂来连接各种材料。

与其他连接方法相比，胶接不受材料类型的限制，能够实现各种材料之间的连接（例如各种金属、各种非金属和金属与非金属之间的连接），而且具有工艺简单，应力分布均匀、密封性好、防腐节能、应力和变形小等特点，已被广泛应用到现代化生产的各个领域。

胶接的主要缺点是固化时间长，胶粘剂易老化，耐热性差等。

“机械联接”中有螺纹联接、销钉联接、键联接和铆钉联接，其中铆钉联接为不可拆连接，其余均为可拆连接。

机械联接的主要特点是所采用的连接件一般为标准件，具有良好的互换性，选用方便，工作可靠，易于检修，其不足之处是增加了机械加工工序，结构重量大，密封性差，影响外观，且成本较高。

编辑推荐

《UG NX6模具设计与加工经典学习手册(中文版)》特色：所提供模具设计方法尽可能涵盖现实生活中各种类型的产品模具设计方案提供大量说明插图及技巧、模具技术要领等，让读者能轻松地掌握知识要点通过实例操作，让读者进一步融会贯通知识要点，根据不同产品设计出相应模具融合作者多年模具设计经验，可让读者更快掌握实际生产和设计技术涵盖UG建模、MoldWizard、装配等模块中各功能命令的要点及操作提供从简单产品到复杂产品的模具设计范例，可让读者快速提高模具设计技术提供大量多媒体视频讲解，极大地提高读者的学习效率

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>