

<<UG NX6大装配技术培训教程>>

图书基本信息

书名：<<UG NX6大装配技术培训教程>>

13位ISBN编号：9787302194545

10位ISBN编号：7302194548

出版时间：2009-4

出版时间：清华大学

作者：戴春祥

页数：208

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>

## &lt;&lt;UG NX6大装配技术培训教程&gt;&gt;

## 前言

本书是UGNX软件的最新版本——UGNX6的系列培训教材之一，根据原版操作指南及帮助文件，结合作者多年的培训和应用经验编著而成。

本书内容属于UGNX软件的中高端应用技术，涉及大装配技术中的一些重要概念、功能，因此无论是初学者还是有一定基础或一定经验的CAD人员均可从中获益。

本书分为两篇，即大装配基础技术与大装配应用技术，最后还有3个附录。

第1篇大装配基础技术 第1章大装配技术概况 第2章大装配加载选项（包括版本规则、加载方法、部分加载、默认引用集等加载选项的设置及使用场合） 第3章装配包络技术（包括用缠绕包络和链接的外部包络简化装配以及简化复杂部件等） 第4章大装配的上下文控制（包括组件组、装配书签、产品轮廓等） 第5章大装配作业性能（包括可视化性能、硬件建议、避免重量级事例等） 第6章引用集技术（包括各种引用集的设置及操作技巧等） 第7章部件间相关建模及WAVE技术（包括链接数据技术、部件间表达式、约束组件、主模型草图数据链接、提升、WAVE几何链接等） 第8章大装配可视化技术（包括大装配可视化相关选项的设置及实现等） 第9章大装配制图技术（包括装配主模型策略、改进视图更新性能及效率、抽取相关边缘视图、小平面表示视图、大装配模型图纸中各种视图类型的比较等） 第2篇大装配应用技术 第10章大装配主要工具及应用（包括大装配主要工具、应用对象、应用实例等） 第11章组件组及其应用（包括组件组及相关工具条、区域的定义和使用、书签、各种组件组的定义和使用等） 第12章小平面表示及其应用（包括小平面表示及其对话框选项、小平面表示的使用、小平面表示与图纸等） 第13章装配间隙分析（包括干涉类型和间隙集、间隙浏览器及间隙特性对话框、批处理式间隙分析等） 第14章高级重量管理（包括高级重量管理及其对话框、高级重量管理中的优化性能、自底而上的高级重量管理方法、质量存储器、高级重量管理计算中的常见错误等） 第15章其他装配应用技术（包括变形部件、装配克隆、装配排列、装配顺序与运动、装配切割、产品轮廓等） 附录A装配间隙分析中批处理命令行选项。

## <<UG NX6大装配技术培训教程>>

### 内容概要

本书是UG NX软件的最新版本——UG NX6的系列培训教材之一。

全书共分两篇，第1篇“大装配基础技术”，介绍了UG NX6大装配中所包含的前沿工具和技术，内容包括大装配加载选项、装配包络技术、大装配的上下文控制、大装配作业性能、引用集技术、部件间相关建模及WAVE技术、大装配可视化技术以及大装配制图技术等；第2篇“大装配应用技术”，介绍了大装配应用中涉及的主要工具及相关的应用实践，内容包括组件组、小平面表示、装配间隙分析、高级重量管理以及变形部件、装配克隆、装配排列、装配顺序与运动、装配切割、产品轮廓等。本书从第2篇起，每章中均有适当的练习，在每个练习中一般都有要求或设计意图的描述和分析，而且操作步骤清晰、详尽，练习的部件文件均在配书光盘中，同时在配书光盘中还包含相关操作的视频文件。

本书内容属于UG NX软件的中高端应用技术，涉及大装配建模技术中的一些重要概念、功能，因此无论是初学者还是有一定基础或一定经验的CAD人员均可从中受益匪浅。

本书亦可作为UG NX老用户升级软件版本的自学参考书或大中专院校、职业培训机构基于UG NX软件平台的设计与装配课程教材。

# <<UG NX6大装配技术培训教程>>

## 书籍目录

第1篇 大装配基础技术	第1章 大装配技术概况	1.1 概述	1.2 加载性能和容量	1.3 大装配的上下文控制	
	1.4 作业性能	第2章 大装配加载选项	2.1 装配加载选项	2.2 按保存加载	
	2.3 版本规则	2.4 加载方法	2.5 加载组件选项	2.6 使用部分加载	2.7 默认引用集
	2.8 管理大型用户组的加载选项	2.9 大装配的轻量级小平面表示	第3章 装配包络技术	3.1 装配包络概况	
	3.2 用缠绕包络简化装配	3.3 用链接的外部包络简化装配	3.4 简化复杂部件	第4章 大装配的上下文控制	
	4.1 组件组	4.2 查找组件和按邻近度打开	4.3 装配书签	4.4 产品轮廓	
	第5章 大装配作业性能	5.1 可视化性能	5.2 硬件建议	5.3 避免重量级事项	
	5.4 其他	第6章 引用集技术	第7章 部件间相关建模及WAVE技术	第8章 大装配可视化技术	
第9章 大装配制图技术	第2篇 大装配应用技术	第10章 大装配主要工具及应用	第11章 组件组及其应用	第12章 小平面表示及其应用	
第13章 装配间隙分析	第14章 高级重量管理	第15章 其他装配应用技术	附录A 装配间隙分析中的批处理命令行选项	附录B 高级重量管理中的精度设置	
	附录C UG NX6中快捷键、功能键的使用法				

## 章节摘录

第1篇 大装配基础技术 第1章 大装配技术概况 1.1 概述 大装配技术是UG NX装配技术中的高端内容，其对象是大装配，即在装配中组件数或部件数庞大，通常为成百上千，甚至成千上万。

一般来说，如果一个庞大的任务能够分解成若干个比较小并且比较简单的工作，那么完成这样的工作就比较容易，这就是大装配技术的总体思路。

对于一个大装配，工作重点应该放在装配建模以及上下文设计中，而不应把时间消耗在恢复和显示不需要的数据上。

利用UG NX提供的各种前沿工具和技术，用户在大装配上可以更加方便快捷地完成工作。要使工作效率达到最大化，首先要熟练掌握大装配加载选项、装配包络技术、大装配的上下文控制、大装配作业性能、引用集技术、部件间相关建模及WAVE技术、大装配可视化技术、大装配制图技术等各种大装配技术；同时必须建立相应的最佳实践，这通常要求在某些专业领域内调整产品生命周期。

可以处理的最大装配规模取决于诸多因素，比如工作站的内存大小、每个装配部件的复杂度等。按照本章介绍的最佳实践，通常可以对包含多于10 000个组件的装配进行更改。例如，最佳实践包括仅加载需要的组件（代替装配中的所有组件），以及对不准备修改的部件使用轻量级引用集（也称为FACET小平面引用集）。

应尽可能在装配上下文中工作，最好在可用的最高层中工作，以迅速更新有关设计可用的信息，从而及时发现和修复相应错误和干涉；否则，为了查找问题，可能需要在以后通过创建专门的实物模型来组合主要子装配并进行分析。

通过允许加载具有完整组件结构的装配，NX可适应在上下文中工作，但组件的数据量可变。在日常工作中，通常应打开不带组件的大型装配（这在几秒内即可完成），然后聚焦到要工作的特定区域，从而快速完成相应任务。

## <<UG NX6大装配技术培训教程>>

### 编辑推荐

本书内容属于UGNX软件的中高端应用技术，涉及大装配技术中的一些重要概念、功能，因此无论是初学者还是有一定基础或一定经验的CAD人员均可从中获益。

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>