

<<钣金展开实用技术手册>>

图书基本信息

书名：<<钣金展开实用技术手册>>

13位ISBN编号：9787111416197

10位ISBN编号：7111416198

出版时间：2013-3

出版时间：机械工业出版社

作者：北京兆迪科技有限公司

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>

<<钣金展开实用技术手册>>

内容概要

本书是一本运用现代三维技术进行钣金展开的实用手册，主要讲解运用UGNX8.0软件创建和展开各种类型钣金件的操作方法、技巧以及实际设计生产中的应用流程。

钣金展开类型包括各种等径异径圆管、圆锥、方管、半长圆及长圆形截面的斜截件、弯头、三通、棱锥管及各种相贯件、圆形容器的球形封头、螺旋面、叶片、型钢等，这些都是实际生产一线中常见的钣金件，经典而实用。

本书附带2张多媒体DVD学习光盘，制作了164个钣金展开技巧和具有针对性的实例教学视频并进行了详细的语音讲解，时间长达23.7个小时（1427分钟）；光盘中还包含本书所有的实例文件以及练习素材文件（2张DVD光盘教学文件容量共计6.9GB）。

另外，光盘中特提供了UGNX6.0、UGNX7.0版本的配套素材源文件，这样可以方便UG低版本用户和读者的学习。

本书所介绍的三维钣金建模和展开技术，可以非常直观、方便地创建和修改钣金，而且三维钣金件能迅速自动展开，并能直接生成钣金件的二维三视图以及展开图，生成的相应数据还能直接导入到各种先进钣金加工设备中，这样可以极大提高钣金的设计质量和生产效益；同时，在设计时还能根据材料属性、折弯半径及板厚等因素调整相关系数，使钣金件具备更高的精度，从而摒除了传统手工钣金展开的计算量大、时间长、效率低、精度差等缺陷。

本书介绍的钣金展开方法和技巧除用于一般机械行业的钣金制品外，还可广泛用于冶金、石油、化工等行业的塔、罐、压力容器、螺旋管和短管等制品。

本书可作为工程技术人员学习钣金展开的自学教程和参考书，也可供冷作钣金工、铆工、钳工、管工使用，还可以作为大中专院校学生和各类培训学校学员的CAD/CAM课程上课及上机练习教材。

书籍目录

出版说明前言丛书导读本书导读钣金展开放样速查索引第1章 UG钣金展开基础 1.1 钣金展开概述
 1.1.1 传统钣金展开方法 1.1.2 使用UG进行钣金展开放样 1.2 UG钣金展开放样流程 1.2.1 UG钣金设计界面 1.2.2 UG钣金设计模块首选项设置 1.2.3 创建钣金件 1.2.4 展开钣金件 1.2.5 测量钣金数据 1.2.6 生成钣金工程图 1.2.7 导出展开图样 1.3 UG钣金展开放样范例 1.3.1 范例1——特征建模法 1.3.2 范例2——装配法 1.3.3 范例3——新建级别法第2章 圆柱管类钣金的创建与展开 2.1 普通圆柱管 2.2 斜截圆柱管 2.3 偏心圆柱管 2.4 普通椭圆柱管 2.5 斜截椭圆柱管 2.6 偏心椭圆柱管第3章 圆锥管类钣金的创建与展开 3.1 正圆锥 3.2 斜圆锥 3.3 正椭圆锥 3.4 斜椭圆锥第4章 圆锥台管 4.1 平口正圆锥台管 4.2 平口偏心直角圆锥台管 4.3 平口偏心斜角圆锥台管 4.4 下平上斜偏心圆锥台管 4.5 上平下斜正圆锥台管 4.6 上平下斜偏心圆锥台管 4.7 上下垂直偏心圆锥台管第5章 椭圆锥台管 5.1 平口正椭圆锥台管 5.2 平口偏心椭圆锥台管 5.3 上平下斜正椭圆锥台管 5.4 上平下斜偏心椭圆锥台管 5.5 上圆下椭圆平行圆锥台管 5.6 上圆平下椭圆斜偏心圆锥台管 5.7 上圆斜下椭圆平偏心圆锥台管第6章 折边圆(锥)台管 6.1 大口折边 6.2 小口折边 6.3 大小口双折边第7章 等径圆形弯头 7.1 两节等径直角弯头 7.2 两节等径任意角弯头 7.3 60° 三节圆形等径弯头 7.4 90° 四节圆形等径弯头第8章 变径圆形弯头 8.1 60° 两节渐缩弯头 8.2 75° 三节渐缩弯头 8.3 90° 三节渐缩弯头第9章 圆形三通及多通 9.1 等径圆管直交三通 9.2 等径圆管斜交三通 9.3 等径圆管直交锥形过渡三通 9.4 等径圆管Y形三通 9.5 等径圆管Y形补料三通 9.6 变径圆管V形三通 9.7 等径圆管人字形三通第10章 正棱锥管 10.1 正三棱锥 10.2 正四棱锥 10.3 正六棱锥第11章 方锥管 11.1 平口方锥管 11.2 平口矩形锥管 11.3 斜口方锥管 11.4 斜口矩形锥管 11.5 斜口偏心矩形锥管 11.6 斜口双偏心矩形锥管 11.7 上下口垂直方形锥管 11.8 上下口垂直偏心矩形锥管 11.9 45° 扭转矩形锥管 11.10 45° 扭转偏心矩形锥管 11.11 45° 扭转双偏心矩形锥管 11.12 方口斜漏斗第12章 等径方形弯头 12.1 两节直角等径方形弯头 12.2 两节任意角等径矩形弯头 12.3 45° 扭转两节直角等径方形弯头 12.4 三节直角等径方形弯头 12.5 三节偏心等径方形弯头 12.6 三节直角矩形换向管 12.7 三节错位矩形换向管第13章 方形三通及多通 13.1 等径方管直交三通 13.2 等径方管斜交三通 13.3 方管Y形三通 13.4 异径方管V形偏心三通 13.5 等径矩形管裤型三通第14章 方圆过渡(天圆地方) 14.1 平口天圆地方 14.2 平口偏心天圆地方 14.3 平口双偏心天圆地方 14.4 方口倾斜天圆地方 14.5 方口倾斜双偏心天圆地方 14.6 圆口倾斜天圆地方 14.7 圆口倾斜双偏心天圆地方 14.8 方口垂直偏心天圆地方第15章 方圆过渡三通及多通 15.1 圆管方管直交三通 15.2 圆管方管斜交三通 15.3 主方管分圆管V形三通 15.4 主圆管分异径方管放射形四通 15.5 主圆管分异径方管放射形五通第16章 长圆(锥)台管 16.1 平口正长圆锥台 16.2 平口圆顶长圆底直角等径圆锥台 16.3 平口圆顶长圆底正长圆锥台 16.4 平口圆顶长圆底偏心圆锥台第17章 长圆形弯头 17.1 三节拱形(半长圆)直角弯头 17.2 四节拱形(半长圆)直角弯头 17.3 三节横拱形(倾斜半长圆)直角弯头 17.4 四节长圆形直角弯头第18章 长圆形三通 18.1 长圆管直交三通 18.2 长圆管Y形三通第19章 其他相贯体 19.1 异径圆管直交三通 19.2 异径圆管偏心斜交三通 19.3 圆管直交两节矩形弯管 19.4 小圆管直交V形顶大圆柱管 19.5 方管斜交偏心圆管三通 19.6 方管正交圆锥管 19.7 45° 扭转方管直交圆管三通 19.8 圆管斜交方形三通 19.9 四棱锥正交圆管三通 19.10 圆管直交四棱锥管 19.11 圆管平交四棱锥管 19.12 圆管偏交四棱锥管 19.13 圆管斜交四棱锥管 19.14 矩形管横交圆台 19.15 圆台直交圆管 19.16 圆台斜交圆管 19.17 圆管偏交圆台 19.18 圆管平交圆台 19.19 圆管斜交圆台第20章 球面钣金展开 20.1 球形封头 20.2 球罐 20.3 平顶环形封头第21章 螺旋钣金展开 21.1 圆柱等宽螺旋叶片 21.2 圆柱不等宽渐缩螺旋叶片 21.3 圆锥等宽渐缩螺旋叶片 21.4 内三棱柱螺旋叶片 21.5 内四棱柱螺旋叶片 21.6 圆柱等宽螺旋槽 21.7 90° 方形螺旋管 21.8 180° 方形螺旋管 21.9 180° 矩形渐变螺旋管第22章 型材展开 22.1 90° 内折角钢 22.2 钝角内折角钢 22.3 锐角内折角钢 22.4 任意角内弯角钢 22.5 内弯矩形框角钢 22.6 内弯五边形框角钢 22.7 圆弧折弯角钢 22.8 角钢圈 22.9 90° 内折槽钢 22.10 任意角内弯槽钢 22.11 90° 圆弧内折槽钢 22.12 任意角内折槽钢

<<钣金展开实用技术手册>>

编辑推荐

展迪优主编的《钣金展开实用技术手册》所介绍的三维钣金建模和展开技术，可以非常直观、方便地创建和修改钣金，而且三维钣金件能迅速自动展开，并能直接生成钣金件的二维三视图以及展开图，生成的相应数据还能直接导入到各种先进钣金加工设备中，这样可以极大提高钣金的设计质量和生产效益。

同时，在设计时还能根据材料属性、折弯半径及板厚等因素调整相关系数，使钣金件具备更高的精度，从而摒除了传统手工钣金展开的计算量大、时间长、效率低、精度差等缺陷。

本书是一本钣金展开的实用手册，主要讲解运用UG软件创建和展开各种类型钣金件的操作方法、技巧以及实际设计生产中的应用流程，本书内容全面、实例丰富、讲解详细、条理清晰。

与其他的同类书籍相比，包括更多内容、展开方法及实例。

本书采用UG中真实的对话框、菜单和按钮等进行讲解，使初学者能够直观、准确地操作软件，从而大大提高学习效率。

<<钣金展开实用技术手册>>

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>