

目录

焊接.....	1
焊接助手.....	1
焊接过程.....	2
焊缝类型.....	2
电弧焊.....	3
点焊.....	10
填角焊及珠焊.....	14
胶接.....	17
复合焊接.....	18
用户定义的焊接.....	20
焊缝信息.....	24
焊接标注.....	25
焊接工具.....	27
简单的测量模式.....	27

焊接

焊接通常指金属的焊接，是通过加热或加压（或两者同时使用），使两个分离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、航空及航天工业等领域的应用十分广泛。焊接生产的特点如下：节省金属材料，结构重量轻；以小拼大、化大为小，适合制造重型、复杂的机器零部件，能简化铸造、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，会产生焊接缺陷等。

UG 焊接内容，包括电弧焊，点焊，胶接，说明图纸，和焊接工具，

- 改变客户默认的焊接。
- 设置焊接参数。
- 创建焊接。
- 添加注释到焊接。

焊接助手

使用焊接助理来创建和管理焊接特征的三维模型。

焊接助理的功能包括：

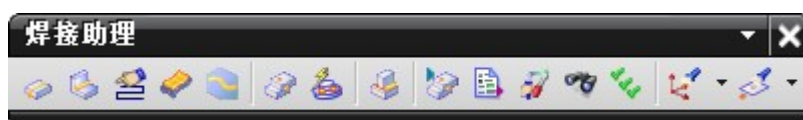
- 创建，编辑和删除焊接特征。
- 导入焊点中性文件格式。
- 导出焊点中性文件格式。
- 审查安置的焊接特点和确定任何连接，违反标准设置，使用焊接顾问。
- 定制焊接
- 查询焊接的属性及关系，管理焊接特征

焊接过程

- 指定焊接类型。
- 选择面/边。
- 指定所需的焊接参数。
- 使用焊接顾问验证位置焊接点。

焊缝类型

可以使用焊接助理创造：



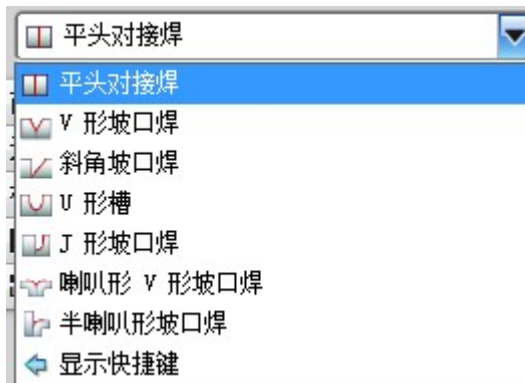


电弧焊

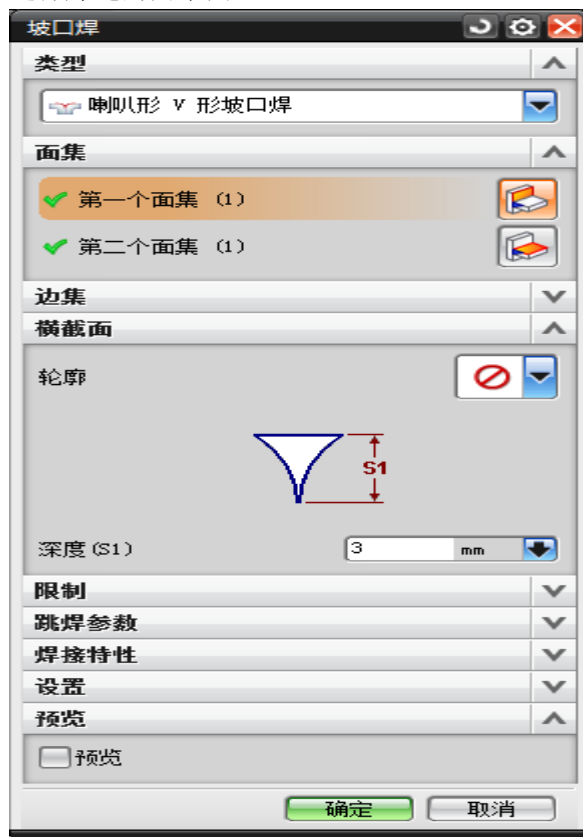
：电弧焊接主要是针对两个分离的金属零件。电弧焊接类型：

沟槽

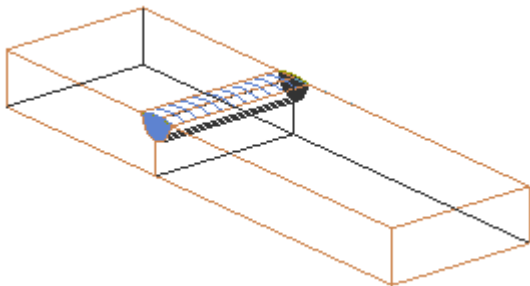
槽焊接使用开槽焊接对接板。槽焊缝可以有多种形状，如方形对接，u 槽，或 V 型槽。您可以创建简单或复杂的面面坡口焊缝，如轮廓或不均匀的面孔。



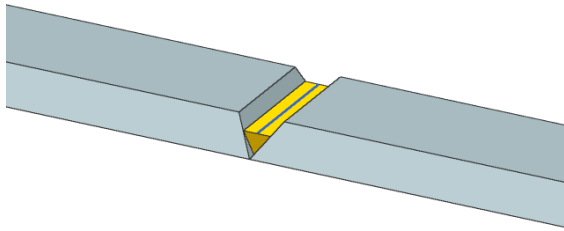
选择焊缝的两个面：



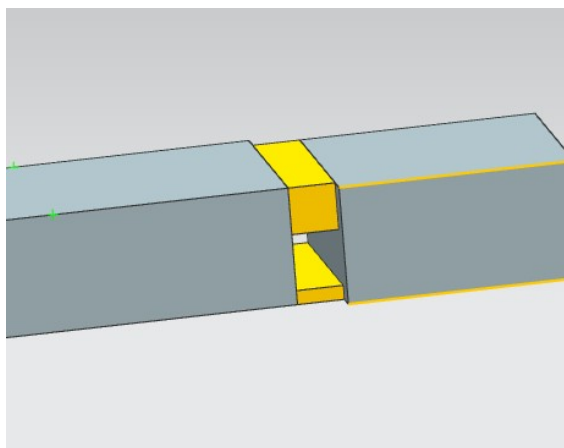
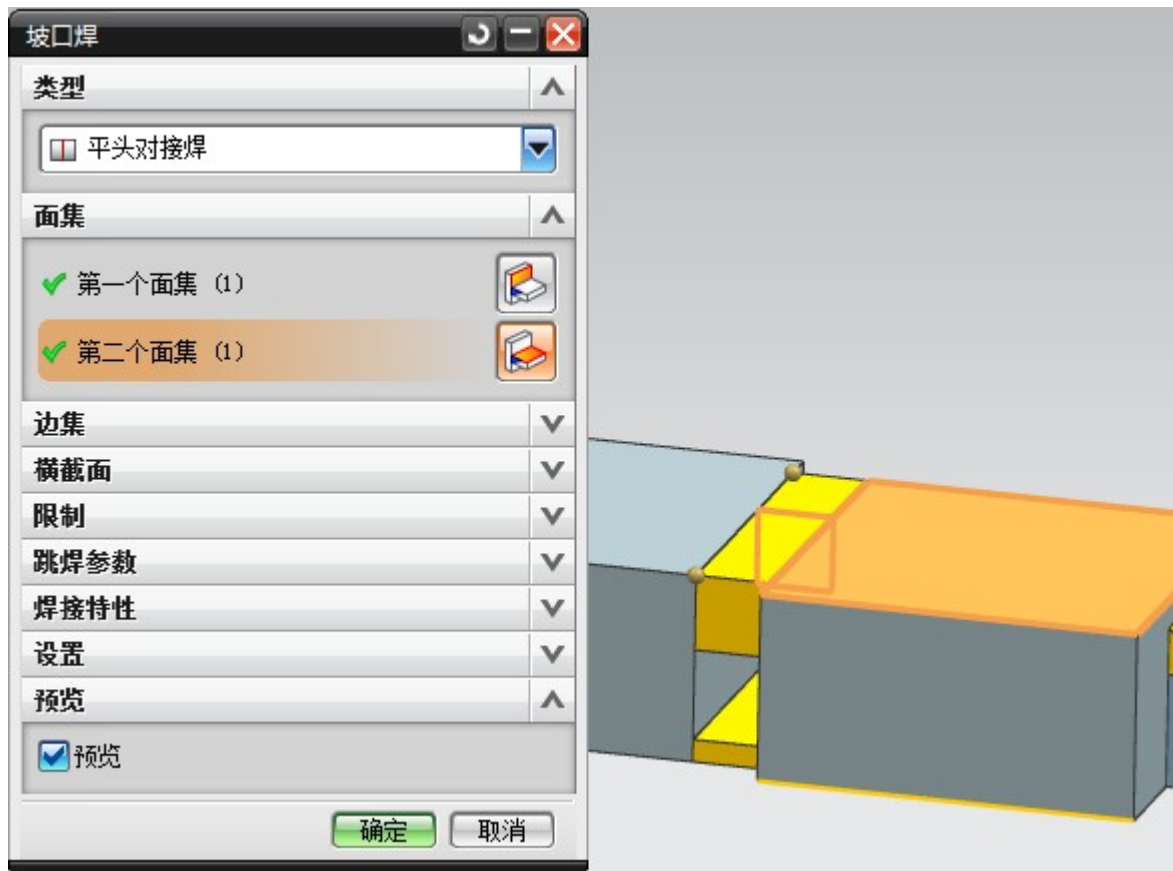
U 形焊接



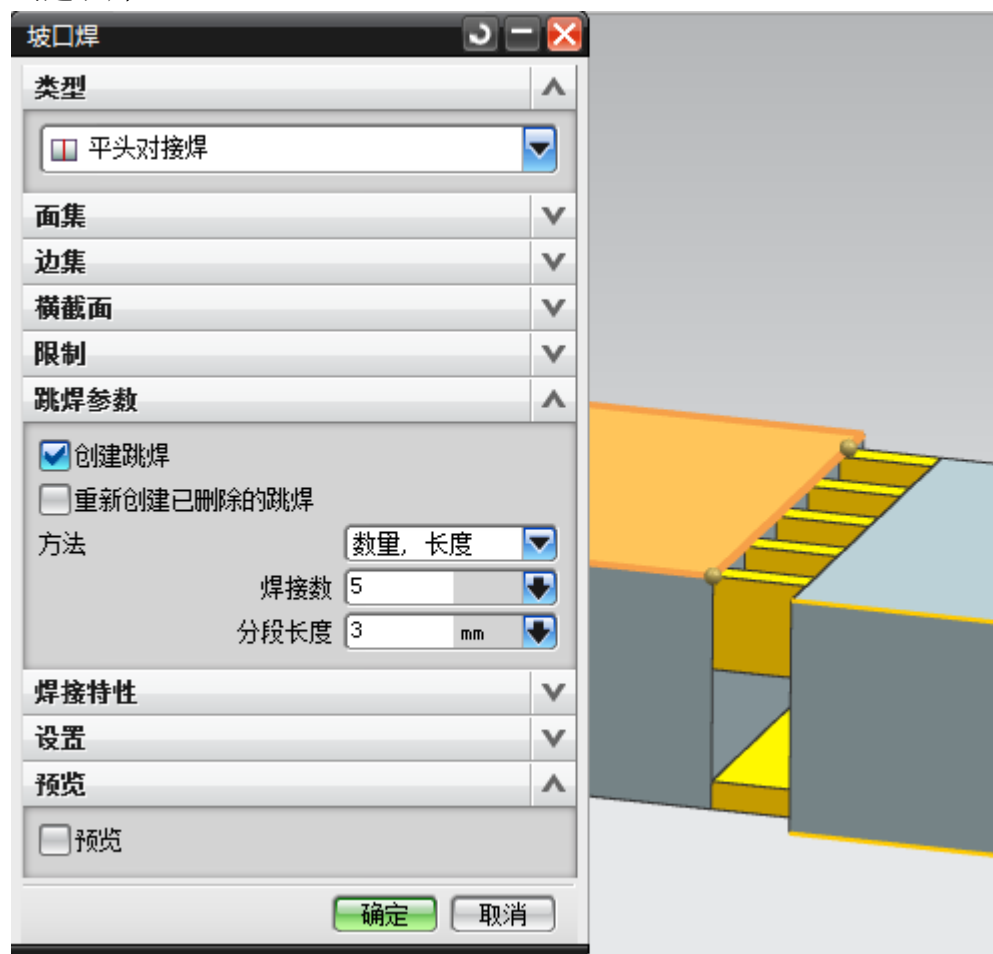
V 形焊接



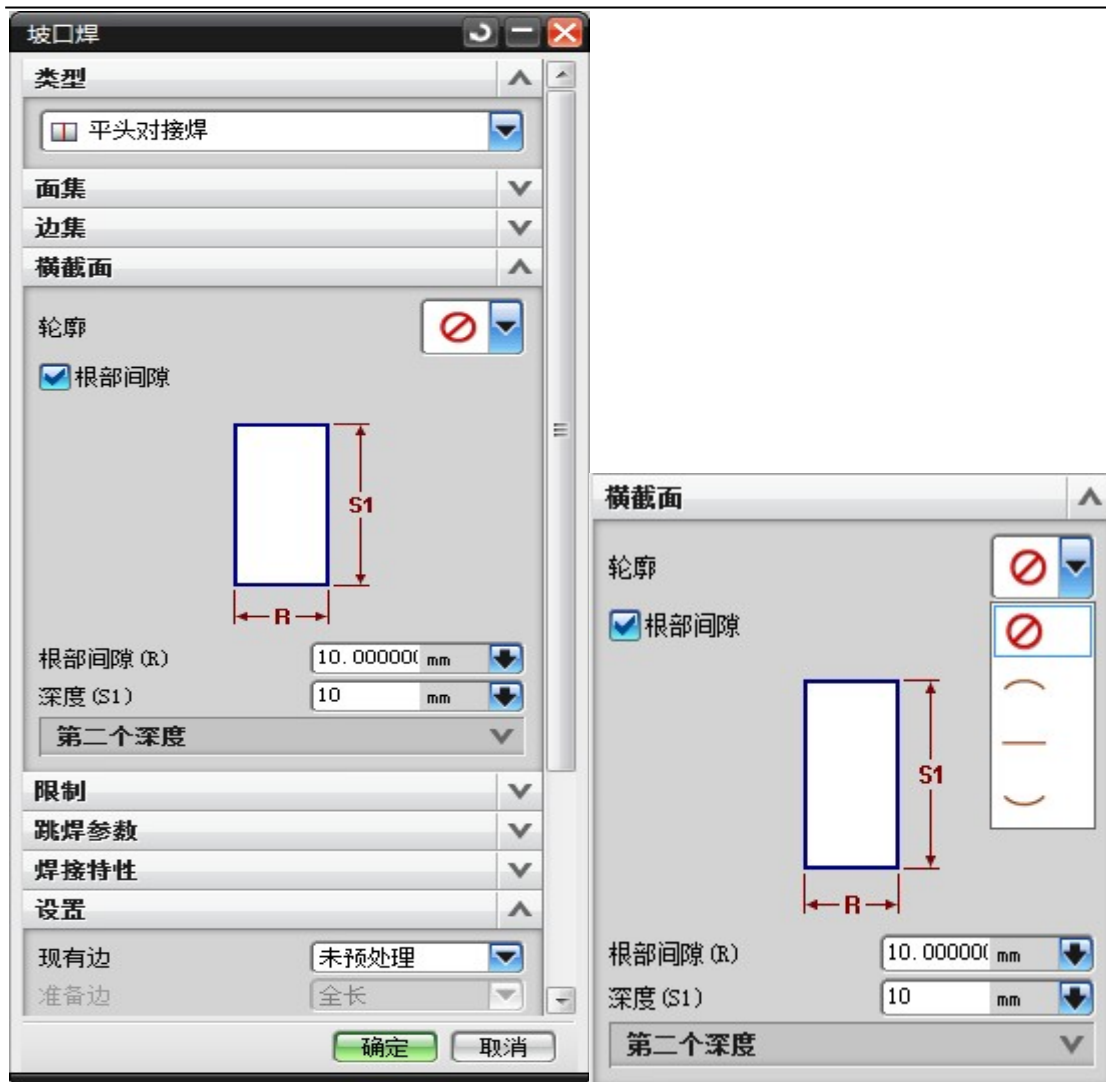
平台对接焊接选择曲面：



创建跳焊：



可以设置横截面的大小：



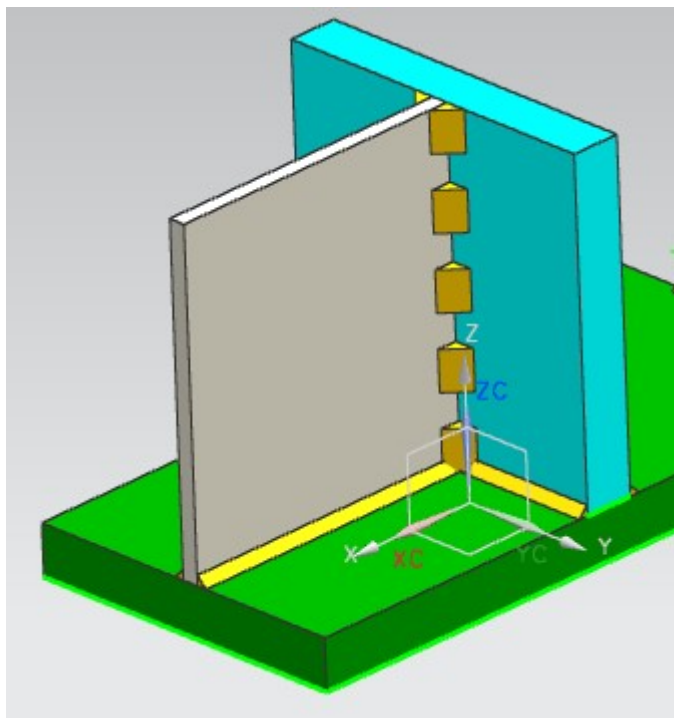
角焊

使用倒角：

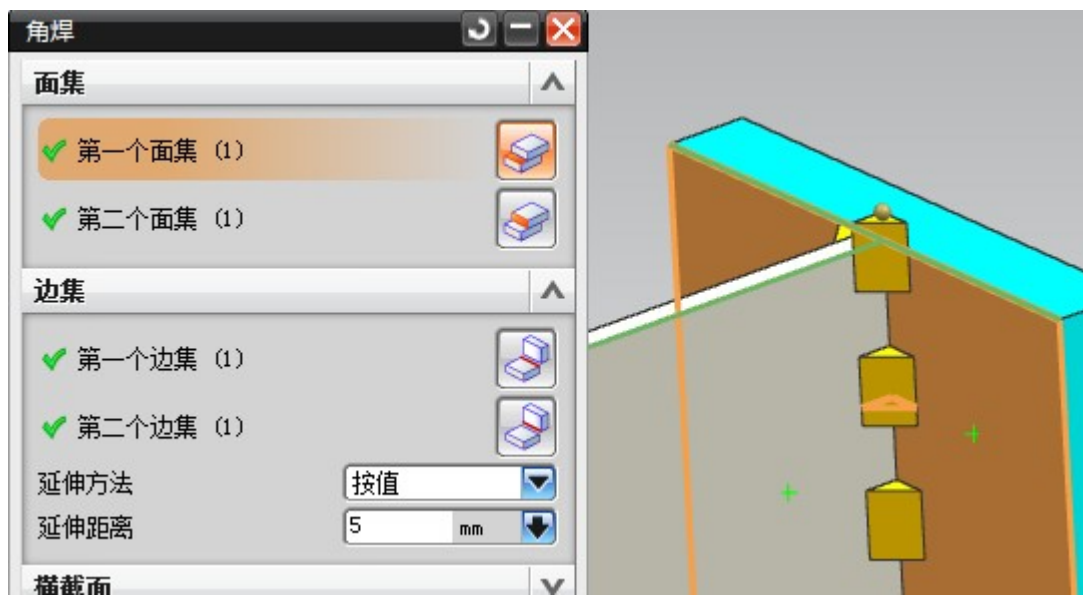
- 焊接两个形成 T 字形的板。
- 定义圆角弧焊缝的三维模型。
- 插入指定的角焊缝之间参数定义。
- 使用选择的目的的方法可以帮助选择的面。
- 指定焊接工艺，以及焊缝的形状和轮廓。
- 编辑焊接缝间实填补外形及长度。
- 创建，删除，编辑跳焊

角焊的参数设置：

选择两个 T 形的曲面



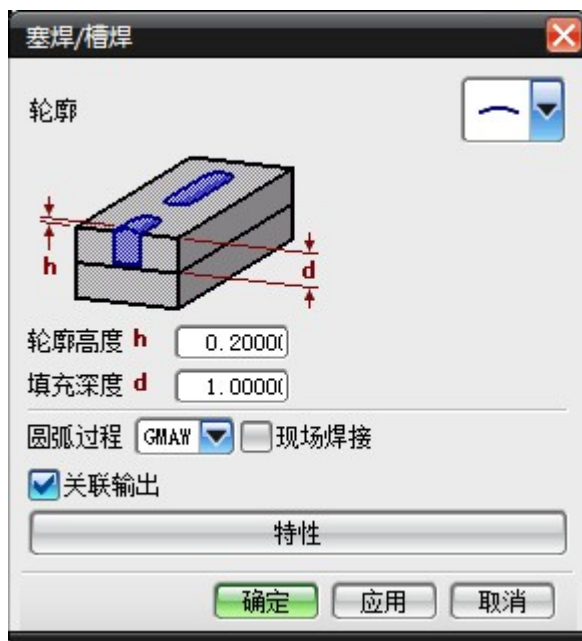
编辑截面及长度

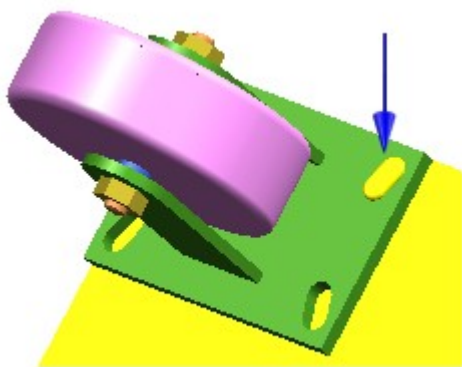
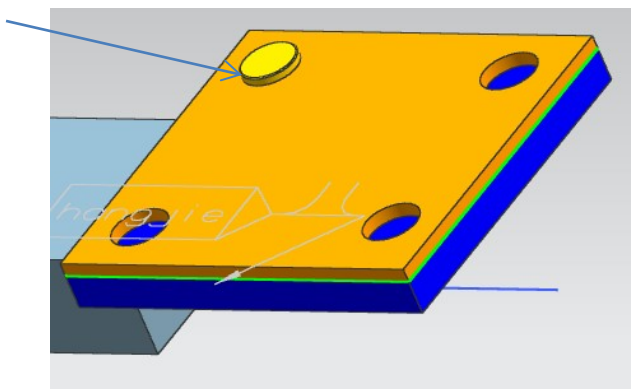


塞焊/槽焊

使用插头/插槽命令用于焊接两个重叠的板，其中一个板有通孔，用现有的孔或槽填满焊缝。你可以：

- 插头/槽焊缝通过孔的焊接来连接体。
- 孔可以部分或完全填满焊缝金属。
- 该孔是开放的通孔，可以部分或完全填满焊缝金属。



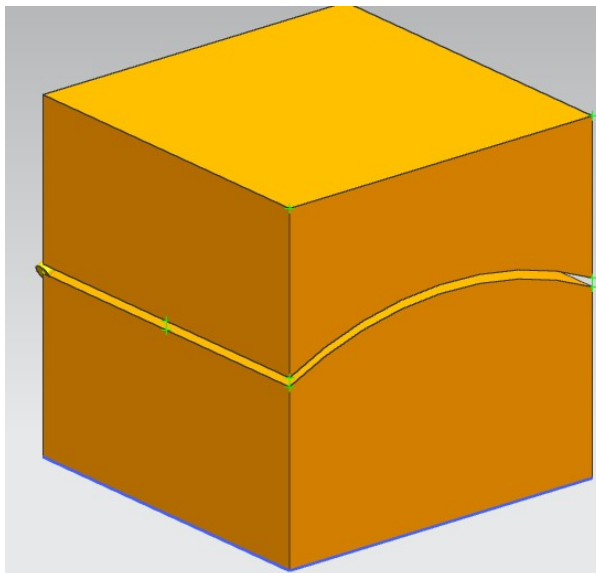


点焊

点焊一般用于金属板材。使用一个或多个焊接点创建，编辑和预览，用于以下类型的焊接：

a 电阻点焊 b 电弧点焊 c 焊接螺母 d 焊接螺柱

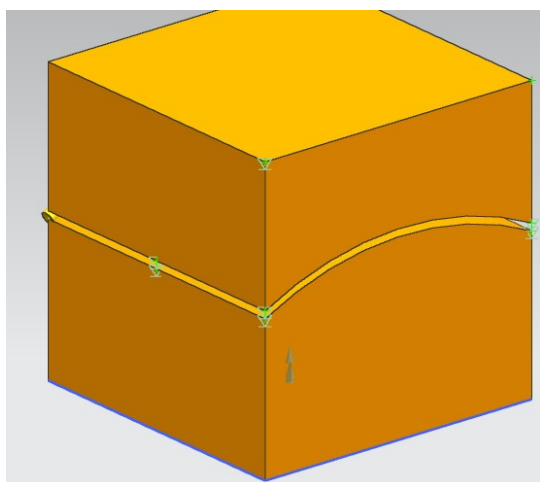
电阻点焊



电阻点焊通常用于钣金零件焊接。



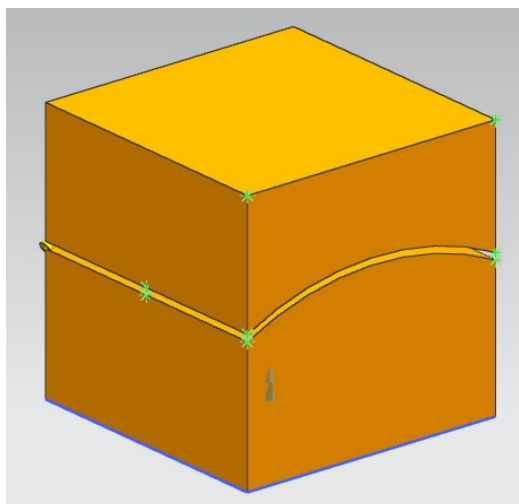
选择现有点，生产焊接点图示：



选择电阻焊点焊：

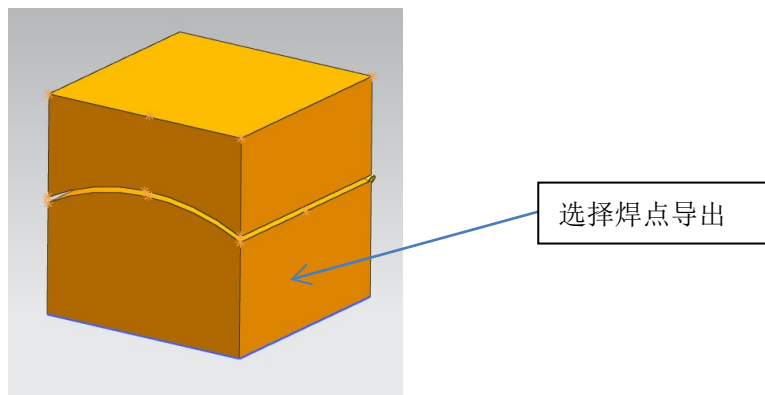


生成生产焊接点图示：



焊点的导出及导入:

a 导出焊点如下



以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。

如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/997201036144006060>