

文件夹”。将刚保存的 100X100X5.SLDFP 文件复制粘贴到“型材类型文件夹”中。

库位置的指定：找到“选项”-“系统选项”-“文件位置”-“焊件轮廓”添加“软控型材库”位置，选择“添加”。

2.2 自上而下焊件建模方法

用软控装配体模板新建一装配体，作为焊接部套的装配体文件。然后再装配体下 3 个面可以建立 3 个方向的布局草图。

在“装配体”工具栏上选择“插入零部件”-“新零件”-选择新零件保存位置(一般和装配体保存的位置相同)给新零件指派名称。然后选择装配体的基准面和模型面，并在此面上自动创建一草图，并且新零件的前视基准面和选择装配体的面自动添加“在位配合”。

提示：(1)对于选择装配体面来创建“在位配合”，原则选择装配体的面最好都是装配体前视基准面，这样保证零件的装配位置和装配体原点一一对应。(2)对于新建的零件自动创建的草图默认是新零件的前视基准面。对于设计人员来说这个

面不一定合适。当自动在新零件的前视基准面新建草图后，设计人员可以退出此草图，在需要的面上新建一张草图。

在编辑新零件下，选择合适的基准面把布局草图中需要的线“实体引用”到当前草图平面上，然后退出草图。选择“焊件”工具栏中的“结构件”，选择相应的“标准”-“类型”-“规格”。然后在属性树下方找到“找出轮廓”按钮，选择让草图线需要通过焊接轮廓的那个点即可。

对模型进行其他特征的建模，如拉伸切除等。依次对其他焊接单件进行建模，如图 3 所示。

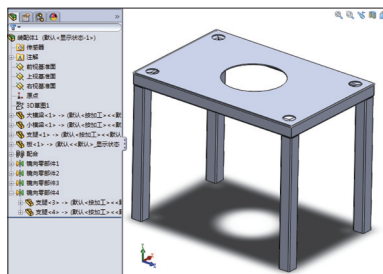


图3 对其他焊接单件进行建模

2.3 采用自上而下设计的优势

采用这种自上而下设计焊件的优势在于可以通过控制布局草图尺

寸来控制焊接单件尺寸，既实现了国内常用的出焊接单图的要求，又实现了自上而下的设计要求和设计数据检入 PDM 的流程要求及操作习惯。

结束语

上文介绍了成型机设备如何通过多实体方法和自上而下装配体方法来建立焊接结构。此外还有设计人员常用的自底向上的装配体方法。这几种方法没有对和错的区别，只有哪个方法时最适合设计规范和管理要求，要做到灵活应用。

通过上述方法，SolidWorks 的使用在软控也取得了巨大的成功，带来的高效和快捷使得软控技术人员很快完成了由二维设计平台向三维设计平台的转化，并有效地提升了工程师的工作效率和工作质量。软控在采用 SolidWorks 后成功开发了生产高性能轿车轮胎的一次成型机 LCZ-J1422A，产品交付客户后测试：235/45R17 轮胎，可实现单循环 51 秒，班产量 435 条，均匀性 RFV 径向力均值达到 6.37kg，各项指标达到国际先进水平，填补了国产一次法轮胎成型机的空白。(责编 良辰)

瑞士宝美亮相 CIMES2012

Machine Tool of BUMOTEC at CIMES2012

瑞士宝美

在 2012 年 6 月 12~16 日举行的第十一届中国国际机床工具展览会(CIMES)上，瑞士宝美将携新作亮相北京新中国国际展览中心。

瑞士宝美 S-191 车铣插磨复合加工中心是公司最新巅峰力作第三代产品，在前两代车、铣、插复合加工基础上增加了磨削功能，直径 0.8~80mm 的砂轮直接放入刀库，主轴功率 16kW，转速

36000~150000r/min，工件主轴功率 15kW，7 轴 5 联动；机床整体温控技



S-191FTL-R 铣车复合加工中心

术、在线加工检测、直接驱动技术使零件加工一致性误差 3μm 内，免检免维护意味着提高效率降低投入成本；棒料最大通孔 65mm，最长可加工 500mm，单件最大可加工直径 300mm，万能夹具配合快换技术，使任何创意迅速实现；磨削技术使超硬难加工材料加工变得简单，提高表面质量，如陶瓷、复合材料等新的应用领域。(责编 良辰)