


第7课


FeatureCAM Turning – 加工属性和配置


目标

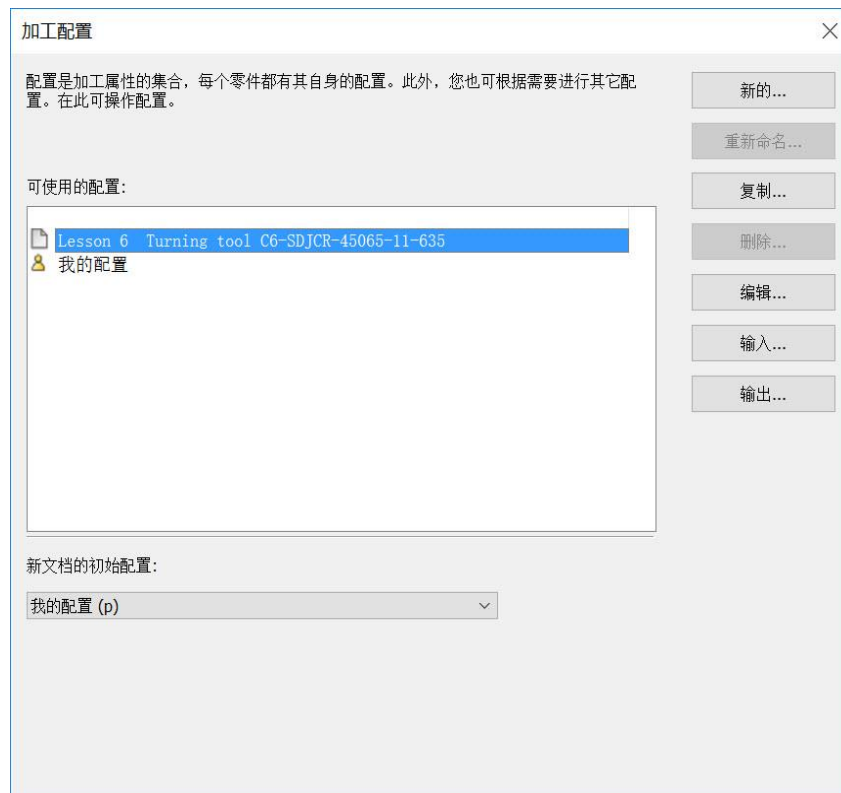
- 加工属性和配置概述。
- 车/镗加工属性。
- 自动刀具定向。
- 基本优先级。
- 自动排序选项。使用模板。

加工属性和配置概述

 加工配置是预先设定的默认功能，它们在文档中创建的所有特征中被选择和使用。刚才在新的文档中打开的加工配置使用的是默认设置。加工配置随后被分隔，并成为加工属性，成为新文档的永久部分。

 这些设置可在文档中更改。可以随时选择加工属性。更改任何属性将仅将分配给本文档，不会影响原始或默认的加工配置。

 下图显示了主要的加工配置菜单。可以为不同机床、材料类型或对零件特殊条件进行新配置。





下图显示了一个打开的车削文档的加工属性。设置从原始加工配置文件中获取。

加工属性

- 铣削
- 车削
 - 钻孔
 - 啄孔
 - 车/镗
 - 螺纹加工
 - 槽加工
 - 切断
 - 棒料进给
 - 冷却
 - 后处理变量
 - 辅助
 - 操作
 - 线切割

粗加工切削深度: 5 毫米

恒定 DOC: 5.000 毫米

X精加工余量: 0.1 毫米

Z精加工余量: 0.1 毫米

粗加工进刀角度: 0

精加工进刀角度: 0

粗加工退刀角度: 45

精加工退刀角度: 45

退刀长度: 0.5 毫米

使用间隙为完成后退刀长度

完成后退刀长度: 0.5 毫米

X半精加工余量: 0.05 毫米

Z半精加工余量: 0.05 毫米

粗加工进刀和退刀移动: 进给 快进

倒扣: 调整到刀具几何形体

粗加工路径

半精加工路径

精加工路径

刀具补偿

刀头半径补偿

粗加工

半精加工

精加工

粗加工切入角: 0

精加工切入角: 30

粗加工切出角: 90

精加工切出角: 90

切入切出距离: 3 毫米

最小内角半径: 0.000 毫米

使用固定循环

重用固定循环路径

自动修圆

固定循环间隙: X 3 毫米 Z 3 毫米

重设 (R)

确定 取消 帮助

加工属性

- 铣削
- 车削
 - 钻孔
 - 啄孔
 - 车/镗
 - 螺纹加工
 - 槽加工
 - 切断
 - 棒料进给
 - 冷却
 - 后处理变量
 - 辅助
 - 操作
 - 线切割

转速: 100 %

进给: 100 %

下切间隙: 3 毫米

第二偏移注册增量: 20

Swiss安全余量: 10.000 毫米

刀具程序点: 刀尖边缘 刀尖中心

车铣复合编程点: 刀具边缘 刀具中心

自开始点或曲线的进给

曲线上快进

曲线上进给: MPPM

转塔方向: 自动

主轴方向: 顺时针

RPM 范围: 自动

再加工

恒定表面速度

使用每转毫米

小移动减小进给

分界值: 2 revs

进给率: 30 %

自实体毛胚轮廓线计算分度半径


自动刀具定向


重设 (R)

确定 取消 帮助

- 选择帮助图标  帮助，显示 **辅助** 选项卡信息。设置 **自动刀具定向**，自动定向 **主轴** 和 **副主轴** 特征加工刀具。


基本优先级


 特征按基本优先级排序，以确定其制造顺序。对于具有相同基本优先级值的特征，系统使用自动排序设置。

 为确保某个单独特征能在任何其他特征之前切削，可设置其基本优先级属性。所有特征的默认基本优先级为 **10**。要确保特征先制造，可将其优先级设置为较低的值。要使特征在最后加工，可将其优先级设置为更高的值。例如，如果将镗孔的基本优先级设置为 **8**，则其粗加工零件是执行的第一个操作，其精加工路径为第二个操作，其余的操作根据自动排序或手动排序设置排序。

自动排序选项


 **使用规则：**

 **最少换刀：** - 此选项将使用相同刀具的操作分组在一起，通过消除或减少不必要的换刀来节省时间。如果要在NC代码中生成孔宏，则必须选择此选项。所有其他设置均为铣削设置。

 **最后进行精加工：** - 此选项将精加工车削操作移动到设置末端。如果要在精加工车削操作之前执行所有粗加工车削操作，请选择此选项。



使用模板

 此属性仅适用于车削设置。如果选择 **使用模板**，则操作顺序由特征顺序对话框中列出的操作大纲决定。点击 **编辑模板**，打开特征顺序对话框。

