

第 5 课

多夹具

目标

- 打开文档 - Lesson 3 Vertical Plate.fm
- 将设置 1 的位置更改为左下角。
- 使用基本优先级重新排序操作。
- 重新排序加工，较高操作优先。
- 首先加工 4 个较大的镗孔，以将其拧到底板上。
- 插入一个操作，向零件添加上限头。
- 改变加工行距：类型。
- 保存文件并退出。



- 创建一个新的**多夹具文档**。
- 从零件列表浏览到 **Lesson - 3 Vertical Plate.fm**
- 选择**增加**并定位 **part 1 X repeat** 和 **1 Y Repeat**
- 选择 **单个毛坯**。仿真零件并输出代码到已知位置。

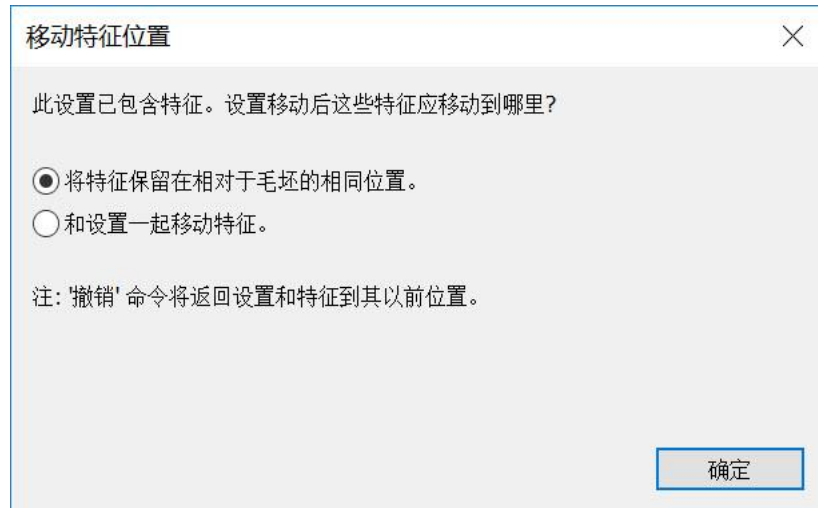
打开文档 - Lesson 3 Vertical Plate.fm

- **打开** 文件 - **Lesson 3 Vertical Plate.fm**。



从**老师指定位置打开**。可看到**设置 1** 位于零件的中心。我们会改变这个位置。

- 双击 **PartView** 中的**设置 1**，选择 **编辑**，然后 **对齐毛坯面**。
- 选择 **LL= 左下**。输入 X = **5.0**, Y = **5.0**, Z = **-1.0**
- **选择** 以下选项。



 **FeatureCAM** 将所有的加工保持在相对于 **Stock1** 的相同位置，仅移动 **设置 1** 的位置。

使用基本优先级重新排序操作

- **基本优先级** - 特征按其**基本优先级**排序，以确定其制造顺序。例如，在 **辅助** 中，设置 **基本优先级** = 1，首先切削。其他值为 1.1, 1.2, 1.3 或 1, 2, 3 等。

 需要设置 **4 个大的镗孔** 孔为 **基本优先级= 1**，将首先加工它们。然后可将零件拧到底板上。

- 在 **PartView** 中的特征上悬停，查找操作。找到后，双击该特征，它将附加到一个阵列。在 **钻孔** 域，设定优先级= **1**
- 在 **PartView** 中将该操作拖到树结构的顶部。运行 **3D 仿真**，查看更改。


 现在需要在 NC 代码中添加一个等待代码和操作符语句，让操作者将盖帽固定到基板。

- 创建一新的特征 (**Ctrl + R**)，选择 **刀具路径**。选择 **NC 代码文本**，键入以下参数 **M00 M5 M9** (将盖帽插入部分并拧入板中)

 **保存文件** 并**退出**。

创建一个新的多夹具文档

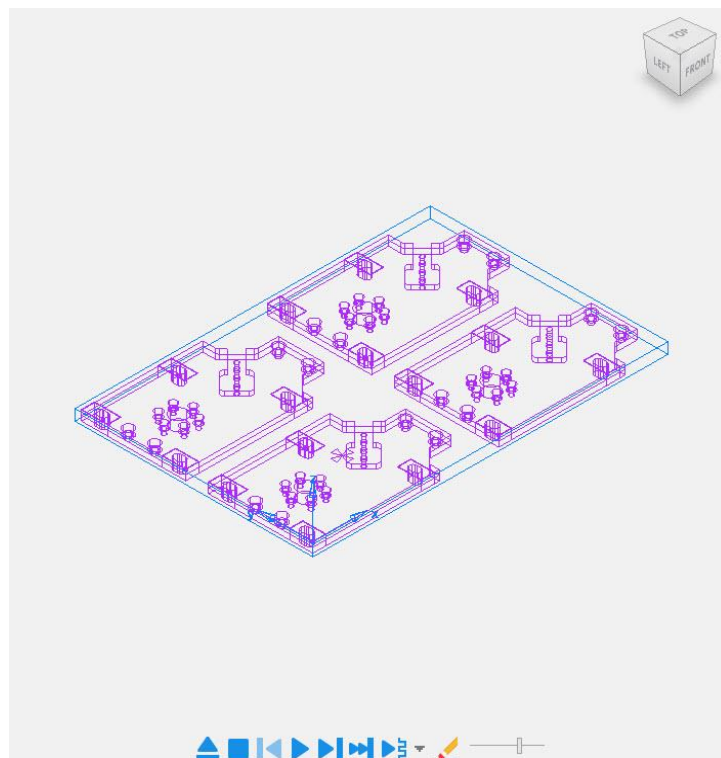


- 选择 **多夹具** 图标  选择 **创建新的文档**。

- 选择 **零件列表** 并 **浏览** 到教师首选位置。选择 **Lesson 3 – Vertical Plate**，然后选择 **增加** 并输入以下内容。



- 选择 **下一步**，然后选择 **单个毛坯**。选择 **完成**。





- 输出代码到已知位置。
- 保存文件。

摘要

- 打开文件并更改设置 1 的位置。重排刀具路径。
- 设置基本优先级。添加操作符。
- 创建一多夹具文档。
- 更改重复次数。
- 单个毛坯。
- 输出代码到已知位置。
- 保存文件。