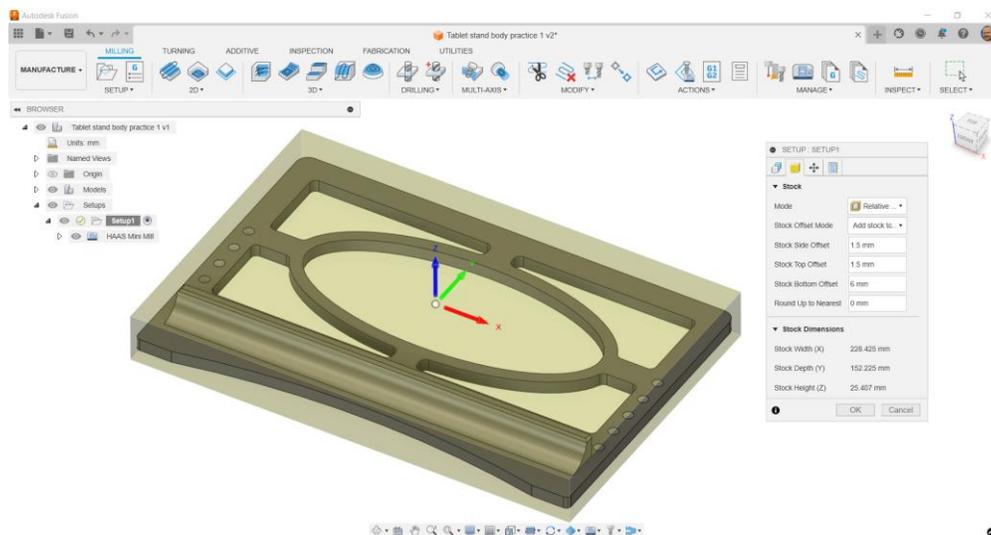


**練習課題****フライス加工の CAM セットアップを作成する**

初期ストックを作成し、Fusion で新しいプロジェクトのワーク座標系を定義します。

**学習の目的:**

- CNC フライス加工のデータセットを準備します。
- パーツの WCS を定義します。
- CNC フライスで使用するパーツの方向を設定します。
- パーツのストック ジオメトリを定義します。



完成図

1. この実習を開始するには、付属のファイル **Tablet stand body practice 1.f3d** を開きます。[製造] 作業スペースを選択し、単位がミリメートル単位で、Z 軸がアップになっていることを確認します。パーツの方向を工具アイソメに変更して、演習で表示されている方向に合わせます。

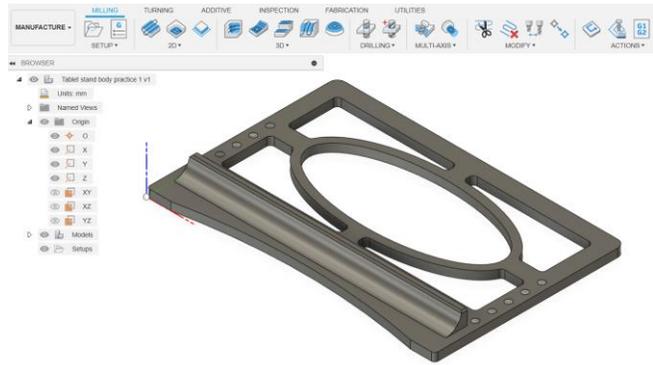


図 1. [製造]作業スペースでデータセットを開きます。

2. パーツの新規セットアップを作成します。

**注:** ここで説明するセットアップ設定に従うか、特定のマシンおよび使用可能なストック/工具に合わせて設定を修正します。

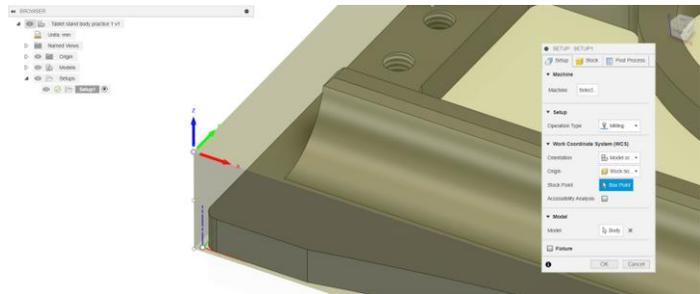


図 2. セットアップを新規作成する

3. Fusion ライブラリからマシンを選択します。このパーツには 3 軸 CNC ミルが必要です。この演習では、HAAS Mini Mill を選択します。

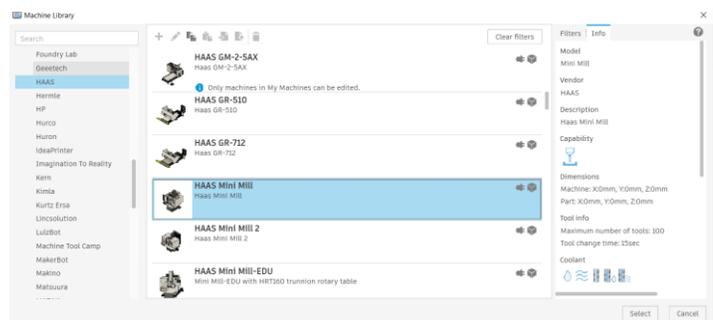


図 3. マシンを選択します

4. [セットアップ]タブで、X、Y、Z 軸の適切な方向を設定します。タブレットスタンドのフレームの X 軸の最も長い側を選択します。Z 軸はスタンドの上面に対して垂直である必要があります(タブレットシェルフは Z 軸に対してまっすぐ「上」を向いている必要があります)。

タブレットシェルフは、パーツの左側にバイアスかけるようにします。テーブルシェルフが画面の右側で傾いている場合は、X 軸方向を反転させるだけです。

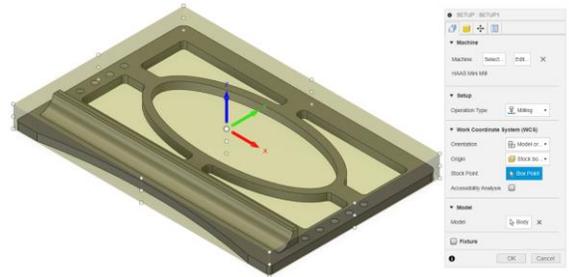


図 4. WCS の方向と位置

5. WCS の原点をストックボックス点に設定し、ストックの上面の中央にある点を選択します。

**注:** 半透明な黄色いブロックの上部中心にあるノードをストック点としてクリックし、WCS の位置を指定します。

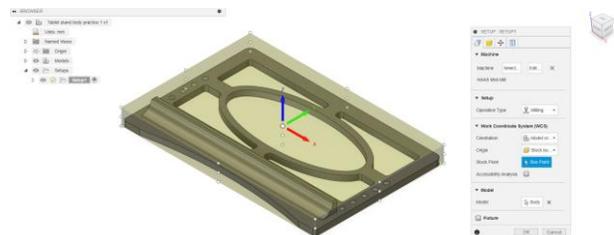


図 5. 原点にストックボックス点を選択します。

6. [ストック]タブで、使用するストックサイズを設定します。CNCマシンでこのパーツを作成する場合に、ストックに関するオプションが制限されている場合は、これらのパラメータの変更が必要になる場合があります。

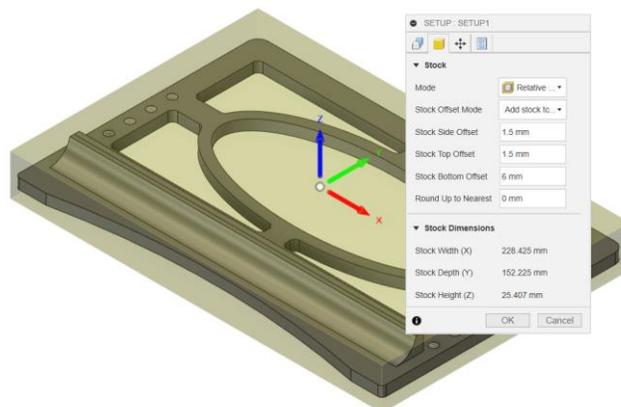


図 6. タブレットスタンドのストック寸法

モードを相対サイズ ボックスに設定し、パーツの上面と側面に 1.5 mm の追加材料を使用できるようにオフセットを設定します。底部に 6 mm を追加して、マシン バイスに保持する材料を追加します。これにより、228.425 mm X 152.225 mm X 25.407 mm のストック ブランク サイズが得られます。

**注:** ストックの寸法は、標準のルーラーの寸法に従います。

7. プログラム名/番号とプログラム  
コメントを選択して追加します。

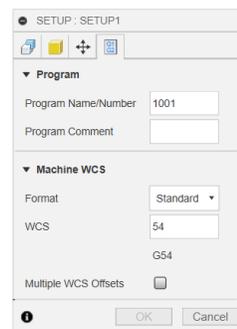


図 7. ポスト処理オプション