

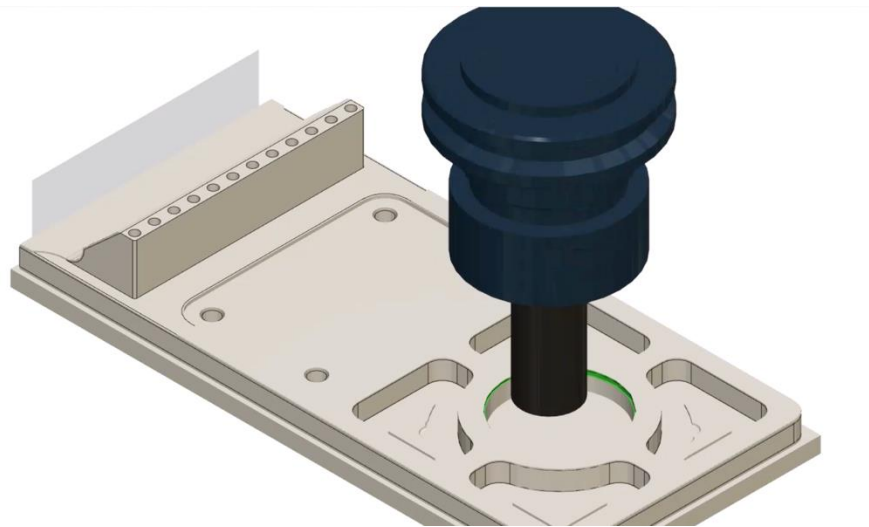
ステップバイステップ ガイド

ボア ツールパスでカスタム穴サイズを作成する

穴あけツールパスと穴あけビットの使用により、使用中の任意の穴あけビットのサイズに完全一致する穴を生成できますが、カスタムサイズや大きな穴の場合は、ボア ツールパスが最適です。ボア ツールパスを使用してカスタム穴サイズを作成します。通常、直線またはテーパーされた側面を持つ穴へのらせん加工に使用されます。

学習の目的:

- ボア ツールパスを使用して、カスタム穴サイズを作成します。
- 円筒度のボア工程の利点を確認します。



完成図

1. Phone Stand Base M4.f3d ファイルに進みます。
ツールバーの 2D ドロップダウンメニューから[ボア]を選択します。

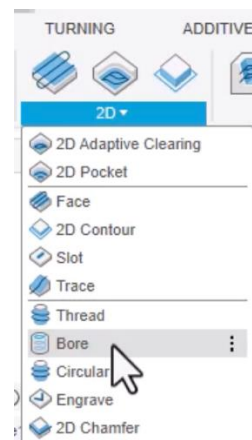


図 1. 2D ドロップダウン メニューから[ボア]を選択します。

2. [ボア]ダイアログで[選択]をクリックして、工具を選択します。

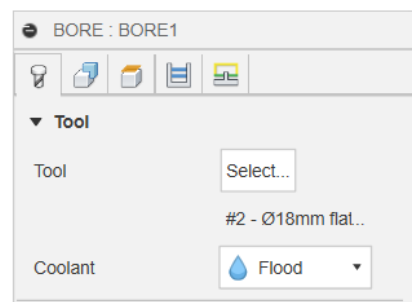


図 2. [選択]をクリックして工具を選択します。

3. 携帯電話スタンドのローカル ライブラリで、18 mm のフラット エンドミルを選択します。加工データには、アルミニウム-仕上げ加工を選択します。

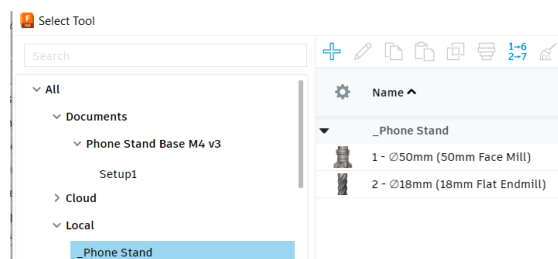


図 3. 18 mm フラット エンドミルを選択します。

4. [ジオメトリ]タブをクリックし、成形品上の大きな円を選択します。

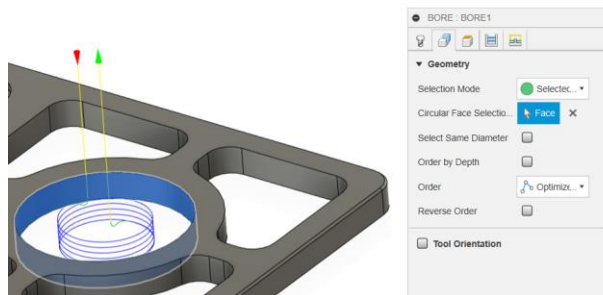


図 4. 電話機のスタンドの大きな円形部分が選択されます。

5. [高さ]タブで、穴の底部まで加工していることを確認します。

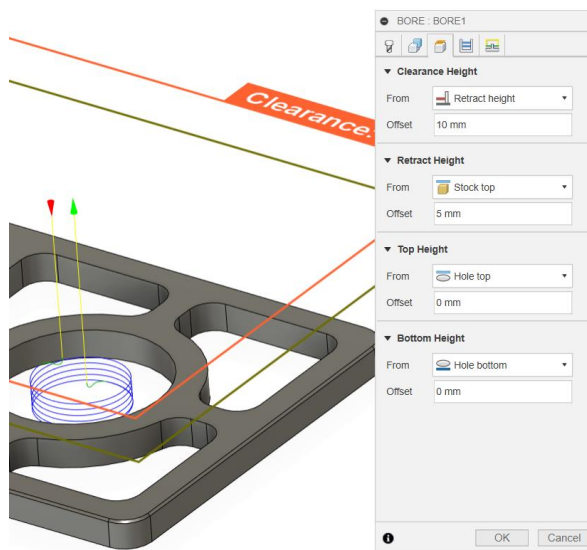


図 5. 穴の底部が選択された[高さ]タブ

6. エンドミルの刃長がボアの深さより長いことを確認します。長くない場合、工具のシャンクの深さが適切に減少している必要があります。このプロセスは、センター切削エンドミルに対して最適に機能し、穴の粗取りと仕上げ加工に同時に使用できることを理解することが重要です。

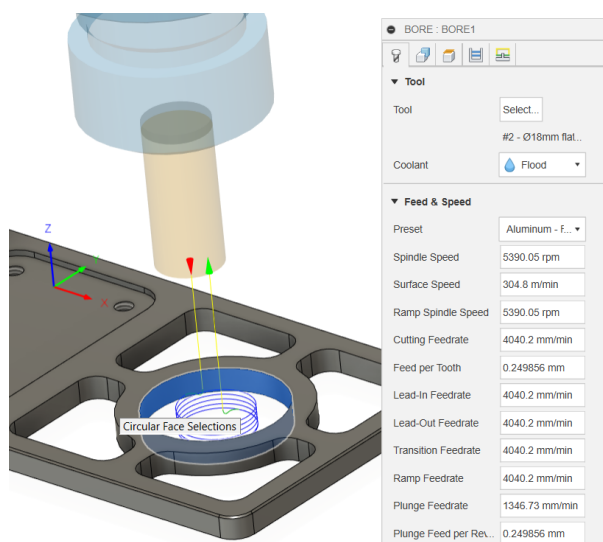


図 6. 刃長をチェックしています。

7. [仕上げ代]チェックボックスをオンにして、最初に粗取り操作を実行し、次にチェックボックスをオフにして別の粗取り操作を実行すると、より良い仕上げ面が得られます。または、[マルチパス]チェックボックスをオンにして、[切削ピッチの回数]と[切削ピッチの量]を指定することもできます。切込み角度を調整することもできますが、2度の既定値で問題なく動作する傾向があります。

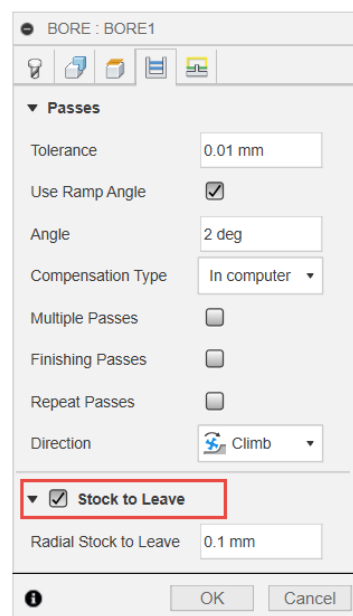


図 7. 仕上げ代が選択されています。

8. [高さ]タブで、[ボトム高さ]のオフセットを -6.35 mm になるように調整します。プロセスが完了したら、[OK]をクリックして、シミュレーション ツールを使用して結果を確認します。ファイルを保存します。

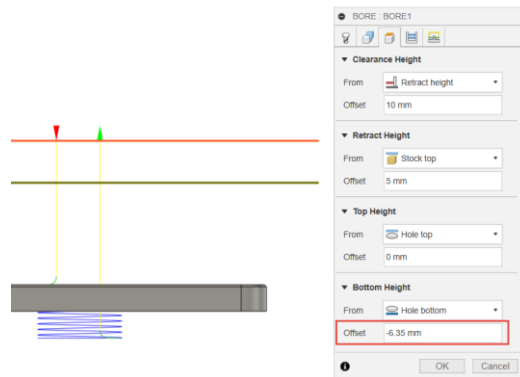


図 8. ボア設定を確認したら、[OK]をクリックします。