

昆山新睿磊教育POWERMILL数控编程培训课程

产品名称	昆山新睿磊教育POWERMILL数控编程培训课程
公司名称	昆山新睿磊模具技术服务有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市前进西路虹桥大厦906
联系电话	18913213349

产品详情

昆山新睿磊模具数控培训中心

第一章、理论基础

1)机床介绍

- (a)各类机床汇总；
- (b)普通机、高速机优缺点及适用范围；
- (c)模具行业中的机床特点及使用经验；
- (d)点对点.圆弧.三轴联动的区别及精度和影响；
- (e)机台行程的大小对编程的影响；
- (f)机床的日常保养与维护与基本故障排除；
- (g)油、水、气冷却系统的区别；
- (h)机床精度测试方法与加工精度的保证；
- (I)G、M、T、H等代码的介绍；

2)材料介绍

- (a)胶板、电木、铝、铜、铁、钢、石墨各自的特点及区别；
- (b)不同材质切削工艺和加工经验；
- (c)塑胶模具行业电极与钢材的加工重点介绍；
- (d)淬火加硬加工工艺与注意事项；
- (e)机床、刀具、加工工艺对材料的影响；

3)刀具介绍

- (a)刀具分类与特点；
- (b)各种刀具的加工参数；
- (c)刀长对加工的影响及强度的计算方法；
- (d)各种刀具在加工中的使用范围及精度保证；
- (e)深槽、薄壁、孔加工的刀具选用及注意事项；
- (f)手磨刀、刻字、倒角、钻头、牙刀等各类刀具的介绍；
- (g)怎样选用合理的刀具进行加工；

4)夹具介绍

- (a)各类夹具的介绍（马仔、锁板、披司、吸盘、多面加工夹具、EROWA）；
- (b)夹具对于加工的重要性；
- (c)异形工件的装夹方式与夹具设计；
- (d)其它工艺夹具介绍；
- (e)怎样合理选择夹具进行加工；

5)塑胶模具结构、加工工艺、加工流程介绍

- (a)塑胶模具的认识及零部件的分类；

(b) 塑胶模具的加工重点（碰插穿、枕位、分型、装配位、模口）；

(c) 其它加工工艺介绍（铣、车床、火花机、慢走丝、磨床等）；

(d) 不同的塑胶模具类型及精度要求；

(e) 塑胶模具的工厂加工流程；

6) 加工前的准备工作

1. 毛坯，精料与非标准材料的加工之前的注意事项；

2. 基准与取数方法；

3. 坐标的定义方法；

4. 加工坐标与建模坐标的区别；

5. 安全高度的设定与非切削移动的注意事项；

6. 塑胶产品表面处理工艺与的其它加工工艺对于编程的影响；

7. 多种加工工艺配合时的注意问题；

7) powerMill界面基本介绍

(1) 熟悉界面；

(2) PowerMILL的图形输入和存档；

(3) 鼠标和键盘操作；

(4) 视图查看和模型分析；

第二章、powerMill全部命令系统讲解

1. PM刀路编写的操作流程

基本操作步骤

(1). 输入模型；

(2). 通过零件定义毛坯；

(3). 选取将使用的切削刀具；

- (4). 定义设置选项 (快进高度 – 开始点和结束点) ;
- (5). 产生粗加工策略 ;
- (6). 产生精加工策略 ;
- (7). 模拟并仿真产生的刀具路径 ;
- (8). 产生NC程序 并输出为后处理NC数据文件 ;
- (9). 保存PowerMILL 项目到某个外部目录 ;

2. PM加工策略的讲解

(1) 三维区域清除

三维区域清除策略表格 ;

偏置区域清除策略 ;

偏置区域清除策略区域过滤 ;

偏置区域清除策略高速加工选项 ;

偏置区域清除策略高级选项 ;

赛车线加工 ;

平行区域清除策略 ;

加工仿真、动态模拟控制 ;

三维区域清除残留加工 ;

残留模型的产生及应用 ;

(2) 精加工策略

精加工表格介绍 ;

平坦面精加工 ;

平行精加工策略 ;

等高精加工策略 ;

三维偏置精加工策略 ;

最佳等高精加工策略 ;

参考线精加工策略；

镶嵌参考线精加工策略；

放射精加工策略；

SWARF精加工策略；

笔式清角精加工策略；

沿着清角精加工策略；

缝合清角精加工策略；

自动清角精加工策略；

3. PM加工参数设置

(1) 切入、切出和连接控制；

(2) 初次切入、最后切出和延伸；

(3) 重叠距离和修圆快速移动；

第三章、边界(参考线)产生及、边界(参考线)编辑修改灵活运用

1.边界的定义与编辑

(1) 定义用户自定义边界；

(2) 定义已选曲面边界；

(3) 定义浅滩边界；

(4) 定义残留边界；

(5) 定义接触点边界；

(6) 边界点的编辑；

(7) 边界的偏置；

2.参考线的定义和编辑

(1)参考线的定义；

(2)参考线点编辑；

(3)参考线的偏置；

3.各种边界及参考线的功能介绍及其在加工中的灵活运用；