

铸铁平台1米2米3米4米钳工装配平台

产品名称	铸铁平台1米2米3米4米钳工装配平台
公司名称	沧州鸿祥机械铸造量仪有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	中国.河北省.沧州市.泊头市王家八里庄 http://www.zhxlj.com
联系电话	86-03178383389 18603177396

产品详情

铸铁平台

加工中心容易撞刀和过切的情况汇总

1. 安全平面使用上一平面。这种情况只在特定的情况下发生，即你的数控机床走G0的方式不按照你程式里面的方式去走，而是先按照45度角度移动，然后在走0度或者90度，如果你的机床不支持使用上一平面，使用上一平面必定撞刀。而且撞了刀你还不知道怎么回事。所以，在你没摸清机床“脾气”的时候，最好老实点抬到安全平面，因为安全平面嘛，那才是真正的安全！！
2. 参考刀具。使用参考刀具刀路一般比较整洁，会使用的，这一功能非常好用，不会使用的，也将是撞刀事件藏身的地方。比如由于cavity层切刀具留下来的台阶，比如因为没有增加切削层而在“火山”顶上留下的大量的残料，比如在类似V形的凹槽上一把刀具没有切到实际能切到的深度等等，这些本可以由上一把刀具加工到位的地方却由于种种原因残留了余量，第二把刀具参考的时候是不把它们考虑在内的，不考虑它们当然就要为考虑不全付出代价，就是撞。。撞。。。
- 3.cavity开粗时使用跟随周边。使用跟随周边刀路比较整洁，抬刀少，一般加工电极使用这种方法很好。如果你使用时不使用岛清理和壁清理（使用nx2.0.2.2以前版本，壁清理（wall cleanup）选项下没有automatic选项，以后的版本都有，一般选automatic），很可能会在壁上留下一大块大块的残料，极易导致撞刀
4. cavity开粗时part内有封闭型腔使用跟随周边容易导致微量过切。因为使用跟随周边的方法加工时是顺逆铣交替进行，当加工封闭型腔时最外围的一刀往往时逆铣，我们知道，逆铣时震动很大，刀具会有微量晃动，如果你加工电极开粗留0.1mm，很可能就过了，最好使用跟随零件加工封闭腔体，这是我真诚地建议。
5. 面铣操作使用的几何体有破面或者情况特殊的面相交时，经常会出现刀路切入几何体内部的情况，这种情况非常可怕，经常是同归与尽（刀具和工件），修改的方法通常是慢慢调整公差
6. 使用fixed-contour操作，尤其是使用area milling时，如果有破面或者情况特殊的面相交，偶尔会出现“

漏刀“的情况，即刀具扎入几何体内，有时候是垂直，有时候是螺旋，也很可怕，好在这种情况下不是很多，往往出现在ug某些不稳定版本

7.使用surface驱动不选加工几何体，使用牛鼻刀经常会在第一刀或者最后一刀过切，修改方法为稍微调整驱动面的起始大小

8.进退刀撞刀或过切。这种情况很常见啊，最多的是fixde_contour的进退刀，比如你定义的是圆弧进退刀，但在退刀时遇到几何体，那么系统会自动避让，会形成一个扭曲的轨迹，如果定义了退刀速度，也许是安全地，如果以G0退刀，可能就会过切一点点

9.辅助体使用不恰当导致过切。如果你的辅助体大小不能完全包围你的刀轨线，那么请检查是不是有过切的情况，比如使用边界驱动，边界方式为on，如果你的辅助体恰好是斜面的一部分，则在边界处很可能过切

10.PLANAR_MILL方式使用牛鼻刀铣削，如果铣削深度小于刀具倒角半径，在开始处容易过切。

解决办法，铣削深度大于刀具倒角半径，或者计算道路时不要使用牛鼻刀。