

MM05



数控多轴制造

国际象棋饰品

黄乙杰、何怡佳、赵金焯、张璐



内容：

- 1 - 小组成员与分工
- 2 - 产品设计思路草图
- 3 - 产品设计草图审核与程序生成
- 4 - 产品加工过程与结果
- 5 - 课程感受

PART.01

1-小组成员和分工

宣传-黄乙杰

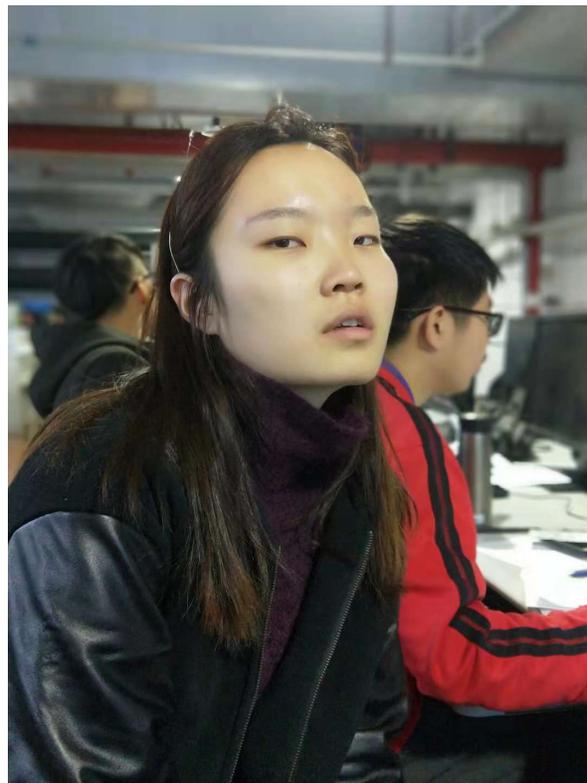
设计-何怡佳

-赵金桦

协调-张璐

Work hard

Play hard~





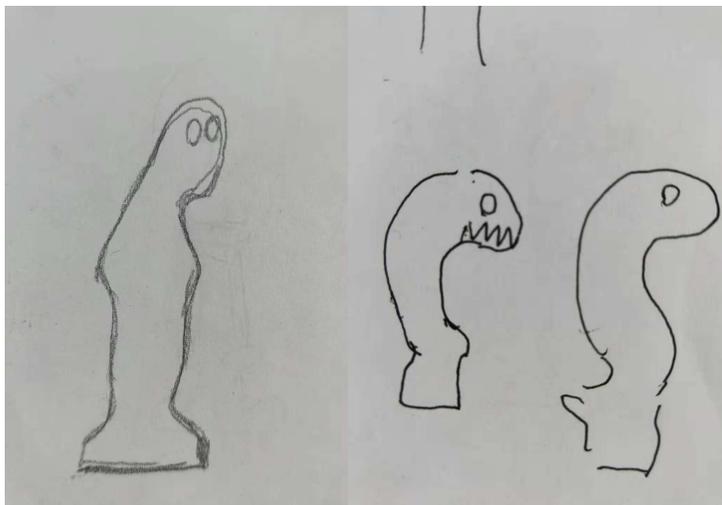
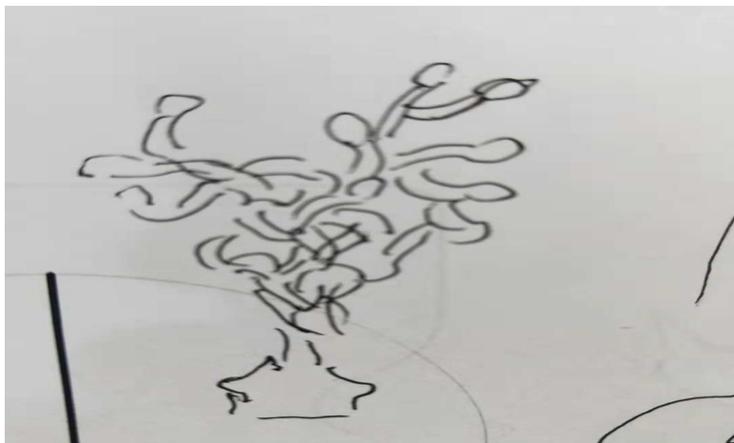
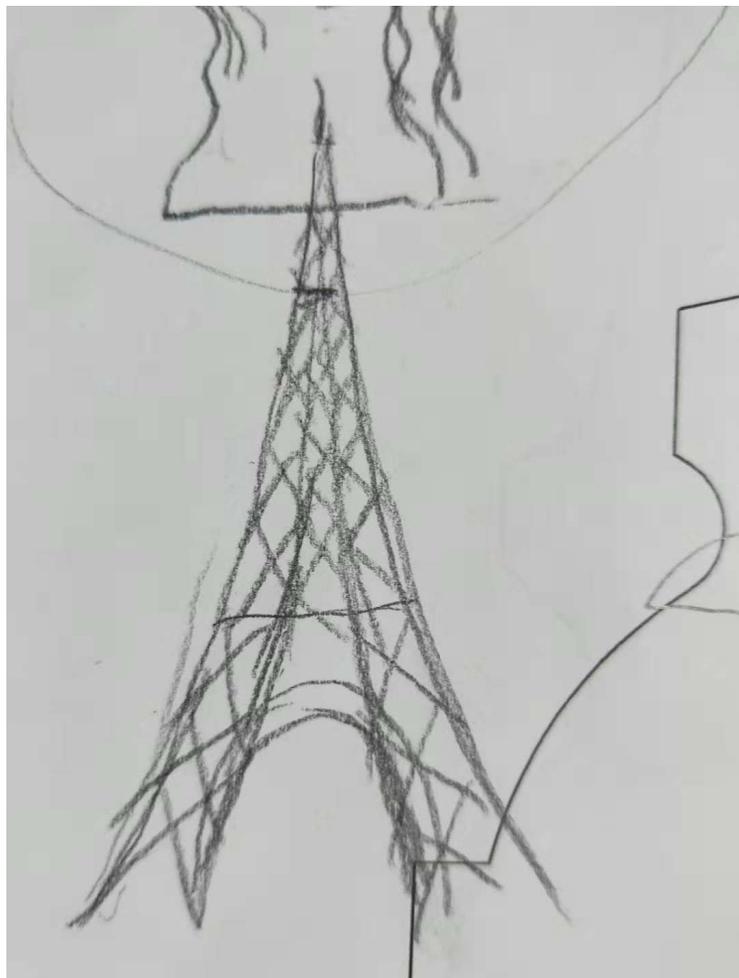
PART.02

产品设计思路和草图



前期设计思想大风暴

要设计什么样子的国际象棋饰品呢？





PART.03

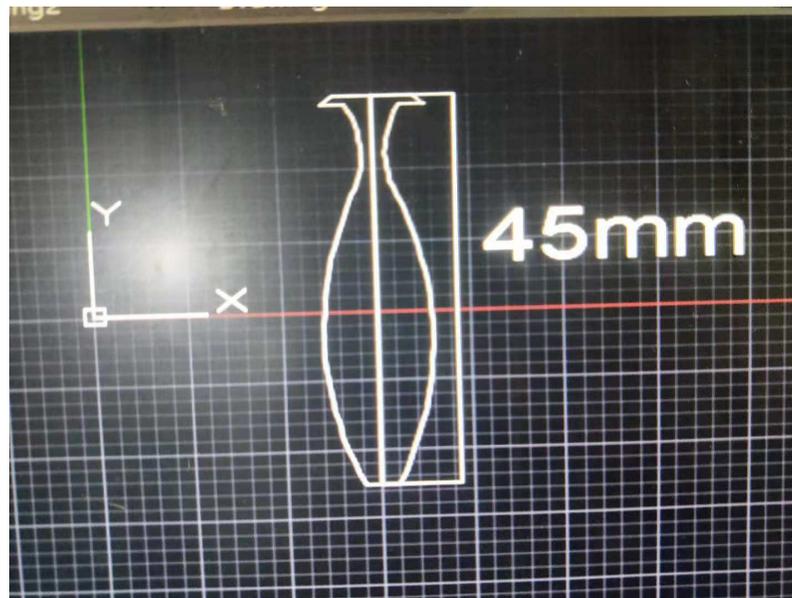
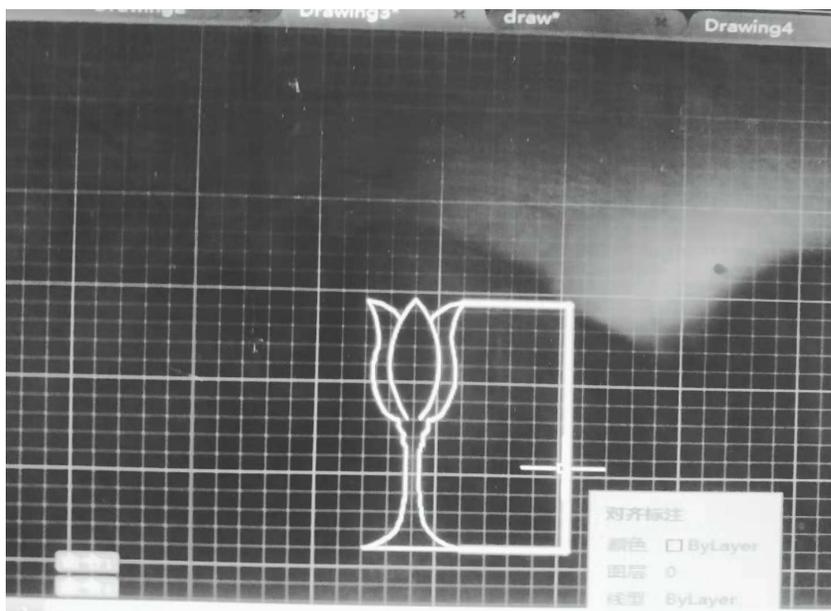
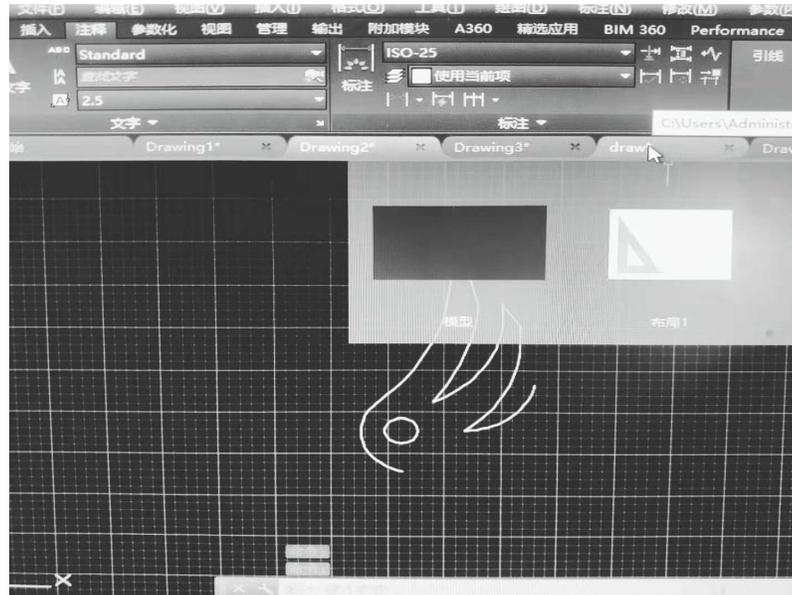
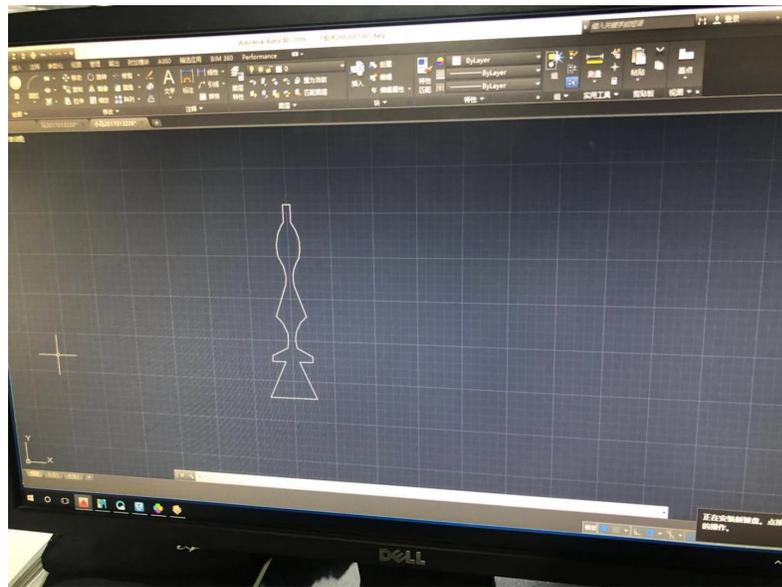
3 - 产品设计草图审核与程序生成



产品设计草图审核

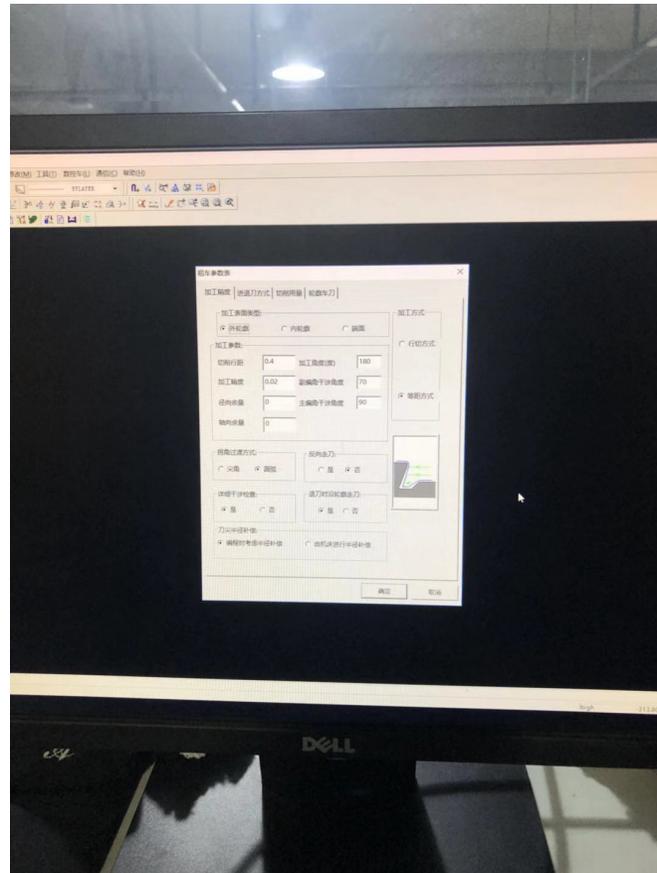
- 这是我们的设计方案

一共四个版本



这是我们最终的方案

- 草图拟定好就可以开始程序生成了！



数控编程学习过程

学习—摸索—实践





一 从懵懂得到认识

第二节课上老师指导并讲述了关于数控编程及走刀流程的步骤及知识

上课感受：尽管刚开始接触的时候会有一些迷茫和不知所措，在老师一遍一遍不断反复地耐心讲解下，我们终于明白其原理并可以开始自己亲手尝试制造。



运用与实践



在实践的过程中，我们仍然遇到很多问题，反复尝试了以后又询问老师，终于把第一版的棋子设计好了！

但是由于未知力量，在生产和制作环节中我们的作品制作失败，紧接着开始做第二版的编程制作

修改、调整、寻求帮助、修改.....



功夫不负有心人，我们的第二版终于出炉了

TISIS - MA3226.TIP *

帮助

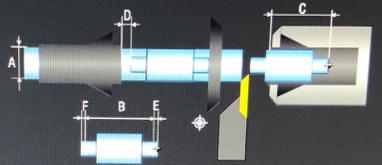
另存为 传输 取消操作 重做 打印 比较

通则 部件 切削 Dwell 机床元件

部件变量

G800 A B C D E F H I J K

棒料直径:	[mm]	A	10 ?
零件长度:	[mm]	B	44.5 ?
获取零件长度:	[mm]	C	26 ?
零件进给过量:	[mm]	D	20 ?
操作中表面的过厚度:	[mm]	E	0.1 ?
辅助操作中表面的过厚度:	[mm]	F	0.1 ?
零件夹头长度 (不带导套):	[mm]	H	? ?
内径:	[mm]	I	? ?
每夹零件数:		J	? ?
自动送料部分的数目:		K	? ?



监视



PART.04

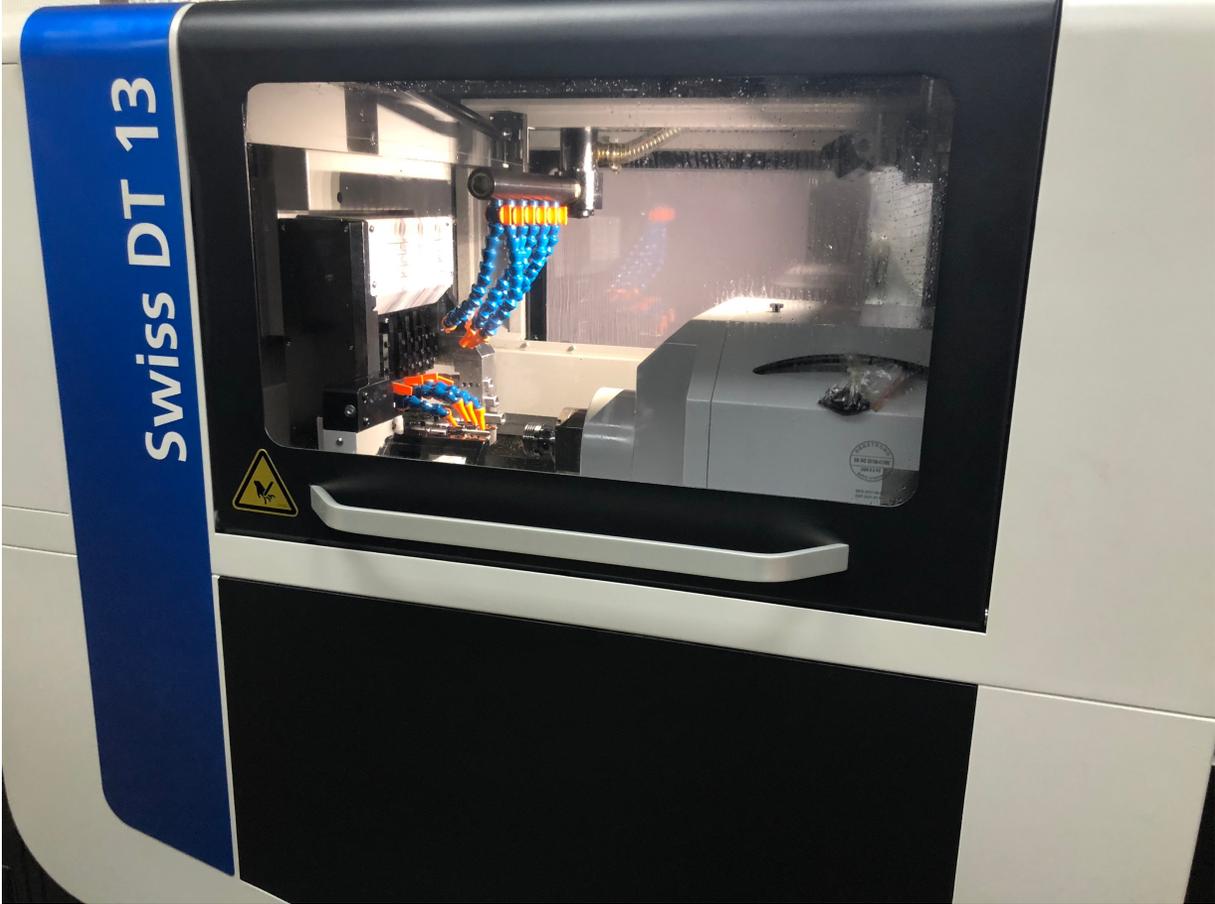
产品加工过程与结果

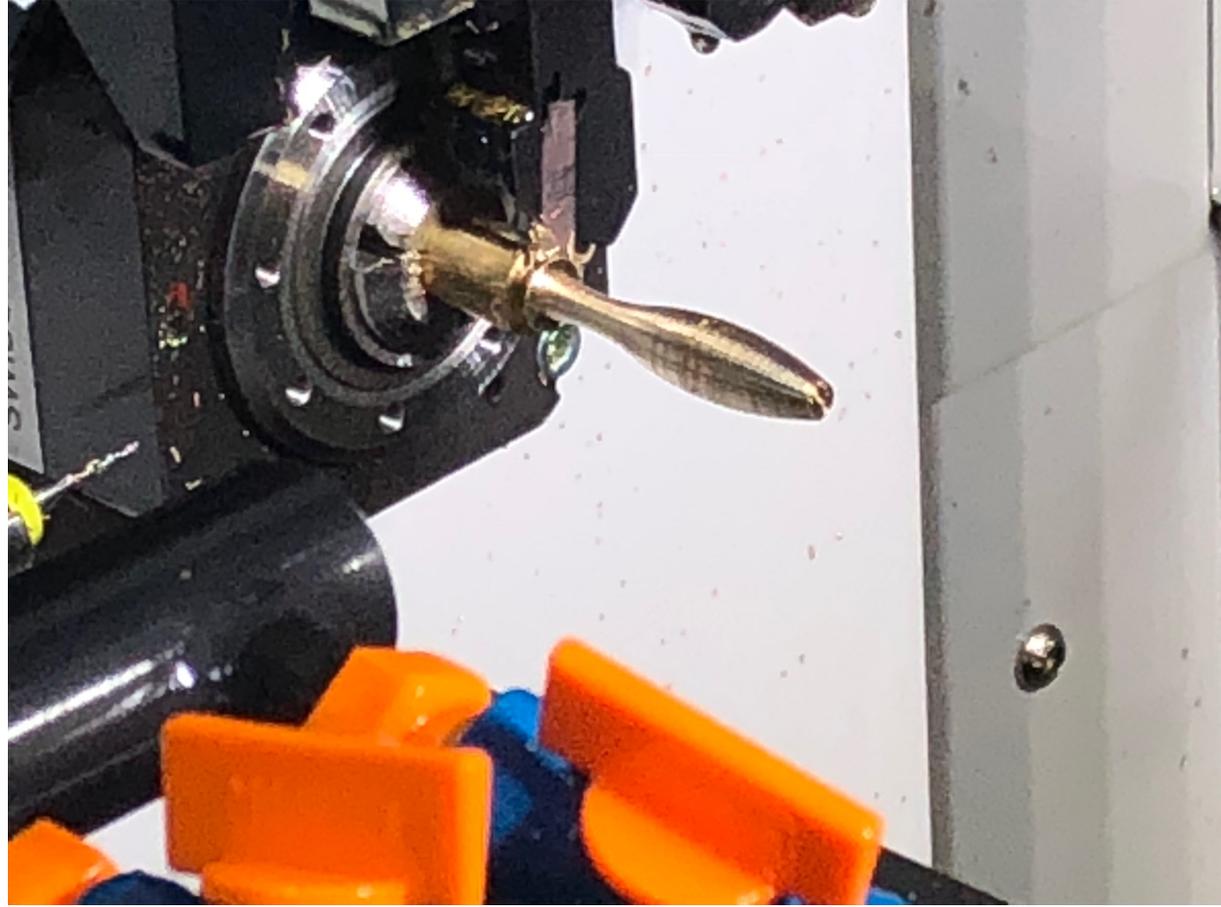


加工第一步

跟随老师去工房，观看及其加工







第二部 打磨



第一个失败品

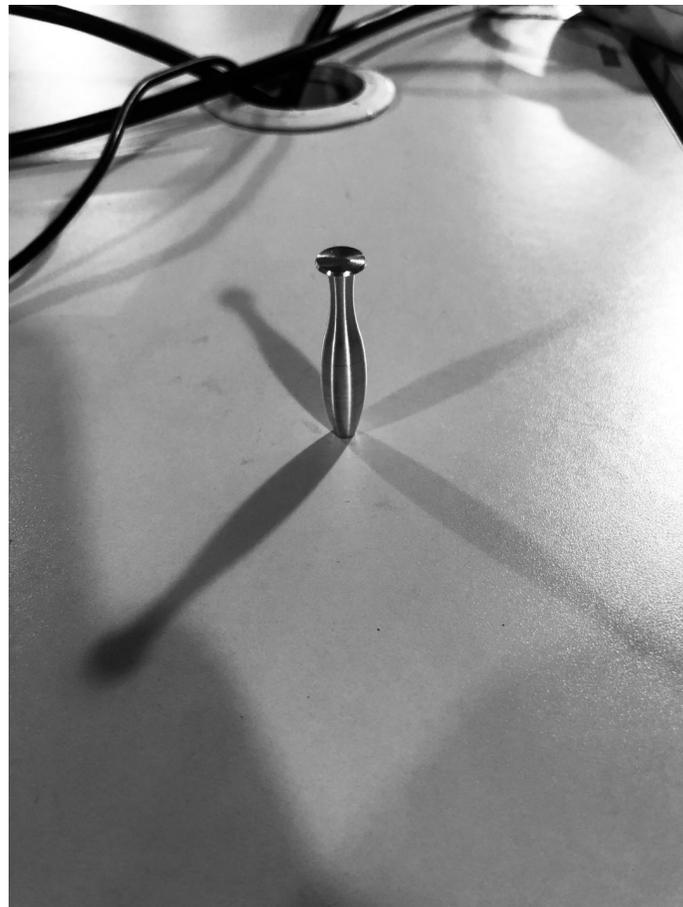
- 设计的时候没有考虑到实际情况，一味追求美感，产品的脖颈设计过细，导致颤刀，使产品表面凹凸不平。

失败品展示



终于我们的第二版作品制作成功了

这是成功品



THE
END



THANK YOU