

CC05数控多轴制造

周四上午第二组

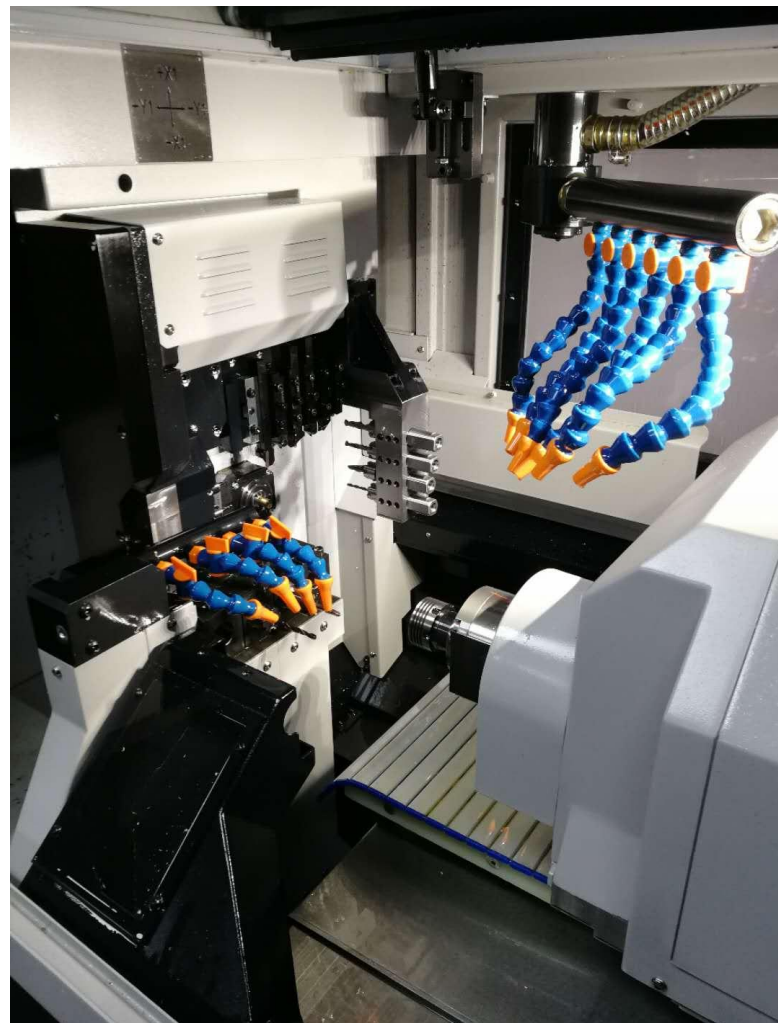
组内分工

张亦驰	计85	协调
熊翊哲	精82	设计
顾霆枫	生83	技术
袁正	社科73	宣传

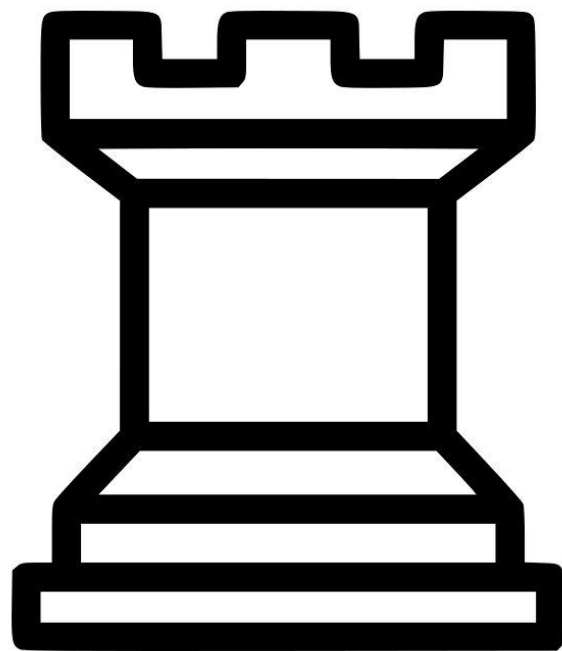
制作流程

- 参观数控多轴机床
- 组内分工
- 学习CAD制图
- 模型设计绘图
- 学习编程
- 机床加工制作

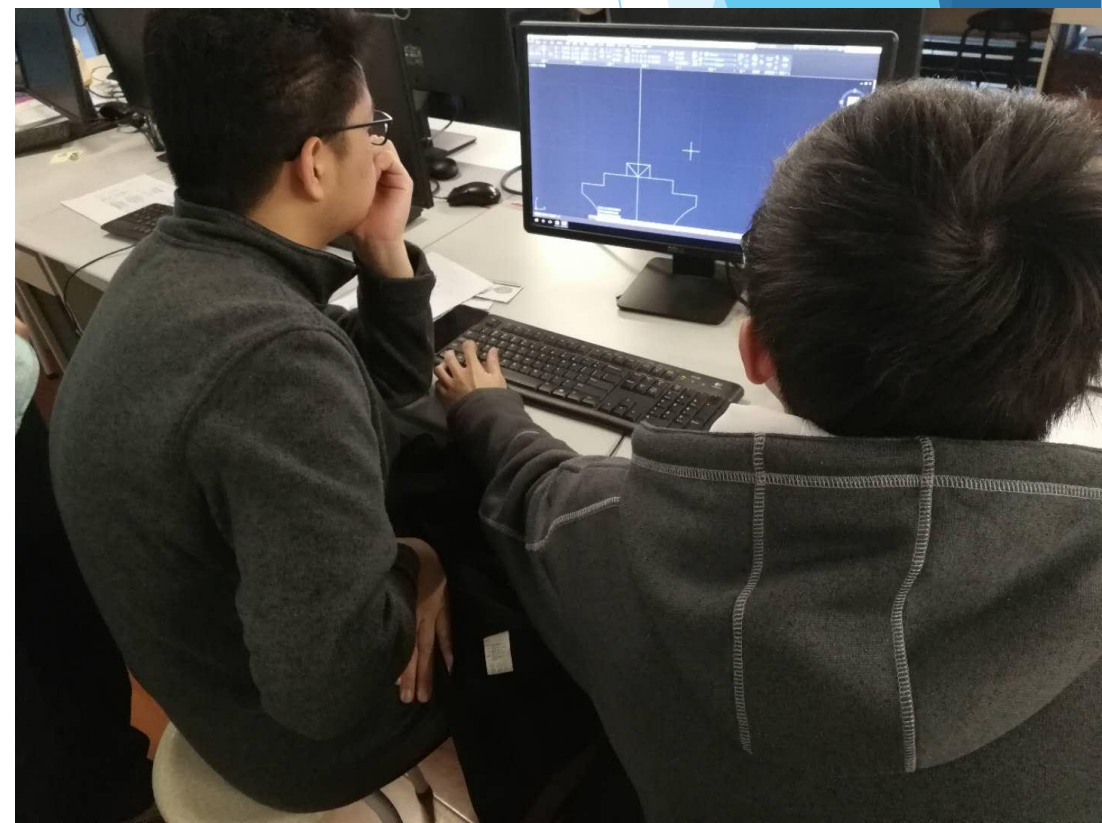
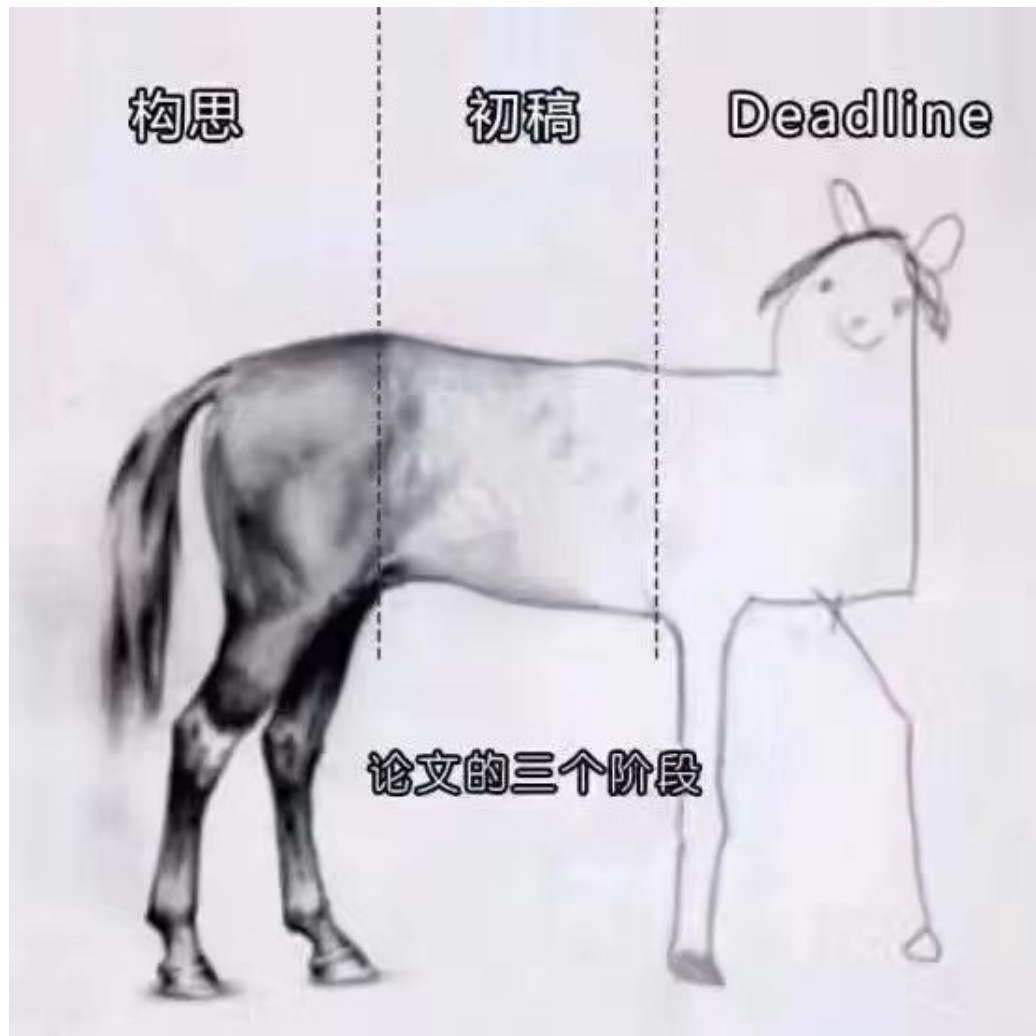
参观数控多轴机床

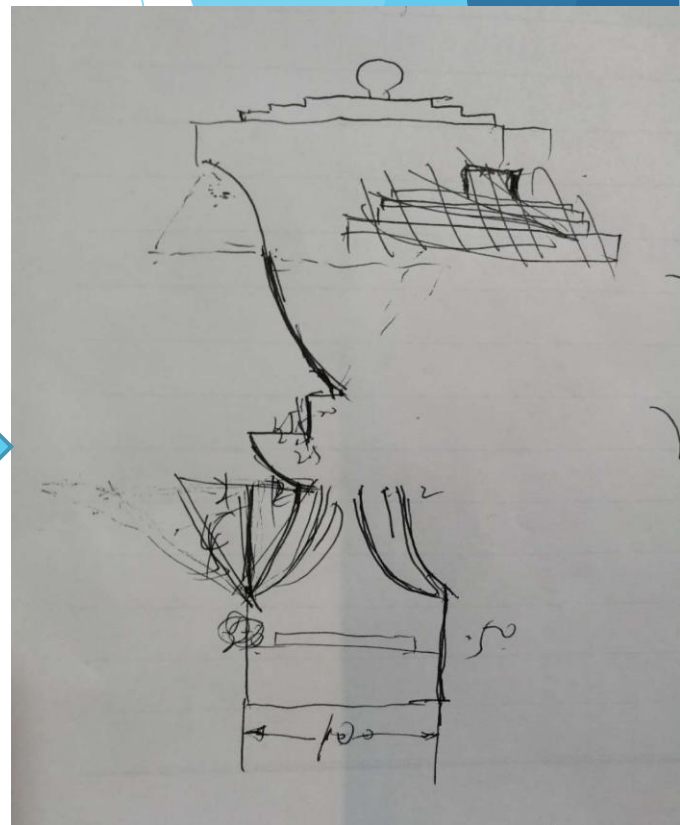
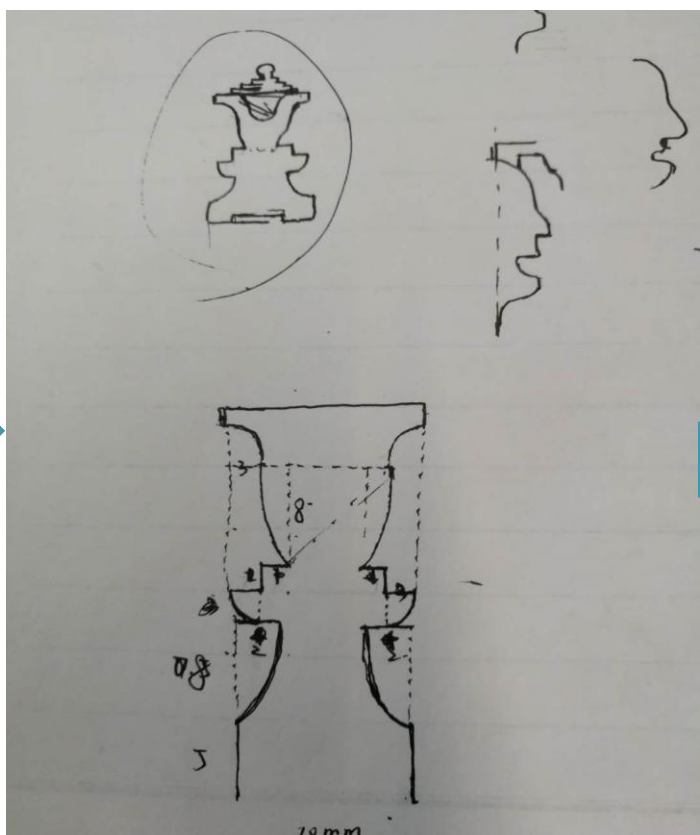
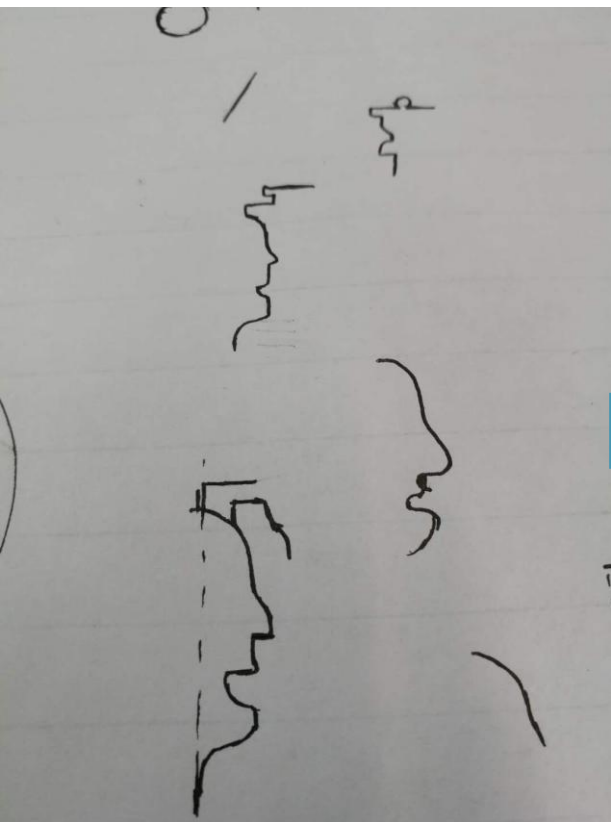


设计原型

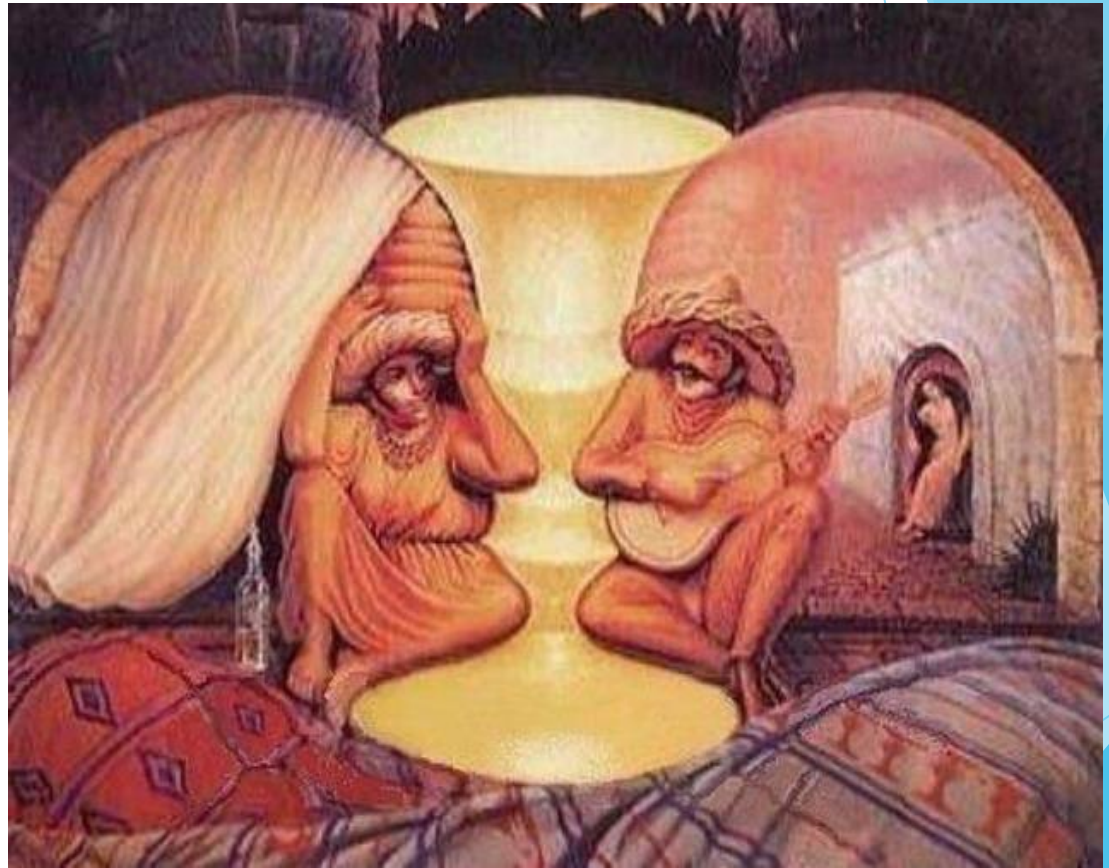
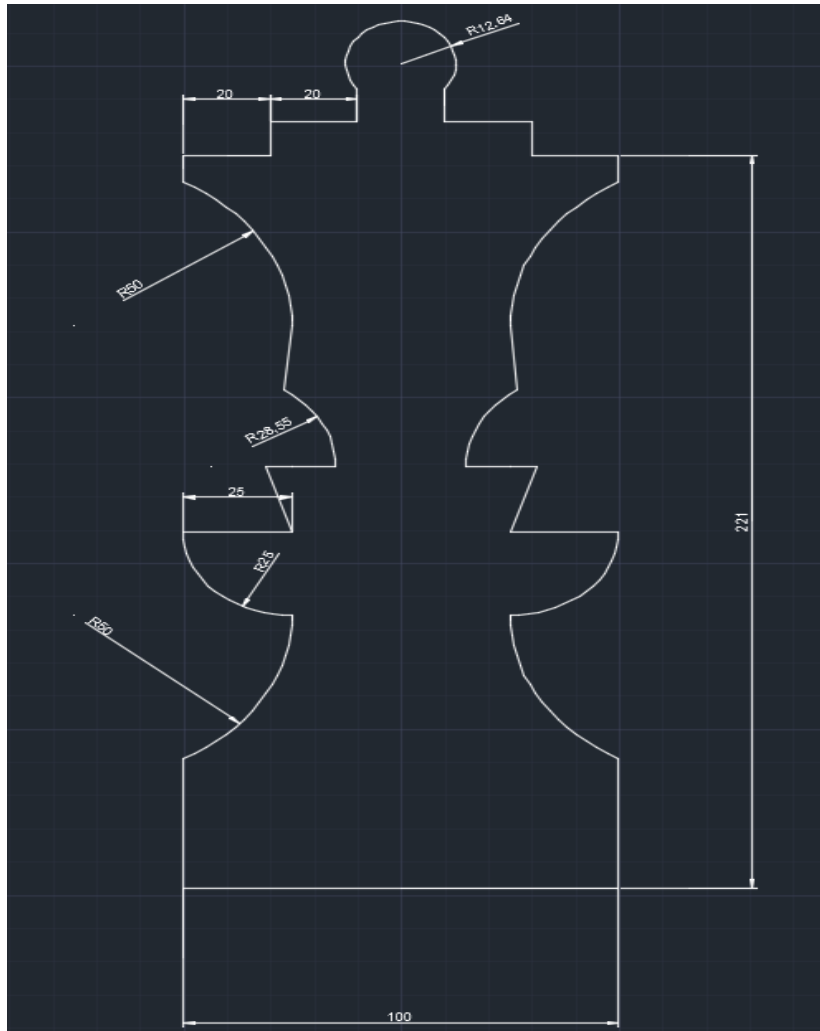


设计绘图





设计结果



学习编程

1. 画毛坯 毛坯半径大于5mm
2. 设置进退刀点 水平方向+1mm 竖直方向+50mm
3. 设置切削参数 精车只能切一刀，可填粗车参数用精车切割
4. 设计中边缘直角易划手且不易组装，可用小圆弧替代直角
5. 半径补偿原因：刀尖是球形
6. 主轴转速：车床恒转速，铣床恒线速度
7. 选取合适的轮廓车刀以避免切断工件
8. 画图应注意：避免画线重叠，避免图形未闭合

机床加工制作



谢谢观看