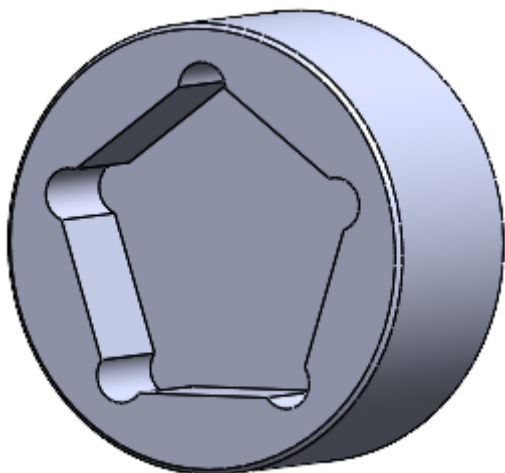
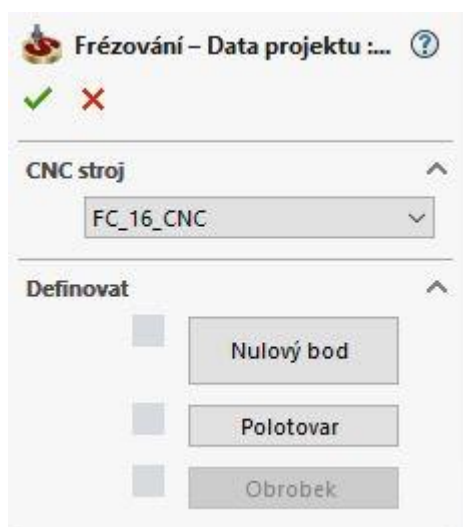


Socket wrench – program CAM






1. Open SolidCAM project - New (Milling)
2. Create a project and select units of measurement
3. Identify important project dates




4. Location of the Zero Point


5. Semi-finished product additions

Polotovar 


 

Jméno: 

Definováno pomocí




Vysoká přesnost
(polygonizace)


Režim 


Vzhledem k modelu

Absolutní souřadnice

Velikost polotovaru

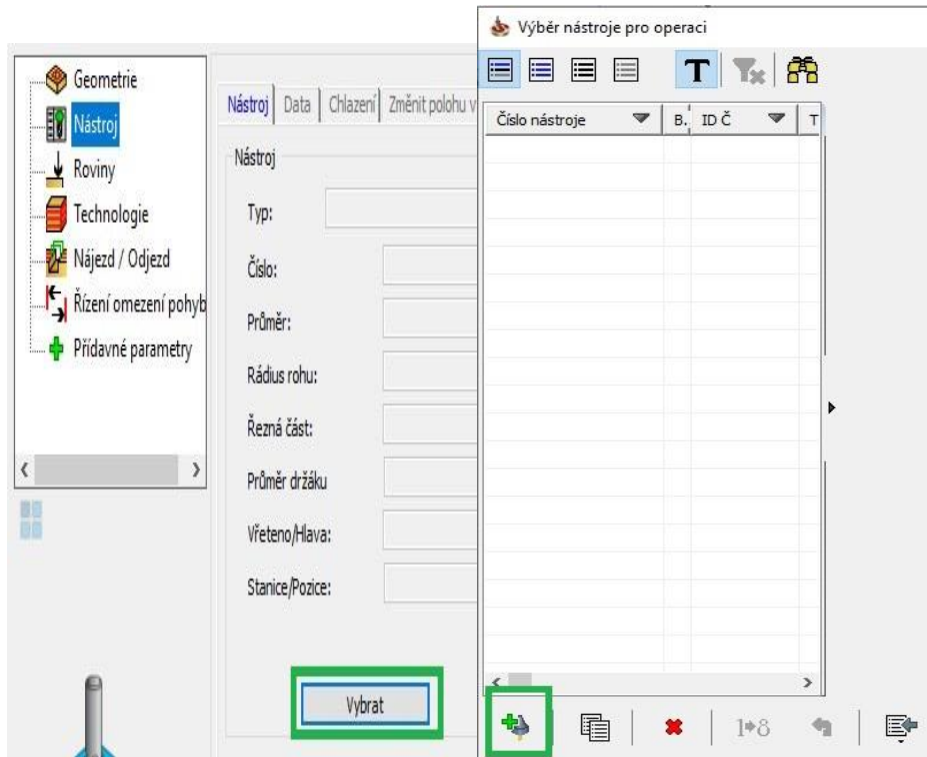
Výběr 

 Solid 1

Zvětšit kvádr o rozměr: 

X+ :	<input type="text" value="0"/>
X- :	<input type="text" value="0"/>
Y+ :	<input type="text" value="0"/>
Y- :	<input type="text" value="0"/>
Z+ :	<input type="text" value="0"/>
Z- :	<input type="text" value="0"/>

6. Select the 1st operation (POCKETING) - New shape geometry
7. Select the geometry of the tool movement (through the "loop")
8. Determine the tool (type and its cutting conditions)



Výběr nástroje pro operaci

Číslo nástroje B. ID Č

Frézování

- Válcová fréza
- Toroidní fréza
- Kulová fréza
- Čelní fréza
- Rybinová fréza
- Kuželová fréza
- Zaoblená kuželová fréza
- Korunková fréza
- Gravírovací
- Srážec

Vrtací nástroje

- Navrtávák
- Středící vrták
- Vrták

Výběr nástroje pro operaci

Číslo nástroje B. ID Č

#1 Spindle(1/1/0)

1

Číslo: 1 Vřeteno/Hlava: S Spindle Stanice/Pozice: 1 (Station_1) A 0 Upevnění >>

Popis: ID Č: Barva: ■

M Geometrie nástroje Řezné podmínky iData Držák Tvar Chlazení Předvolby n. >

mm Palce Parametry řezu

Posuv

Jednotky: F (mm/min) FZ (mm/zub)

Posuv XY: 150

Posuv pro Dok. XY: 100

Posuv Z: 80

Posuv Z - pouze pro nájezd

Propojení, %: 200

Nájezd, %: 100

Odjezd, %: 100

Posuvy/otáčky na všechny závislé operace

Otáčky

Jednotky otáček: S (ot./min) V (m/min)

Hrubování: 2500

Dokončení: 3000

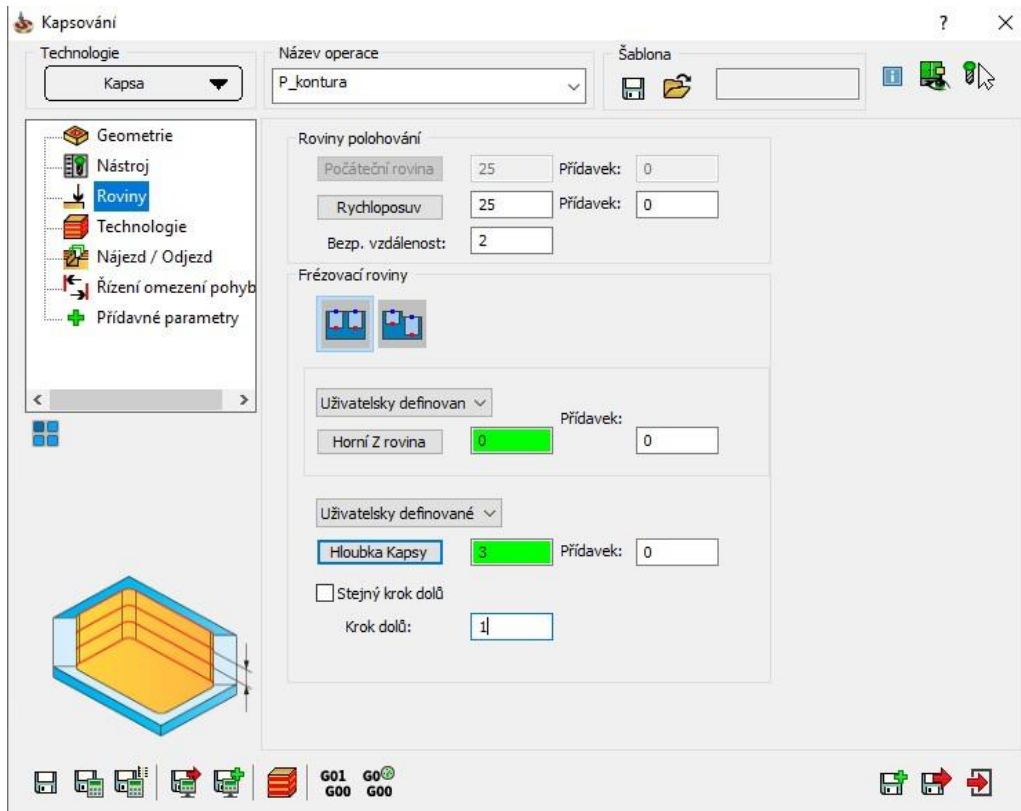
Směr: Podle hodin Proti hodinám

Korekce

Číslo průměrové korekce: 51

Číslo délkové korekce: 1

9. Determine planes (upper Z plane and pocket depth)



The screenshot shows the 'Kapsování' (Pocketing) operation settings. The 'Technologie' (Technology) is set to 'Kapsa' (Pocket). The 'Název operace' (Operation name) is 'P_kontura'. The 'Šablona' (Template) is empty.

Roviny polohování (Positioning planes):

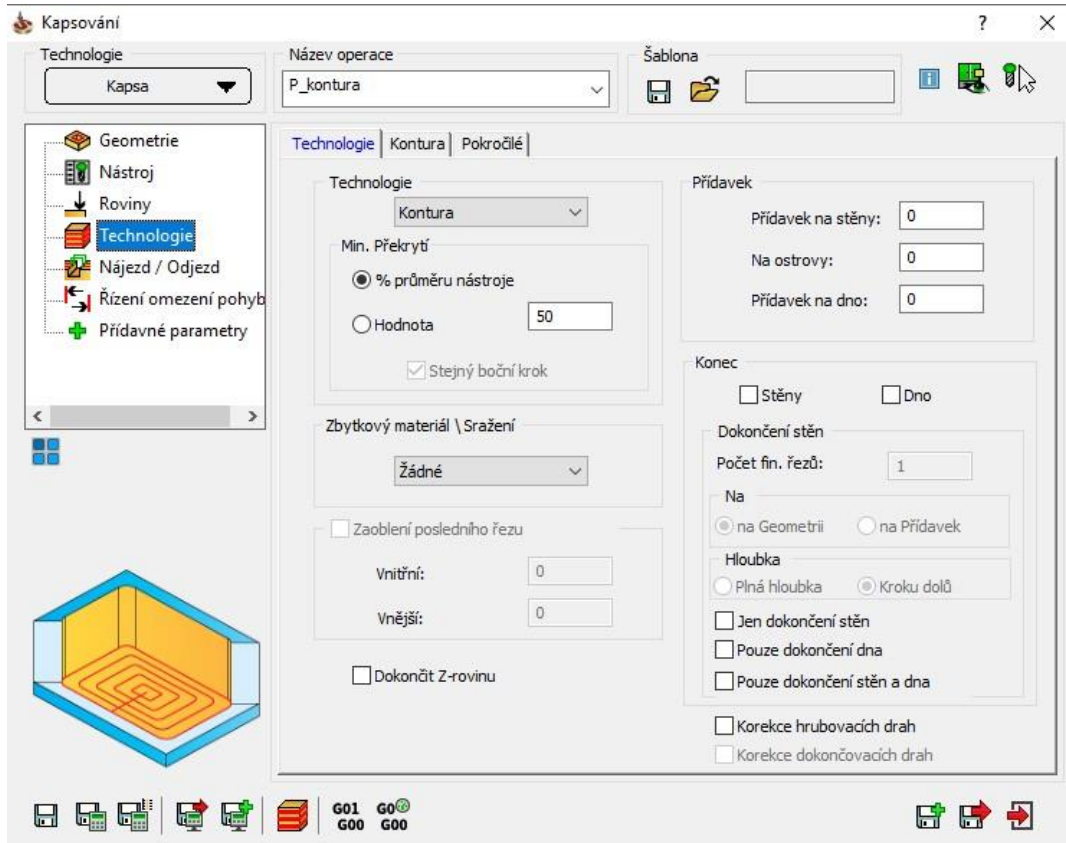
- Počáteční rovina: 25, Přídavek: 0
- Rychloposuv: 25, Přídavek: 0
- Bezp. vzdálenost: 2

Frézovací roviny (Milling planes):

- Uživatelsky definované (User-defined):
- Horní Z rovina: 0, Přídavek: 0
- Hloubka Kapsy: 3, Přídavek: 0
- Stejný krok dolů (Same step down)
- Krok dolů: 1

A 3D model of a pocket is shown at the bottom left of the interface.

10. Motion technology



The screenshot shows the 'Kapsování' (Pocketing) operation settings for 'Motion technology'. The 'Technologie' (Technology) is set to 'Kapsa' (Pocket). The 'Název operace' (Operation name) is 'P_kontura'. The 'Šablona' (Template) is empty.

Technologie (Technology):

- Kontura (Contour)
- Min. Překrytí (Min. Overlap):
 - % průměru nástroje
 - Hodnota: 50
 - Stejný boční krok
- Zbytkový materiál \ Sražení (Residual material \ Chamfer): Žádné (None)
- Zaoblení posledního řezu (Round last cut)
- Vnitřní: 0
- Vnější: 0
- Dokončit Z-rovinu (Finish Z-planes)

Přídavek (Addition):

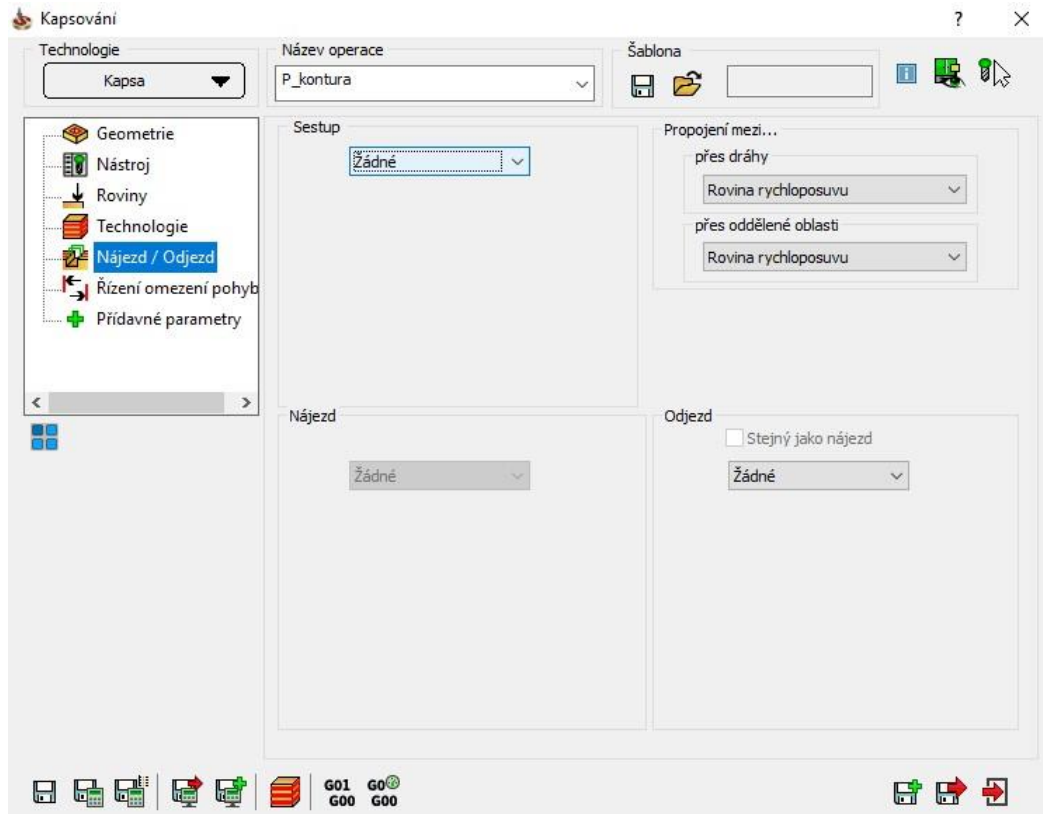
- Přídavek na stěny: 0
- Na ostrovy: 0
- Přídavek na dno: 0

Konec (End):

- Stěny (Walls)
- Dno (Bottom)
- Dokončení stěn (Finish walls):
 - Počet fin. řezů: 1
 - Na:
 - na Geometrii
 - na Přídavek
 - Hloubka (Depth):
 - Plná hloubka
 - Kroku dolů
 - Jen dokončení stěn
 - Pouze dokončení dna
 - Pouze dokončení stěn a dna
 - Korekce hrubovacích drah
 - Korekce dokončovacích drah

A 3D model of a pocket with a contour path is shown at the bottom left of the interface.

11. Raid and departure of the tool



12. Saving and recalculating the operation (1) and testing of machine simulation (2)

13. 3D simulation - video preview

14. Recalculation of all operations and program generation



15. Save - The part is done