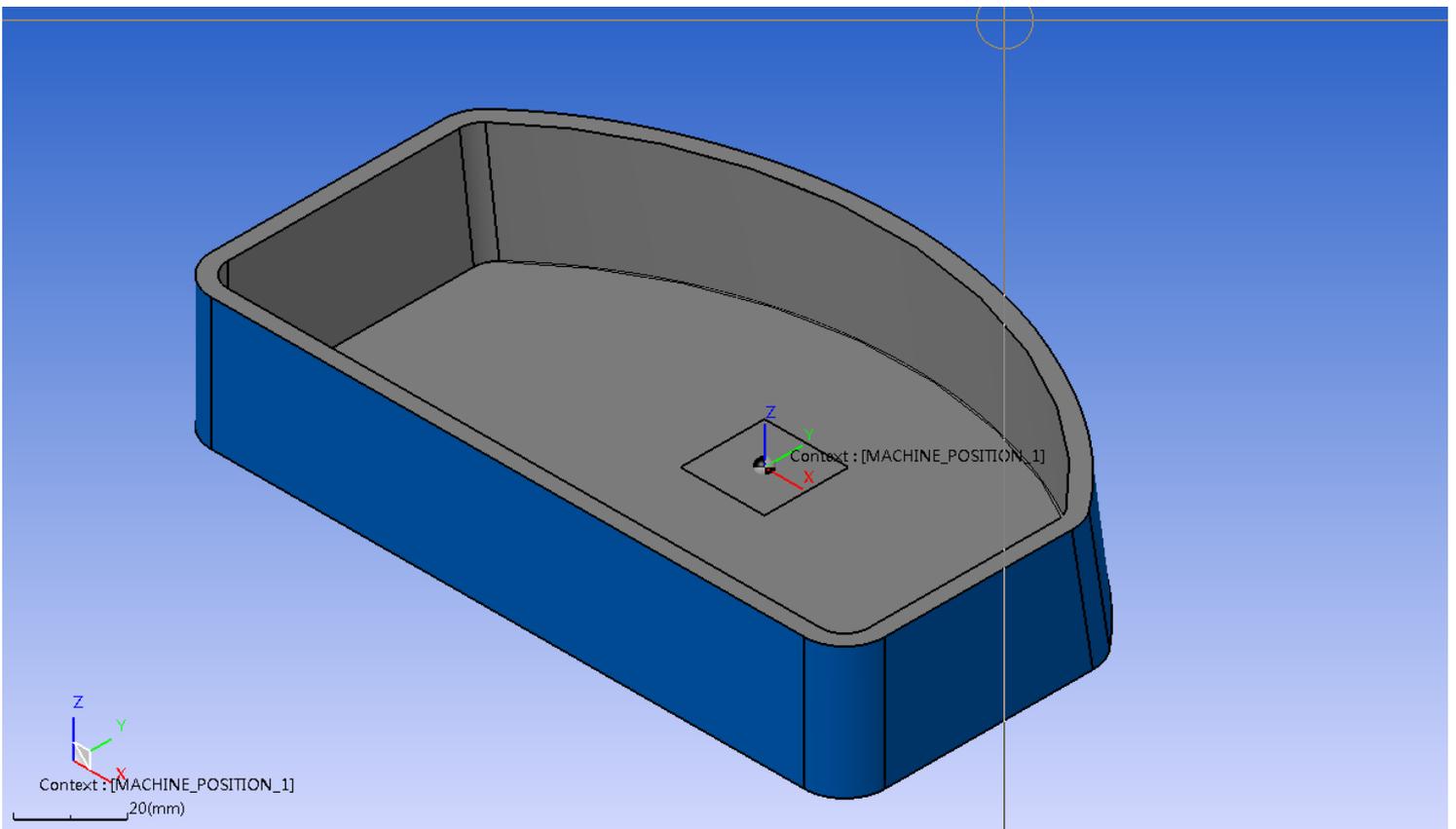


WorkNC V22

如何使用下刀点





以上图为例，用等高精加工的方式加工外围一圈蓝色的面。当未设定下刀点的时候，计算出来的刀路，下刀位置是 worknc 自动设定的位置，如下

刀具路径参数 - 3

刀具路径详细资料

类型: 等高精加工 (默认值)

注解: (颜色)

附加注释: ()

加工区域

窗口 (选中) / 视角

全部 (选中) | 最小值 | 最大值

X: -184.000 | 184.001

Y: -164.001 | 144.312

边界曲线: Curve_001.ccv (线上)

加工深度: -1.117 加工整个工件

加工曲面设定: <未设定>

扩大窗口: 100.000 | 刀具半径及预留量: ()

刀具信息

球刀 / 鼻刀/平刀 (选中)

刀具直径: 10.000

刀角半径: 0.000

精度

加工预留量: 0.100

使用精确预留量控制: ()

加工精度: 0.020

下刀点: <未设定>

加工顺序: 按区域加工

路径连接距离

路径连接距离 (Z): 10.000

区域连接距离 (平面): 1.000

倾斜角度控制

最小斜度: 30.000

槽宽保护设定

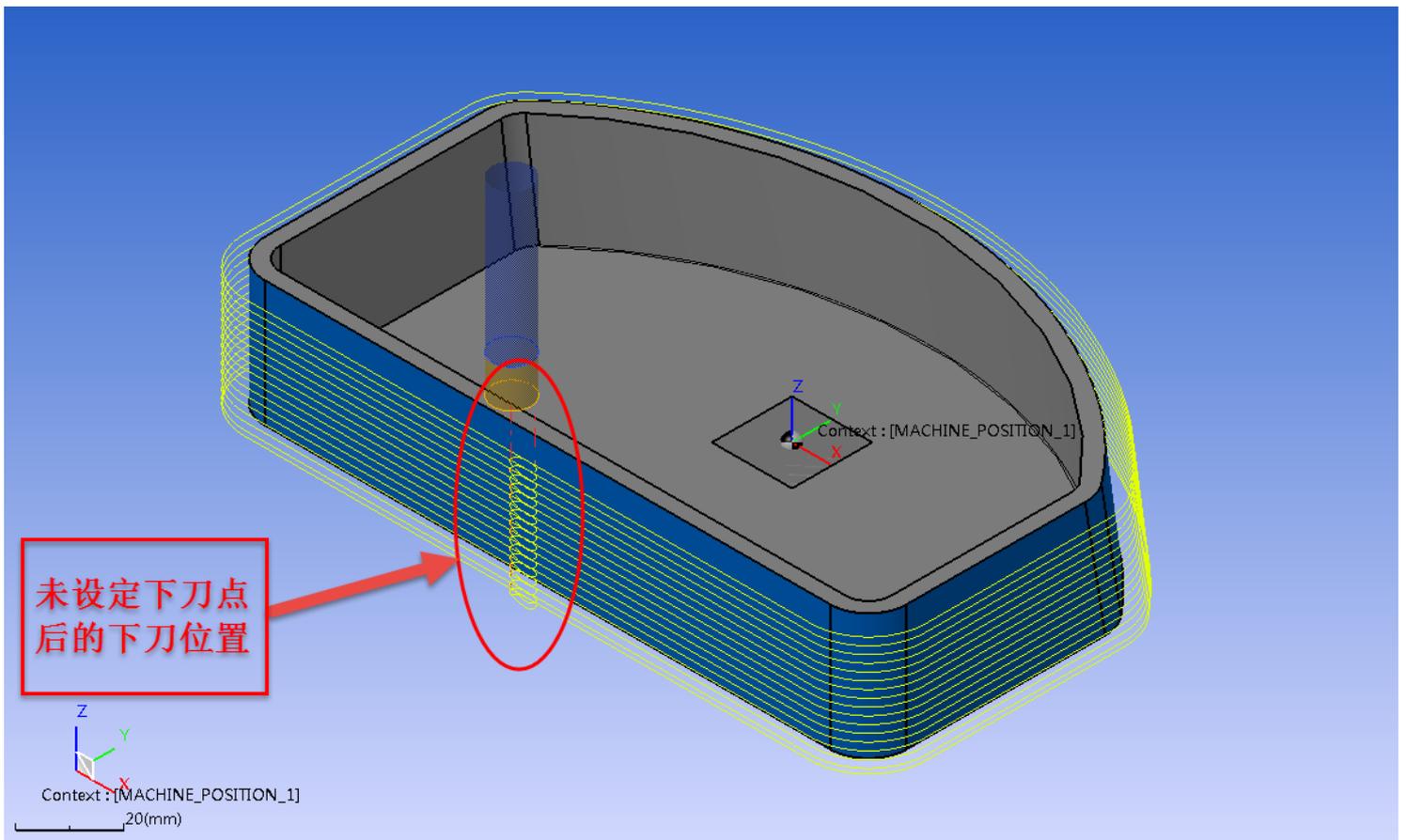
最小宽度: () 自动: 20.200

转角优化

转角优化半径: 0.000

Z向步距

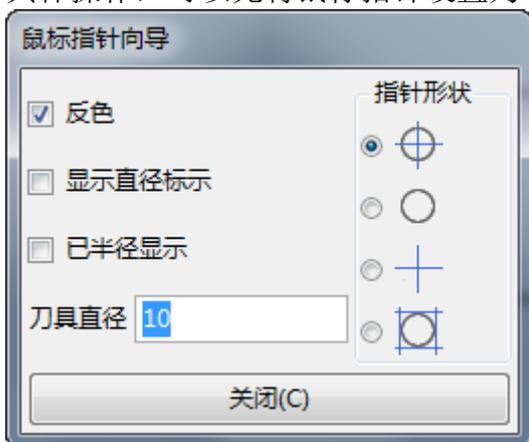
底面补刀: ()



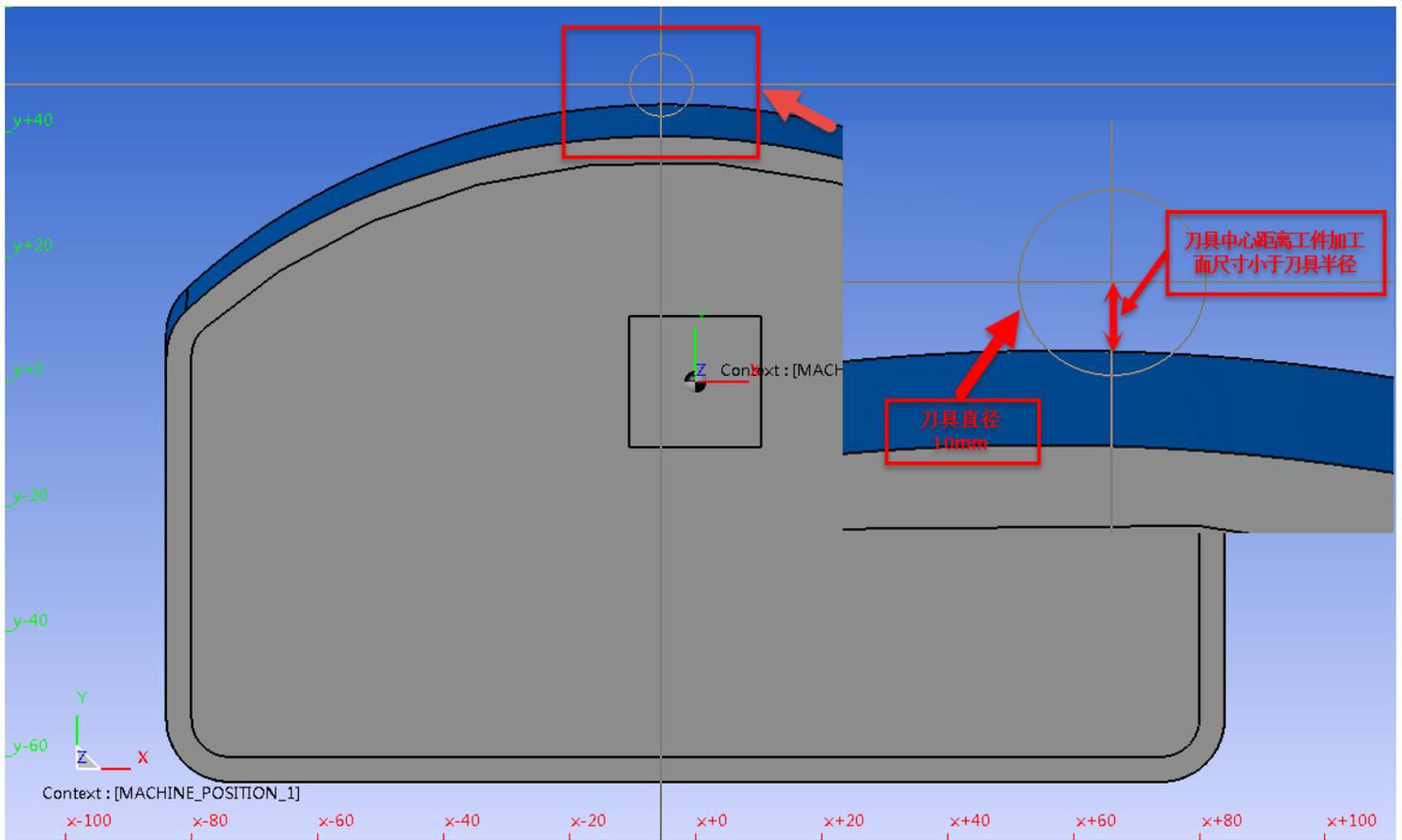
当设定下刀点后，下刀位置可以根据用户设置的下刀点去进退刀。**但是有个条件:下刀点位置距离所加工面不能超过所使用刀具半径+预留量,**

也就是比如，案例中使用 D10 的刀具，预留量是 0.1，那下刀点有效设置范围是距离加工面 $(10/2) + 0.1 = 5.1$ 的范围内。

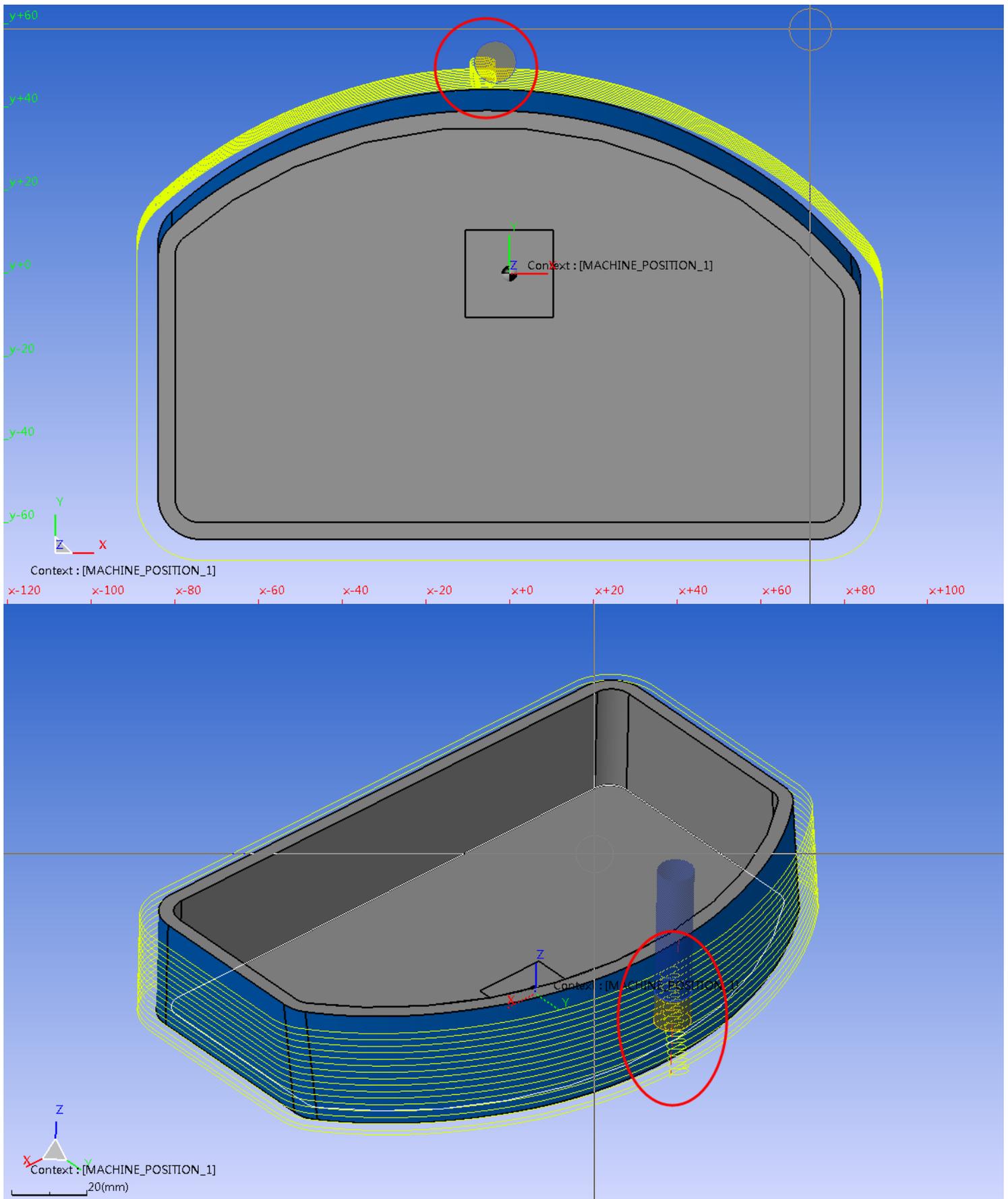
具体操作，可以先将鼠标指针设置为 10mm 刀具直径。如下图，



然后设定下刀点



这样设定好下刀点后，生成相应下刀位置的程序，如下图。



更多教程：请访问强互网站下载：www.qianghu.com
关注强互WorkNC微信：qh_worknc