

Groba obdelava notranjosti izdelka

Prva orodna pot vključuje odnašanje večjih količin materiala. Ta vaja nas vodi skozi nekaj strategij za izdelavo grobih obdelav. Vključuje vrtanje lukenj, grobo obdelavo notranjega žepa, grobo obdelavo utora in ostale grobe obdelave zunanjih delov izdelka.

Namen vaje

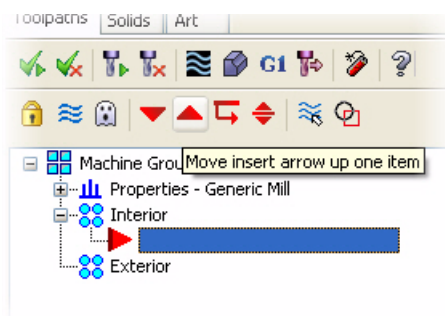
- Ustvariti operacijo vrtanja (vključujoč izbiro točke vrtanja, izbiro orodja in nastavitvev parametrov obdelave).
- Ustvariti operacijo High Speed (visokohitrostna obdelava).
- Ustvariti operacijo High Speed rest roughing (visokohitrostna groba obdelava ostankov), vključujoč čiščenje orodij.

Vaja 1: Vrtanje lukenj

- 1 V upravitelju orodnih poti (Toolpath Manager), kliknemo gumb **Move insert arrow up one item** (premaknimo puščico vstavljanja navzgor za eno operacijo).

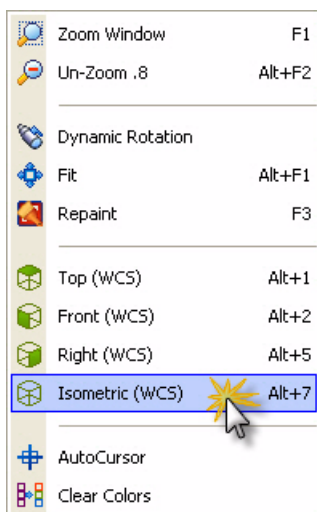
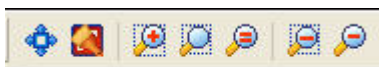
Po dokončanju tega koraka bi moral upravitelj opracij (Toolpaths Manager) izgledati, kot je prikazano na desni.

Puščica vstavljanja nam določa mesto, kam bo dodana nova orodna pot v upravitelju orodnih poti.

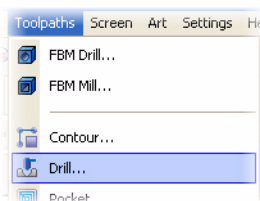


- 2 Desno-kliknemo na grafično okno in izberemo **Isometric (WCS)**, da vidimo izdelek in orodno pot v izometričnem pogledu.

Mogoče bomo morali izdelek še centrirati glede na grafično okno. Najlažji način, da to naredimo je, da v grafičnem meniju desno kliknemo in izberemo **Fit (prilagodi)** in tako izdelek prilagodimo grafičnem zaslону [Alt+F1]. Za pomanjšanje pa pritisnemo še [Alt+F2]. Lahko uporabimo tudi funkcije Fit/Zoom/Unzoom (prilagodi, povečaj, pomanjšaj) v orodni vrstici View Manipulation (urejanje pogledov).

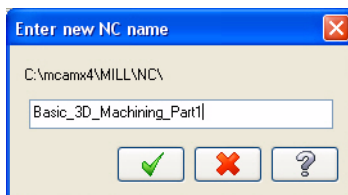


- 3 Izberemo **Toolpaths (orodne poti)**, **Drill (vrtanje)**.

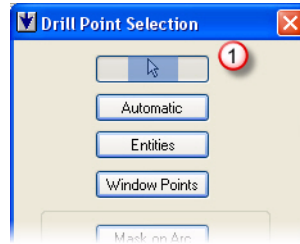


- 4 Ko program zahteva vnos imena NC kode, kliknemo **OK**.

Prikazano bo ime datoteke, ki jo bomo shranili. Ime NC datoteke lahko spremenimo kadarkoli.

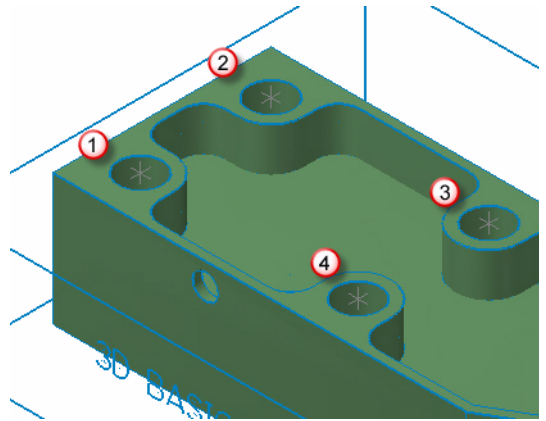


- 5 Uporabimo osnovne možnosti za izbiro točke vrtnja v grafičnem oknu v pogovornem oknu Drill Point Selection.



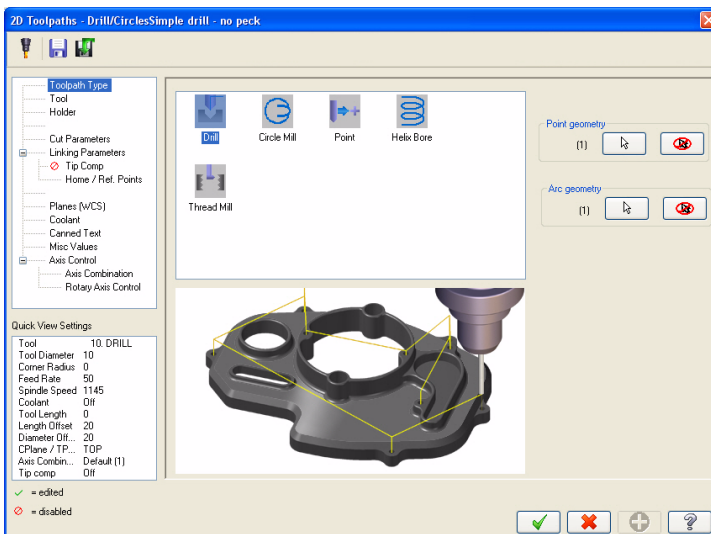
- 6 Izberemo središča štirih lukenj, kot je prikazano.

Autocursor se spremeni in označuje središča krogov, ko se približamo.

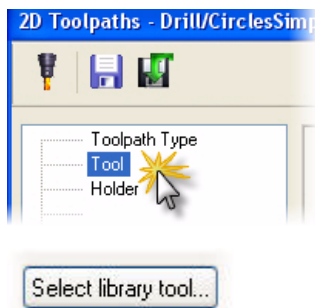


- 7 V pogovornem oknu Drill Point Selection, kliknemo **OK**.

Pogovorno okno 2D Toolpaths (2D orodne poti) se nam odpre na strani Toolpath Type (vrsta orodne poti). Izbrana orodna pot je Drill (vrtnanje). V pogovornem oknu 2D Toolpaths potrjujemo spremembe s klikom na Apply in ne na **OK**, dokler niso dokončane vse spremembe, saj se v nasprotnem primeru pogovorno okno zapre.)



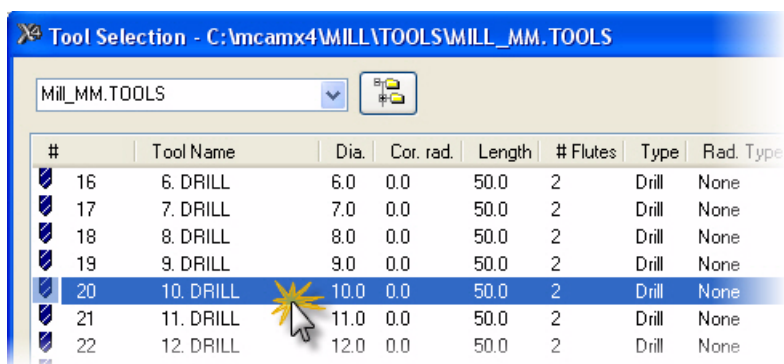
- 8 Iz drevesnega menija izberemo **Tool**.



- 9 Kliknemo ikono **Select library tool (izberi orodje iz knjižnice)**.

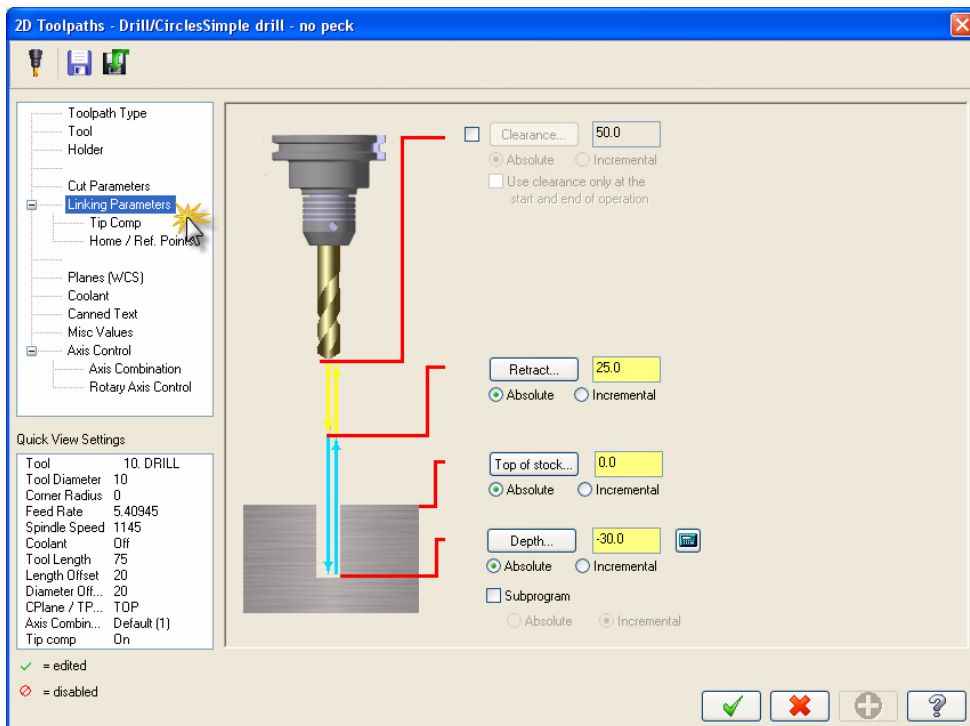
Odpre se nastavljena metrična knjižnica orodij.

- 10 Izberemo sveder s premerom 10mm in kliknemo **OK**.



NAMIG: Za namene vaj uporabimo osnovne nastavitve orodij. Hitrosti orodij, podajanje, številke orodij in ostali parametri se lahko spreminjajo, tako da jih lahko prilagodimo stroju in orodju pred obdelavo.

11 Izberemo **Linking Parameters (globine poti orodja)** iz drevesnega menija in vnesemo vrednosti, kot je prikazano.



Te vrednosti bodo nadzorovale globino obdelave, višino vrha surovca in višino odmika orodja.

12 Iz zavesnega menija izberemo **Tip Comp (kompensacija konice)**. Kliknemo kontrolno okence **Tip Comp (kompensacija špice)**, da aktiviramo to funkcijo. Uporabimo prednastavljene vrednosti.

