

## Приемы работ. Операция обработки № 2

Выбираем ОБРАБОТКА | Создание карманов

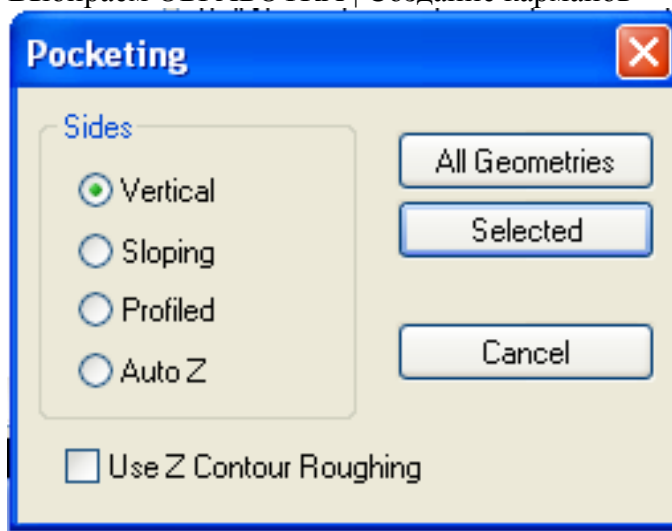


Рис. 1

Нажимаем кнопку Selected и дальше действуем, как показано на скриншотах

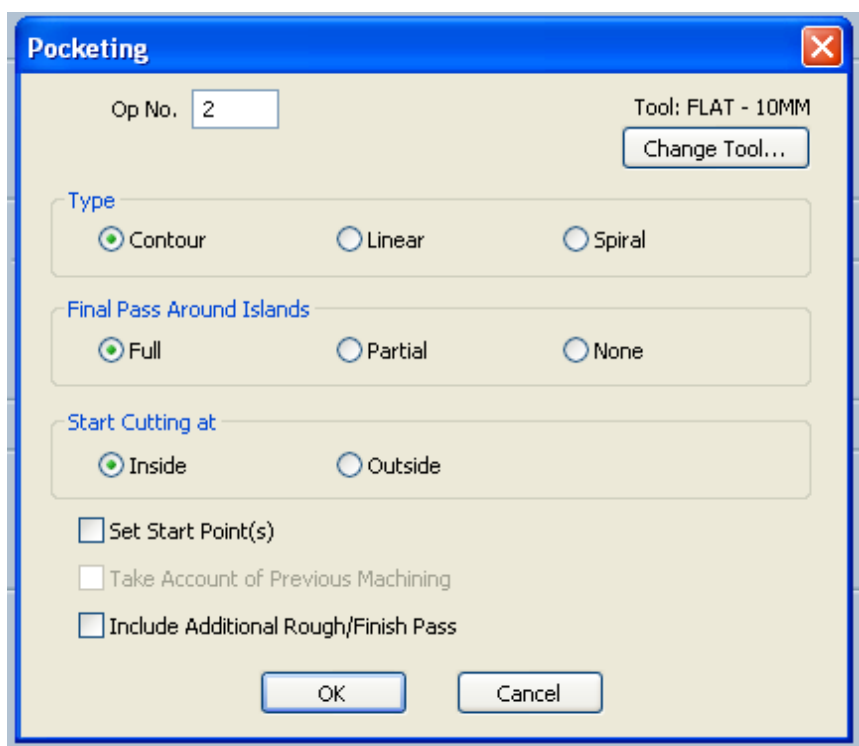


Рис. 2

**CONTOUR POCKET - Sides : Vertical**

**Z Levels (or Distance from Plane)**

Safe Rapid Level  Rapid Down To

Material Top  Final Depth

Number of Cuts

**NC Code for Multiple Cuts**

☐ Linear ☒ Subroutines

**Cutting Order**

☒ by Zone ☐ by Level

**Depths of Cut**

☐ Equal ☒ Specified

Thickness of FIRST Cut

Thickness of LAST Cut

Рис. 3

**CONTOUR POCKET - Tool: FLAT - 10MM**

**Tooling**

Tool Number  Offset Number

Diameter  Spindle Speed

Down Feed  Cut Feed

**Machining**

Stock to be Left  Width of Cut

Overlap on Open Elements: Tool Rad x

**Coolant**

☐ None ☐ Mist ☒ Flood ☐ Through Tool

Рис. 4

Затем нажимаем ЛКМ по средней внешней окружности и внутреннему прямоугольнику. Они становятся синими. Нажимаем Finish

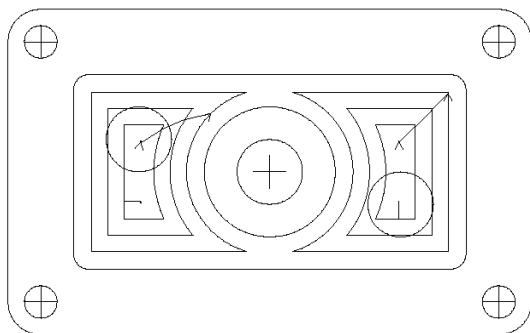


Рис. 5

Чтобы посмотреть NC Код который был создан, нажмите ФАЙЛ | Показать NC Коды. Нажмите кнопку List All , На экране вас просят ввести номер программы, введите 1 и нажмите OK. NC Код показан на экране.

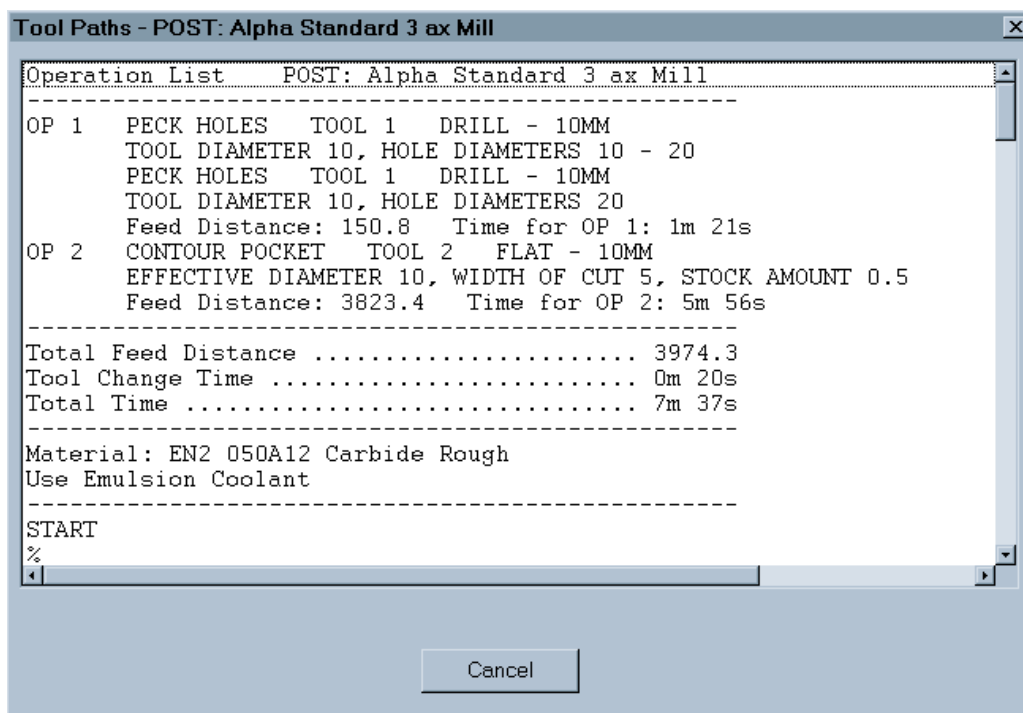


Рис. 6

## ВЫБОР ИНСТРУМЕНТА

Выбираем ОБРАБОТКА | Выбор инструмента

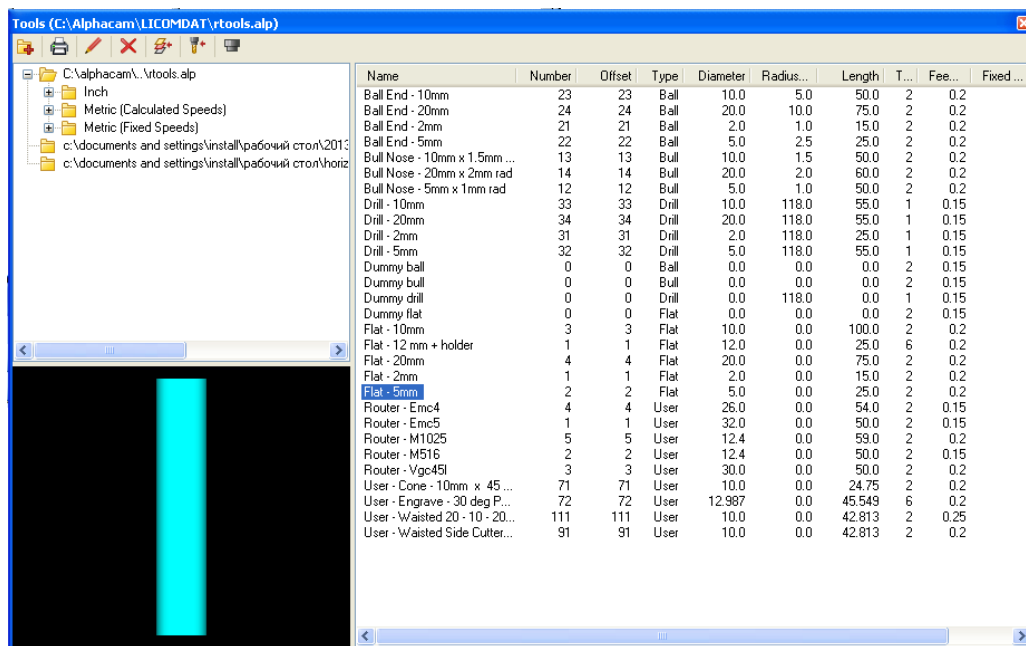


Рис. 7

Выбираем Flat – 5mm, обязательно подтверждаем (нажимаем Enter)