

При работе с циклами, необходимо перед выбором нужного цикла, определить режущий инструмент. После этого из вкладки «Токарные циклы» выбрать цикл «Предварительное точение» (рис.2).

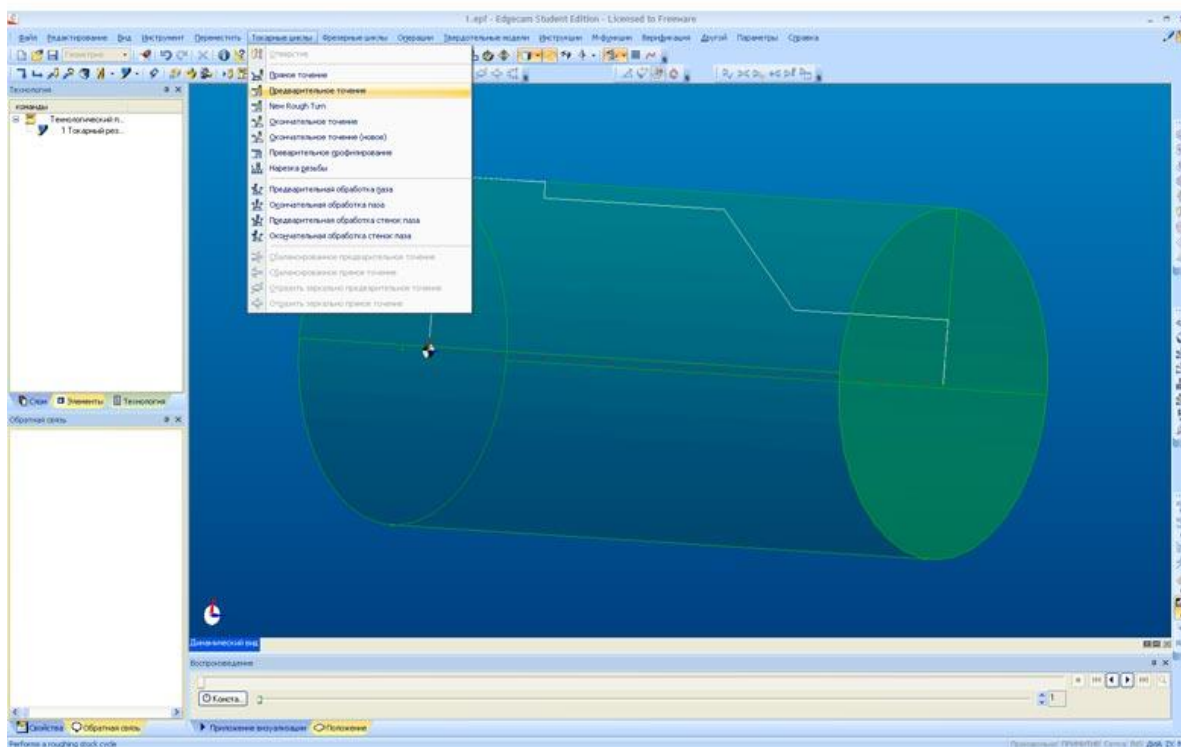


Рис. 2. Цикл Предварительное точение в токарной обработке Edgcam

В появившемся окне, Во вкладке «Общие» (рис.3) указываются:

- необходимые режимы резания, в зависимости от обрабатываемого материала и материала резца;
- шаг по глубине (в мм) – по сколько миллиметров будет происходить съём за один проход, или указывается перекрытие (в %) от режущей кромки резца;
- уменьшение шага (в мм) – если установить этот параметр, то произойдёт уменьшение шага по глубине на указанное число (используется при обработке длинных деталей, для увеличения жесткости при резании);
- припуски по Z, Y, под чистовую обработку;
- отход в конце цикла – выбирается точка, в которую отойдёт инструмент после окончания точения;
- фиксированный цикл – управляющая программа будет выводиться в виде цикла;
- без подчистки – если «галочка» включена, то резец подбирает профиль детали, до предыдущего прохода (рис.4);
- безопасный отход – предполагает разделение движений подачи на два блока при начальном движении резца;
- направление резания – по какой оси будет происходить съём металла;
- удлинение контура (в мм) – это расстояние удлинения профиля детали от начальной и конечной точек резания.

Во вкладке «Цикл контроля» (рис.5) устанавливаются параметры подхода и отхода резца к заготовке.

Обточка строчная ✕

Общие Цикл контроля Дополнительно

Рабочая подача (мм/оборот)	<input type="text" value="0.2"/>	Скорость вращения (Об/мин)	<input type="text" value="225"/>
Шаг по глубине	<input type="text" value="1"/>	Перекрытие (в %)	<input type="text"/>
Уменьшение шага	<input type="text"/>	Припуск по X	<input type="text" value="0.1"/>
Припуск по Y	<input type="text" value="0.1"/>	Отход в конце цикла	<input type="button" value="Начало"/>
<input type="checkbox"/> Фиксированный цикл		<input type="checkbox"/> Без подчистки	
<input checked="" type="checkbox"/> Безопасный отход		Направление резания	<input type="button" value="Сторона"/>
Имя элемента	<input type="button" value="v"/>		
Удлинение контура			
Начало	<input type="button" value="2"/>	Конец	<input type="button" value="2"/>

Рис. 3. Цикл Предварительное точение в токарной обработке Edgesam

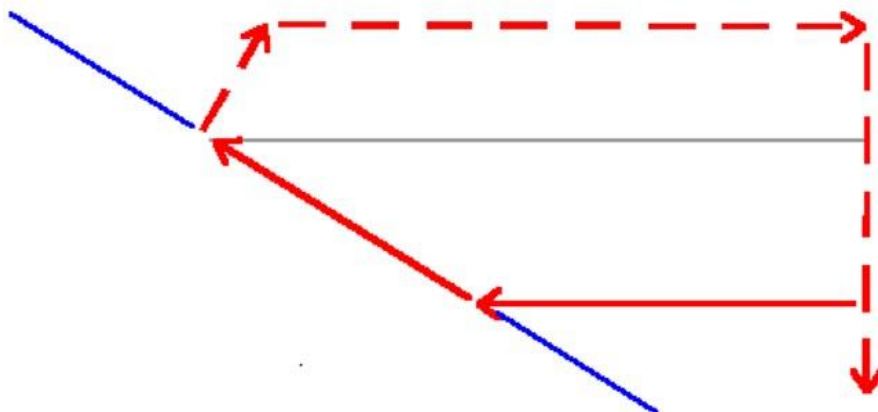


Рис. 4. Цикл Предварительное точение в токарной обработке Edgesam

Обточка строчная

Общие Цикл контроля Дополнительно

Угол отвода 45

Длина отвода 5

Угол подвода 45

Длина подвода 5

Число оборотов задержки 10

OK Отмена Справка

Рис. 5. Цикл Предварительное точение в токарной обработке Edgcam

Во вкладке «Дополнительно» указывается (рис.6):

- тип перехода – на какой подаче будет происходить движение от конечной точки резания к начальной точке после каждого прохода;
- тип угла – если необходимо сохранить острую кромку на ребре, то необходимо поставить тип «по углу»;
- выбор по регионам – можно вручную определить начальную и конечную точку резания.

После определения всех параметров, указывается обрабатываемый контур (рис.7). Затем указывается заготовка (рис.8).

Обточка строчная

Общие Цикл контроля Дополнительно

☐ Нет установок перекрытия

Тип перехода Ускоренн

Тип угла По углу

Точность 0.01

Выбор стратегии

☐ Выбор по регионам

OK Отмена Справка

Рис. 6. Цикл Предварительное точение в токарной обработке Edgcam

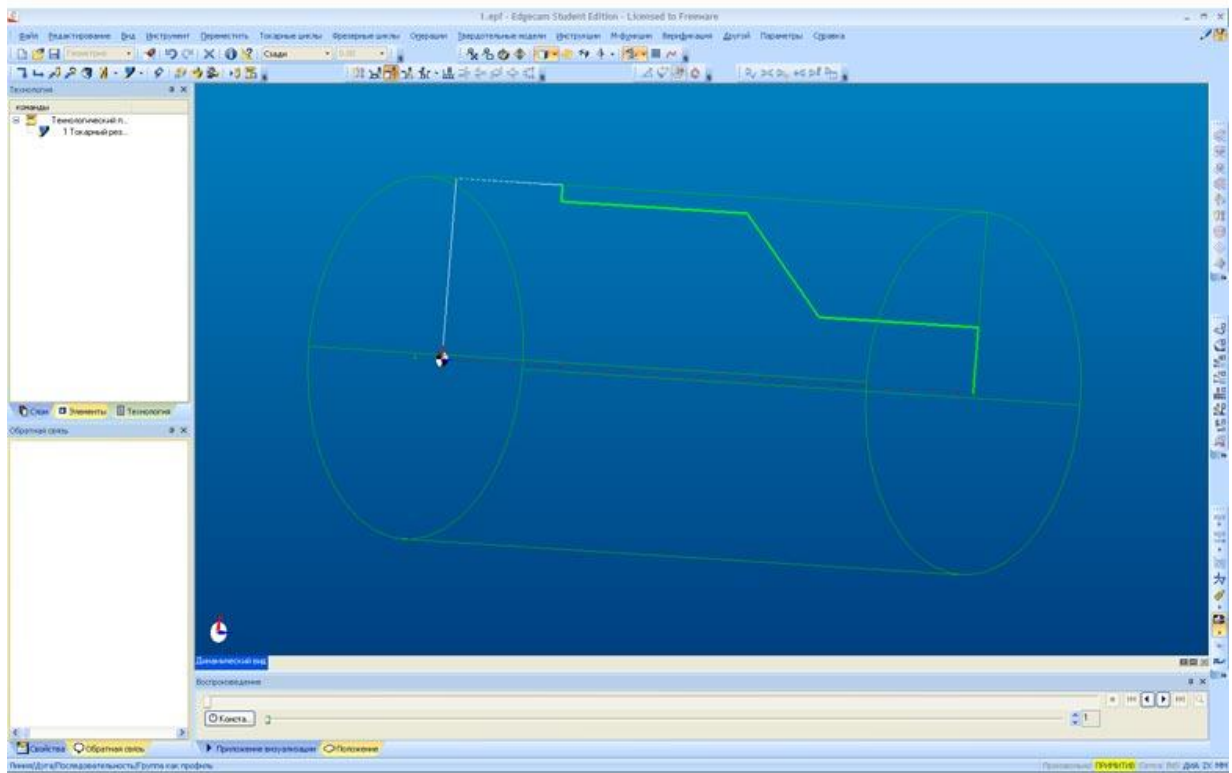


Рис. 7. Цикл Предварительное точение в токарной обработке Edgescam

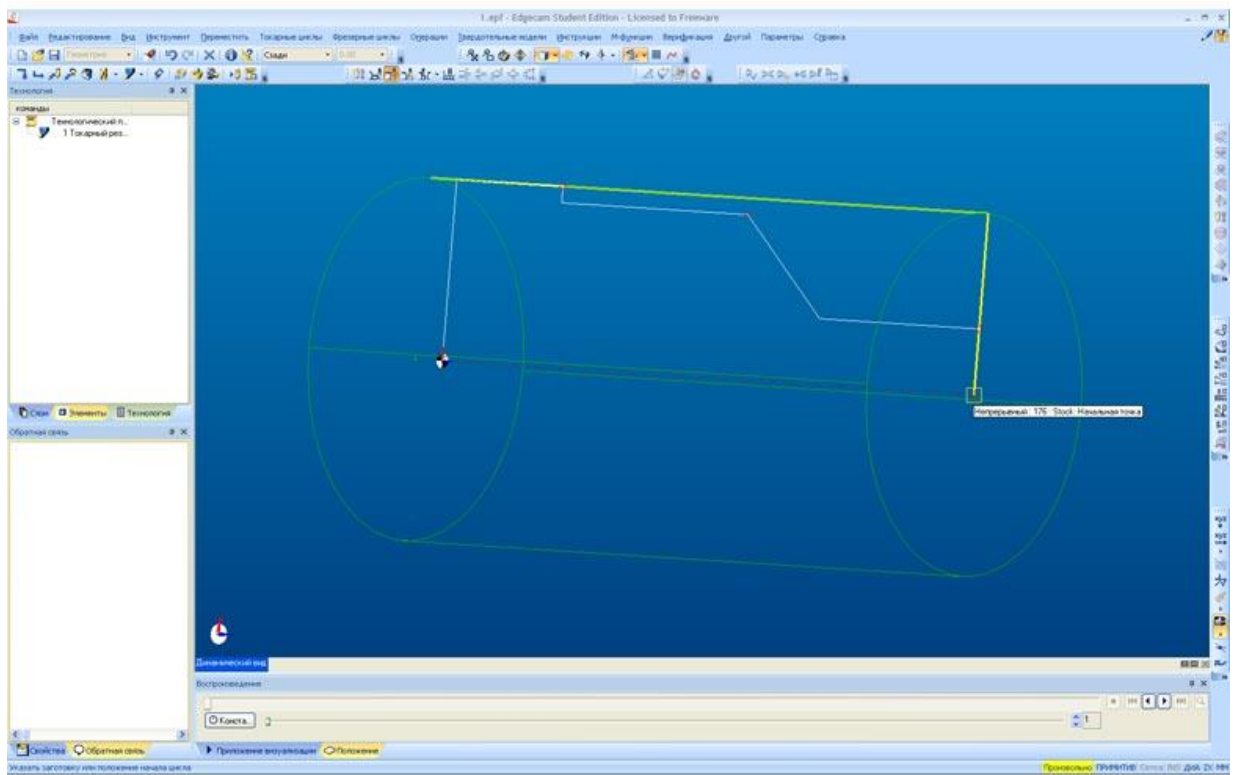


Рис. 8. Цикл Предварительное точение в токарной обработке Edgescam

Полученный результат показан на рис.9 и 10.

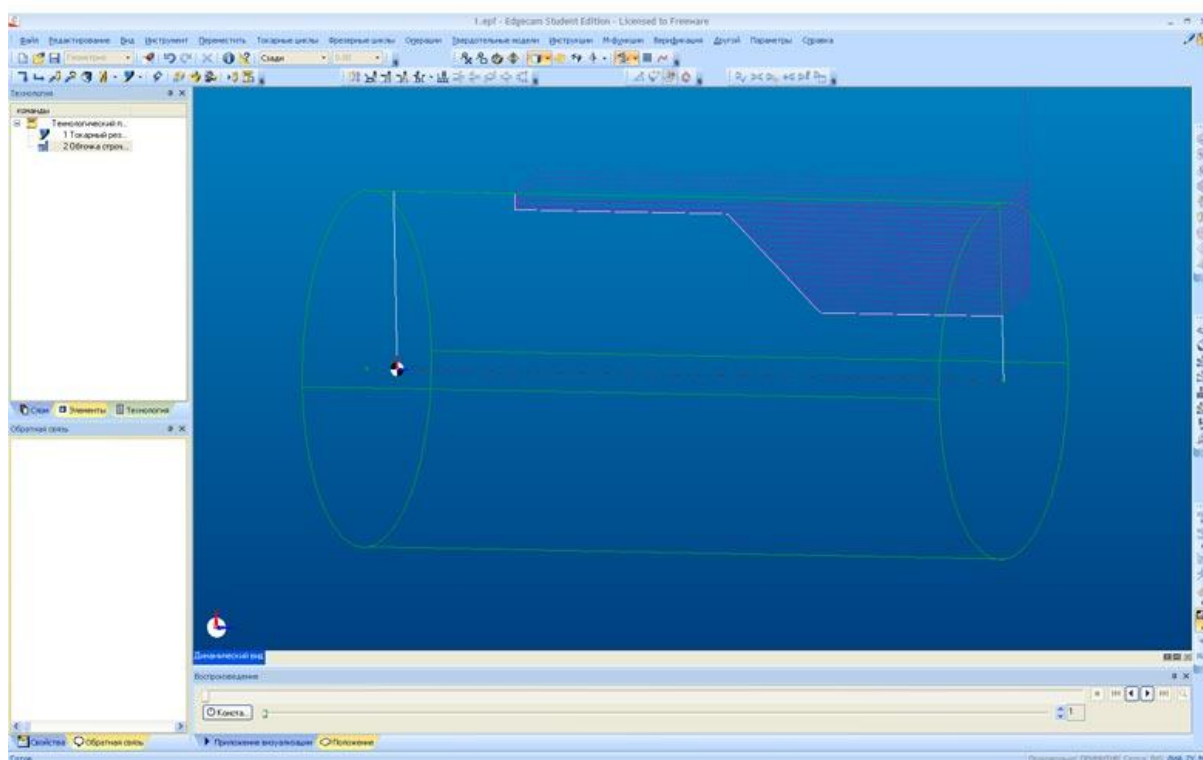


Рис. 9. Цикл Предварительное точение в токарной обработке Edgcam

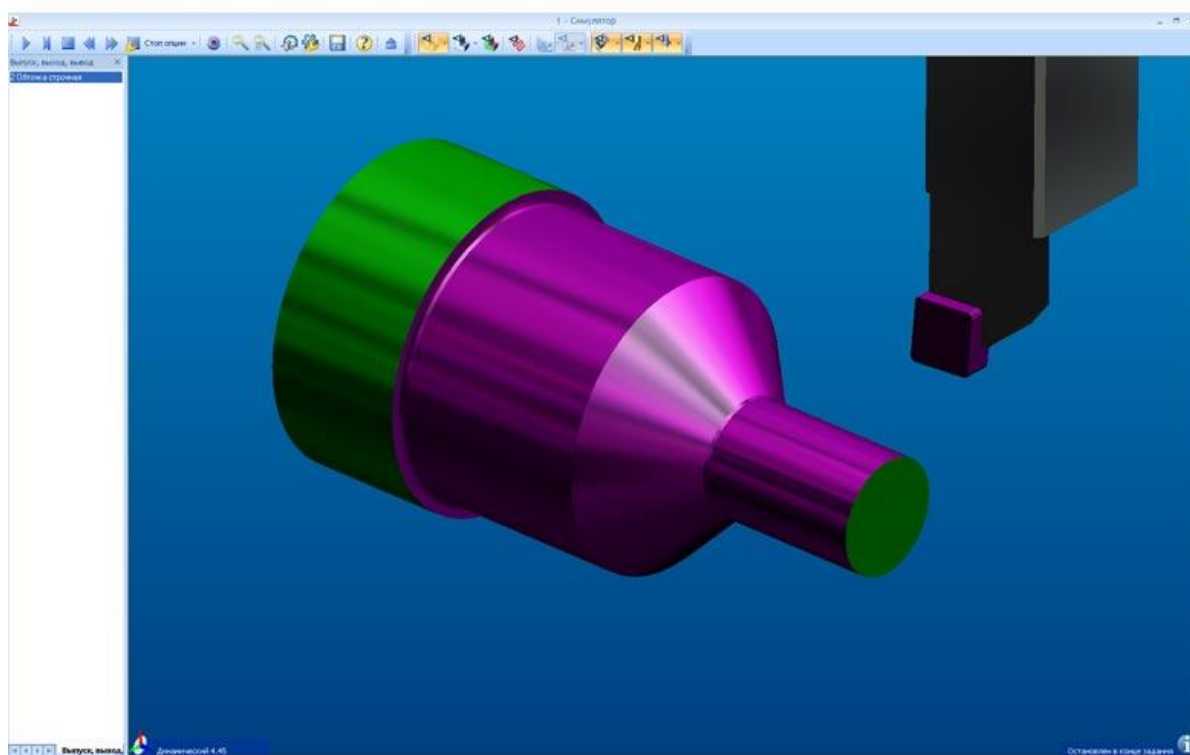


Рис. 10. Цикл Предварительное точение в токарной обработке Edgcam