

## 展示件加工程序说明

| 展示件           |     | WAVE（波浪）                                                                                                | TOWER（多棱塔）                                                                           | ZIBBO（组合台）                                                                                                                                                 |
|---------------|-----|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 毛坯（长 X 宽 X 高） |     | 120X40X40                                                                                               | 50X50X40                                                                             | 25X25X37                                                                                                                                                   |
| 最低吃刀点         |     | -18mm                                                                                                   | -23mm                                                                                | -26+mm                                                                                                                                                     |
| 装夹预留高度        |     | >25mm                                                                                                   | >25mm                                                                                | >27mm                                                                                                                                                      |
| 加工时间（仅供参考）    |     | 52min21s                                                                                                | 33min36s                                                                             | 5min42s                                                                                                                                                    |
| 对刀点           |     | 毛坯上端面左下角                                                                                                | 毛坯上端面中心                                                                              | 毛坯上端面中心                                                                                                                                                    |
| 零偏            |     | G54                                                                                                     |                                                                                      |                                                                                                                                                            |
| 使用<br>刀具      | 粗加工 | T1（Φ12 面铣刀） 最小刀杆长度 30mm                                                                                 |                                                                                      |                                                                                                                                                            |
|               | 半精  | T6（Φ6 球刀） 最小刀杆长度 30mm                                                                                   |                                                                                      |                                                                                                                                                            |
|               | 精加工 | T6（Φ6 球刀） 最小刀杆长度 30mm                                                                                   |                                                                                      |                                                                                                                                                            |
| 主轴最高转速        |     | 8000rpm                                                                                                 |                                                                                      |                                                                                                                                                            |
| 主轴<br>转速      | 粗加工 | 4000 rpm                                                                                                | 4000 rpm                                                                             | 5000 rpm                                                                                                                                                   |
|               | 半精  | 6000 rpm                                                                                                | 6000 rpm                                                                             | 3000 rpm                                                                                                                                                   |
|               | 精加工 | 6000 rpm                                                                                                | 5000 rpm                                                                             | 5000 rpm                                                                                                                                                   |
|               | 二次精 | 6000 rpm                                                                                                |                                                                                      |                                                                                                                                                            |
| 进给<br>速度      | 粗加工 | 1200 mm/min                                                                                             | 1200 mm/min                                                                          | 2142.5 mm/min                                                                                                                                              |
|               | 半精  | 8000/3 mm/min                                                                                           | 1200 mm/min                                                                          | 600 mm/min                                                                                                                                                 |
|               | 精加工 | 4000/3 mm/min                                                                                           | 1400/3 mm/min                                                                        | 1000 mm/min<br>1200 mm/min                                                                                                                                 |
|               | 二次精 | 800 mm/min                                                                                              |                                                                                      |                                                                                                                                                            |
| 图片            |     |                      |  |                                                                       |
| 特点            |     | 曲面光滑，线条好                                                                                                | 棱角分明，曲面光滑                                                                            | 小件加工，棱角分明，曲面度好，平面光洁                                                                                                                                        |
| 一次加工<br>执行程序  |     | START_WAVE.MPF                                                                                          | START_TOWER.MPF                                                                      | START_ZIBBO.MPF                                                                                                                                            |
| 程序明细          |     | 01_rough.mpf<br>03_PRE_FINISHING_01.mpf<br>03_PRE_FINISHING_02.mpf<br>04_FINISHING.mpf<br>05_FINISH.mpf | 01_rough.mpf<br>02_PRE_FINISHING.mpf<br>03_FINISHING.mpf                             | 01_ROUGHING.mpf<br>02_FINISHING_01.mpf<br>03_FINISHING_02.mpf<br>04_FINISHING_03.mpf<br>05_PRE_FINISHING.mpf<br>06_FINISHING_05.mpf<br>07_FINISHING_06.mpf |

|      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
|------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 加工步骤 | <p>1、检查刀具：确认刀具表及刀库中有“T1”(Φ12 面铣刀)、“T6”(Φ6 球刀)；注意检查刀杆长度(&gt;30mm)及刀具磨损情况；</p> <p>2、装卡工件，注意预留加工高度；</p> <p>3、对刀，设定零偏；注意设置零偏到 G54；</p> <p>4、检查 R25,R26 是否有值，如有请设为 0；否则会跳段加工；</p> <p>5、拷贝文件夹 CHINA_214 至 U 盘根目录下，进入下级展示件文件夹执行对应 START_***主程序，如 START_WAVE；</p>                                                                                                                           |
| 说明   | <p>1、加工程序依据主轴最高转速修改；<br/>按比例缩小、放大主轴转速和进给速度；如 S=18000/3；F=2400/3；<br/>进给速度不同，加工时间不同；制约瓶颈为主轴转速；</p> <p>2、一次成型连续加工<br/>必须将文件夹 CHINA_214 放置在 USB 根目录下，因为 START_***程序的调用路径设置为 USB/CHINA_214/***，如使用 CF_CARD 或其他路径，可进入内部修改；</p> <p>3、粗、精分开加工<br/>执行相应单个程序即可；每个程序中开头的注释部分都有对程序属性以及刀具属性的描述；执行前可详细察看相关属性（如刀具号，粗、精加工等）；</p> <p>4、加工时间仅供参考；<br/>本列表中的加工时间是按照上述加工速度所得，主轴最高转速相对较低，故而加工时间比较长；</p> |
|      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |