

Od: jstetina@t-support.cz
Odesláno: 7. listopadu 2016 11:58
Komu: 'vstanek@t-support.cz'
Kopie: 'zdouskova@t-support.cz'; 'fmachara@t-support.cz'
Předmět: Cimatron, Postřehy pro uživatele 030, Volba řezných parametrů dle obráběného materiálu



Cimatron™

Vážení uživatelé Cimatron,

dovolte, abych vás pozval ke zhlédnutí nových Postřehů pro uživatele.

V jednom z předchozích postřehů, jsme probírali knihovnu nástrojů a zmiňovali jsme se o volbě řezných podmínek dle knihovny materiálu. V této kapitole se tomuto tématu budeme věnovat blíže.

V Cimatron 13 si může každý uživatel nastavit svoji knihovnu materiálů.



Některé materiály jsou v knihovně již přednastavené.

Wybrat položku katalogu

Vedlejší Přidat hodnoty seznamu

Group	Name	Comment	HB	HRC	Hard	Heat	Metallurgy
(Vše)	(Vše)	(Vše)	(Vše)	(Vše)	(Vše)	(Vše)	(Vše)
Hardened steel	AISI W210	Hardened	560	55			0
Hardened steel	JIS SUP4	Hardened	560	55			0
High Alloy & Tool...	AISI M 1015	Annealed	200	0			0
High Alloy & Tool...	DIN X8Ni9	Annealed	200	0			0
High Alloy & Tool...	JIS S 15 C	Annealed	200	0			0
Low Alloy & Cast...	AISI 4130	Quenched & tem...	275	0			0
Low Alloy & Cast...	AISI 9260	Annealed	200	0			0
Low Alloy & Cast...	JIS 50 P 7	Annealed	200	0			0
Low Alloy & Cast...	WERKSTOFF 1...	Annealed	200	0			0
Low Alloy & Cast...	WERKSTOFF 1...	Annealed	200	0			0
Low Alloy & Cast...	WERKSTOFF 1...	Quenched & tem...	275	29			0
Metal Powder	AISI10Mg	LaserForm...	0	0			Laser Sintering
Metal Powder	AISI12	LaserForm...	0	0			Laser Sintering
Metal Powder	CoCrMo	LaserForm...	0	0			Laser Sintering
Metal Powder	CoCr_Dental	LaserForm...	0	0			Laser Sintering
Metal Powder	CoCr_F75	LaserForm...	0	0			Laser Sintering
Metal Powder	Inconel625	LaserForm...	0	0			Laser Sintering
Metal Powder	Inconel718	LaserForm Ni718-...	0	0			Laser Sintering
Metal Powder	Stainless17_4PH	LaserForm...	0	0			Laser Sintering
Metal Powder	Stainless316L	LaserForm Stainle...	0	0			Laser Sintering
Metal Powder	Tantalum	LaserForm...	0	0			Laser Sintering

Každý uživatel si může vytvořit nový řádek se svým materiálem.

Grey cast iron	AISI Class 30	Pearlitic	260	27			0
Elektrody	Měď						
Elektrody	Grafit						
Hardened steel	AISI W210	Hardened	560	55			0

U konkrétního nástroje poté stačí vyvolat tabulku materiálů.

Přidat nástroj

Sada: hhj

S..	T..	Název nástroje	Název souboru	Zásobník č.	Používá se	Technologie	Špička/Typ	Kužel	Osazení 1
		(Vše)	(Vše)	(Vše)	(Vše)	(Vše)	(Vše)	(Vše)	(Vše)
		2 R0.5/15	D:\0D-PRACE\FI...	47		Frézování	Válcová s p...		+
		16 R1 HRUB	D:\0D-PRACE\FI...	6		Frézování	Válcová s p...		
		4 R0.5/40	D:\0D-PRACE\FI...	31		Frézování	Válcová s p...		+
		16 R1 SLICHT	D:\0D-PRACE\FI...	10		Frézování	Válcová s p...		
		3 K/30	D:\0D-PRACE\FI...	20		Frézování	Kulová		+
		4 R0.5/30	D:\0D-PRACE\FI...	54		Frézování	Válcová s p...		+
		2 R0.5/20	D:\0D-PRACE\FI...	7		Frézování	Válcová s p...		+
		2 R0.5/25	D:\0D-PRACE\FI...	42		Frézování	Válcová s p...		+
		2 K/20	D:\0D-PRACE\FI...	28		Frézování	Kulová		+
		2 K/25	D:\0D-PRACE\FI...	39		Frézování	Kulová		+
		2 K/30	D:\0D-PRACE\FI...	91		Frézování	Kulová		+

Název nástroje: 4 R0.5/30 Komentář: Bez komentáře

Nástroj **Parametry obrábění** Parametry pohybu Parametry prodloužení Pa

Parametry obrábění

Posuv: Zápích (%):

Otáčky: Délka životnosti:

Rychlost: Směr vřetena:

Fz: Chlazení:

Počet zubů: Měřená délka:

Tvar pro odebrání materiálu

Vybrat orotované těleso Referenční výška:

Zobrazení:

— Další nastavení


Posuv v rohu (%): Posuv v DZ (%):

Posuv dolů (%): Nájezd (%):

Boční posuv (%): Odjezd (%):

Zač.prac. posy. v DZ: **Materiály** Smazat vše Obnovit

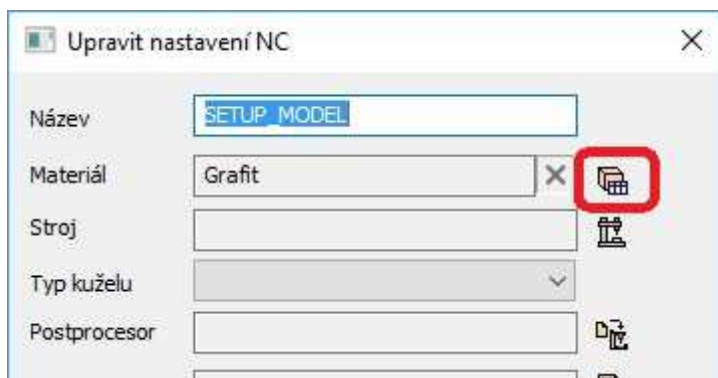
Web:



A následně pro každý materiál nastavit Posuv, Otáčky...

Hodnoty související s materiálem								
	Název materiálu /	Posuv	Otáčky	Rychlost	Fz	Krok dolů	Boční krok	Chlaz
	(Vše)	(Vše)	(Vše)	(Vše)	(Vše)	(Vše)	(Vše)	(Vše)
1	<Výchozí>	2400,000	30000			0,400	2,000	
2	Grafit	5000,000	30000	376,991	0,083	0,400	2,000	
3	Měď	3000,000	3000	37,699	0,500	0,400	2,000	

Při zakládání projektu obrábění dílu je v NC nastavení řádek s výběrem obráběného materiálu. Po zvolení příslušného materiálu se budou nastavovat otáčky, posuv... u každého nástroje podle zvoleného materiálu.



Pro získání jakýchkoli informací či technickou pomoc mě neváhejte kontaktovat na e-mailu jstetina@t-support.cz a nebo na telefonním čísle +420 739 592 527. Dále doporučuji navštěvovat naše stránky www.t-support.cz a sekci ... a něco navíc, kde se můžete dozvědět spoustu zajímavých informací.

S pozdravem a přáním dobré pracovní nálady
Jakub Štětina



M: +420 739 592 527
F: +420 235 355 378
T: +420 235 355 377
S: jakubstetina

E: jstetina@t-support.cz
W: www.t-support.cz
technology-support s.r.o.