
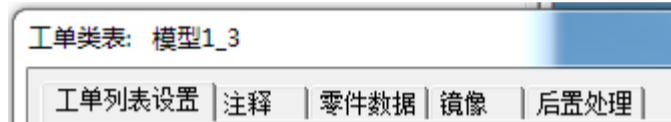


五轴木工单元操作规程（生成工单）

一、调出左侧的工单列表面板：菜单栏点击“” Hypermill Browsers 按钮

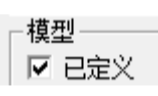

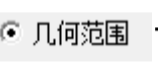



二、新建工单列表：右键单击左侧工单列表面板窗口内空白处，“新建——工单列表”（Shift+N）

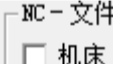
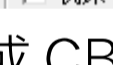



三、定义坐标系：工单列表设置——NCS——点击“”——点击  确认 Z 轴朝上——




四、定义毛坯模型：零件数据（标签页）——模型  已定义——点击  调出毛坯模型面板——选择模式  几何范围——可增加偏置量  坐标偏置量 (1, 0, 0) 0——计算（预览）——确认


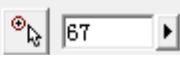
五、定义模型：零件数据（标签页）——模型  已定义——加工区域面板——点击组  group_0——点击  曲面——选择实体  选择实体——确认——确认

六、后置处理：后置处理（标签页）—— NC-文件  机床 勾选三项——点击  进入机床管理面板——双击 BA（三轴）或 CB（五轴）——关闭

七、新建加工方式：模型名称上右击——新建——3D 循环——3D 任意毛坯粗加工

八、刀具设定：选定刀库刀具  或自定义新建刀具 

九、策略设定：依据需求设置平面或形腔、细节设定

十、参数设定：加工区域中设定最高点最低点  最高点  67)——进给量（百分比 0.5—0.9）——垂直步距——余量——安全平面

十一、设置（标签页）：选择毛坯模型

十二、计算：右击面板标题行——计算——确认（或公用程序内部模拟）


十三、生成 NC 文件：右击“工单名”——生成 NC 文件——确认

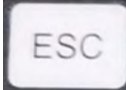
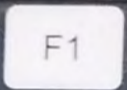
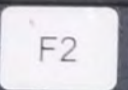
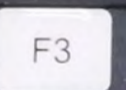
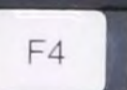
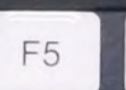
五轴木工单元操作规程（执行加工）


一、摆放并固定加工工件、开启总控机柜右侧总电源


二、开启空压机电源并打开气阀、开启空气干燥机电源



三、开启真空泵电源  等待工作指示灯变绿——点击白色按钮开机 

四、从 U 盘调入工单位文件：F2 选择——F1 拷贝——确认——退出 

      ——F5 载入执行加工

五、对刀：点击按钮  用手轮进行轴向切换——手摇——设定到工件原点

六、刀具归零：点击按钮 

七、加工：点击按钮  自动——手轮模拟  ——循环启动



八、停止加工：点击紧急停止按钮  ——点击右边黑色按钮关机 





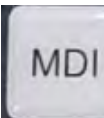
操作面板图示：



白色 - 循环启动
黑色 - 循环停止



 - 进给速率
 - 主轴转速

 主轴停止  主轴正转  翻页  手动  执行临时程序