

FANUC 控制系统

工件材料C45

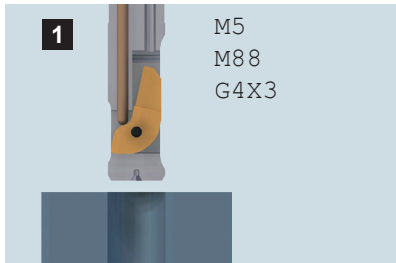
切削参数 (参见第37页)

 $V_c = 30 \text{ m/min.} = 400 \text{ rev./min.}$  $F = 0.05 \text{ mm/rev.}$ 

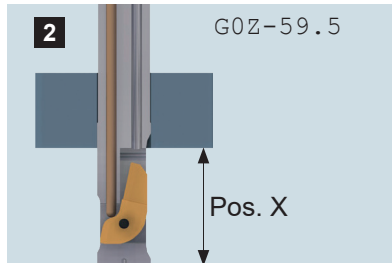
启动速度 (请参考第37页)

因为:  $24.0 : 10.5 = 2.28 > 1.8$ 

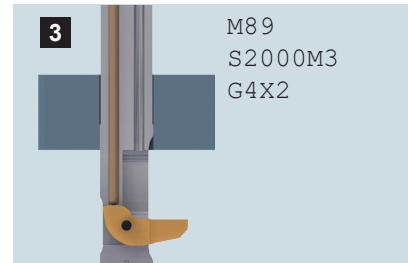
所以最小启动转速为2000 rev./min



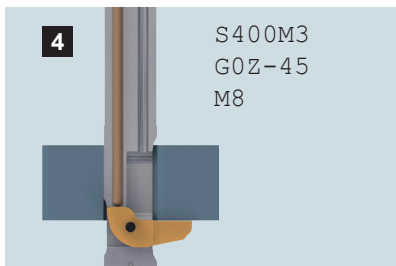
刀具移动至工件上平面, 主轴停转, 内冷开启, 等待2-5秒。(等待时间的长短基于机床冷却泵的开启速度), 刀片收入刀体内部。



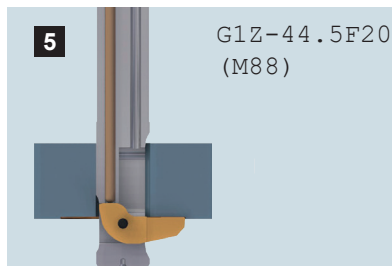
刀具快速通过工件至X位置。  
( $X = 5\text{mm} + 30\text{mm} + \text{刀片摆动长度} + 22.5\text{mm} + \text{安全距离}2.0\text{mm}$ )



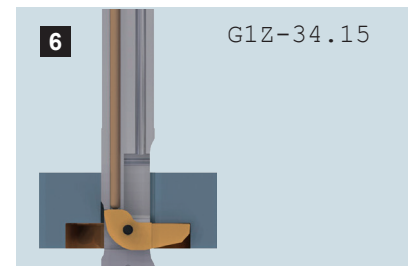
关闭内冷, 主轴以启动速度<sup>2</sup>旋转, 等待1-2秒。(注意冷却压力), 刀片展开至工作位置。推荐冷却液压力: 20-50 bar

<sup>1)</sup> 刀片摆动长度AL请见第7页<sup>2)</sup> 启动速度请见第37页

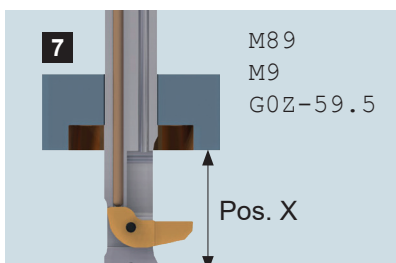
主轴转速调整至切削速度, 快速移动刀具至切削面0.25mm处。  
(注意背面毛刺的尺寸, 及工件尺寸误差) 开启外冷。



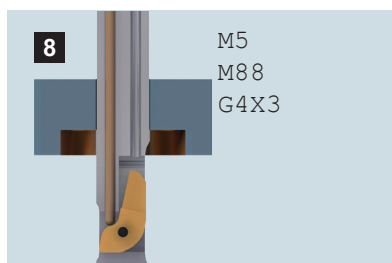
机床以切削速度运行, 当刀片完全切入工件约0.25mm后, 开启内冷。注意加工软材料时的冷却液压力。



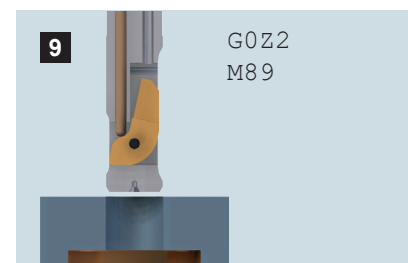
继续切削至要求的深度。

<sup>3)</sup> 切削参数请参考第37页

当达到切削深度后, 关闭内冷及外冷, 刀具快速退回至X位置。



主轴停转, 开启内冷, 等待2-5秒 (注意内冷压力), 刀片收入刀体。推荐冷却液压力: 20-50 bar



刀具快速移出工件。