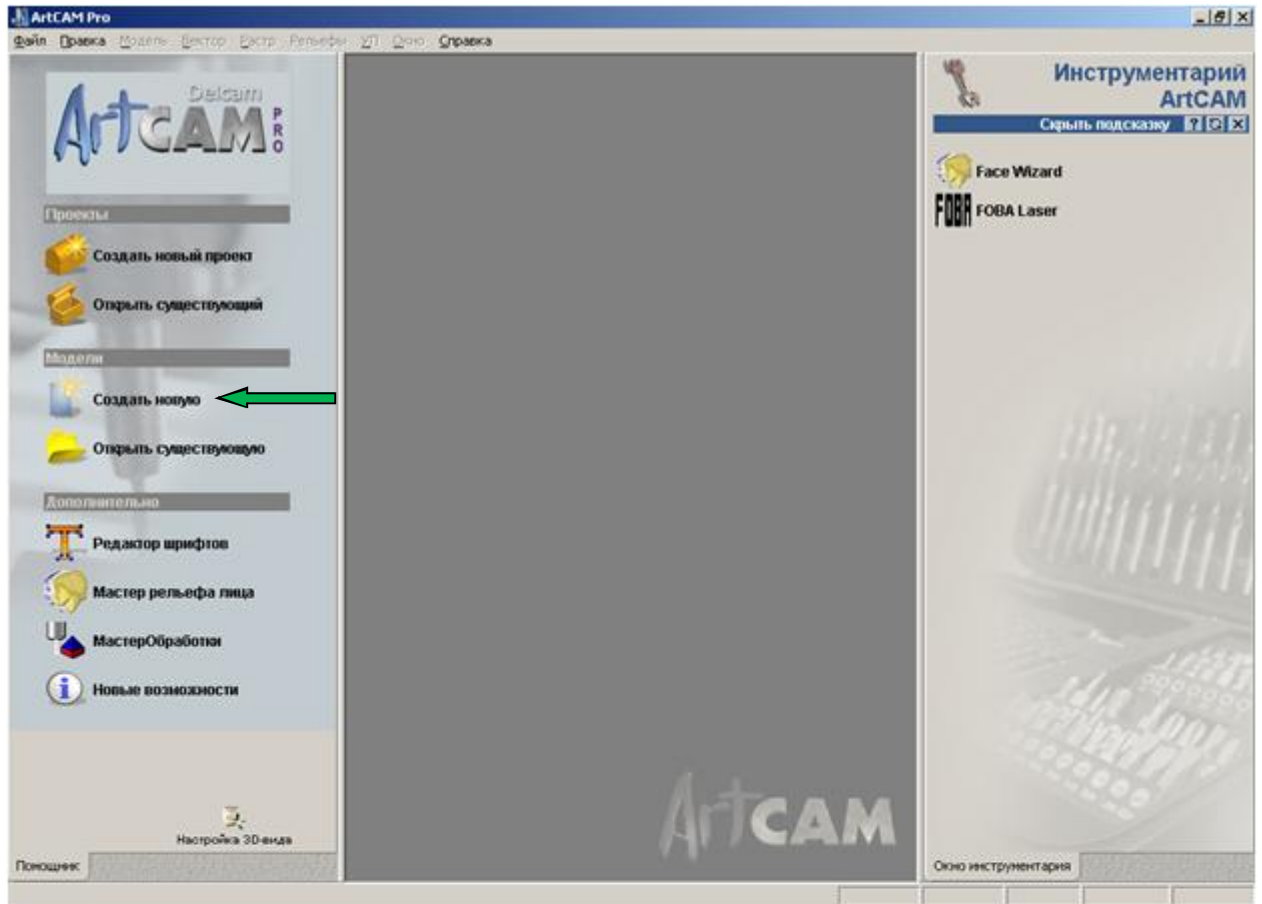


В данном примере показано как начать работать с ARTCAM.

Запустите программу, в появившемся окне выберите «создать новую модель»

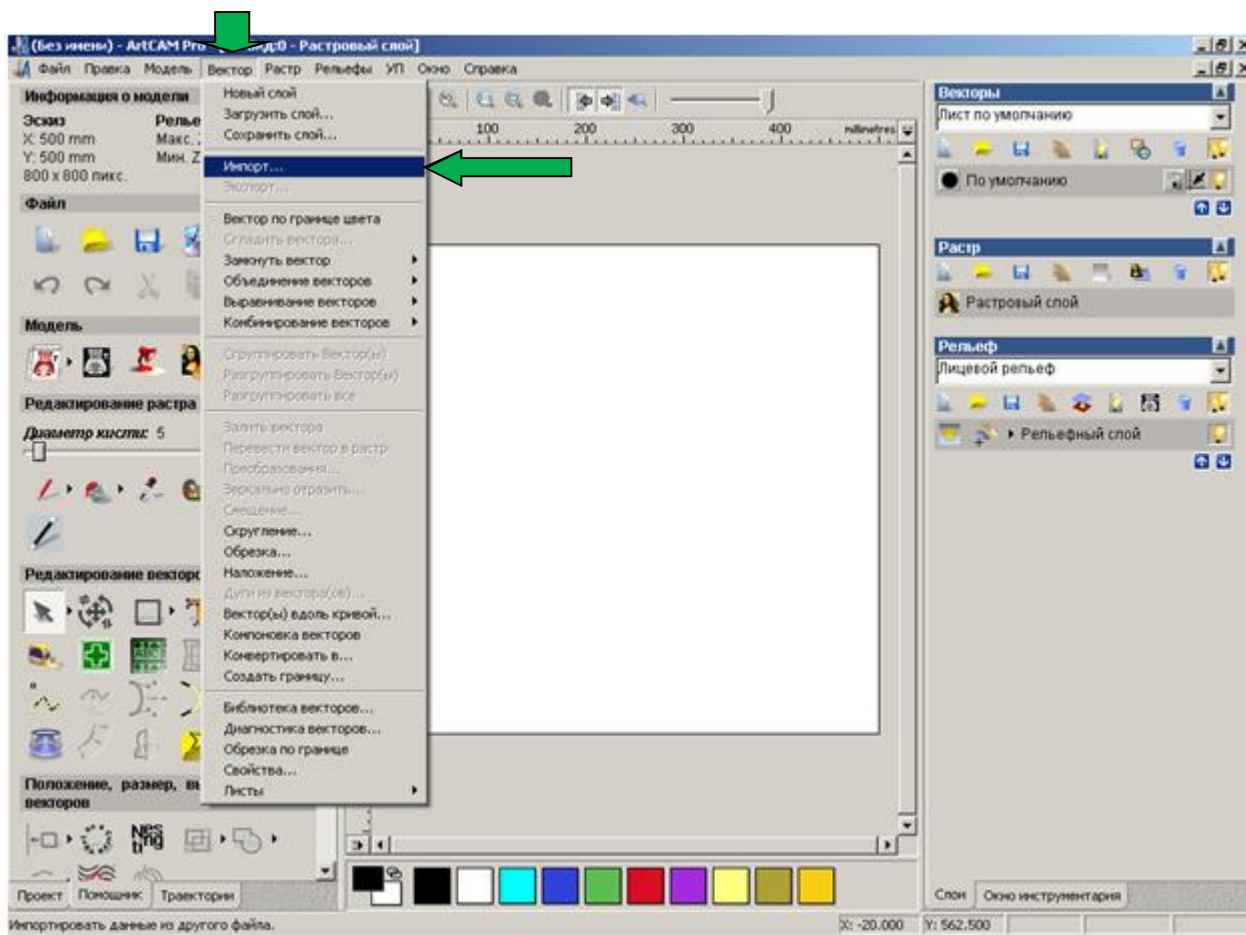


Следующее окно задаёт параметры модели. Вы можете задать как габариты материала, так и габариты рабочего поля станка.



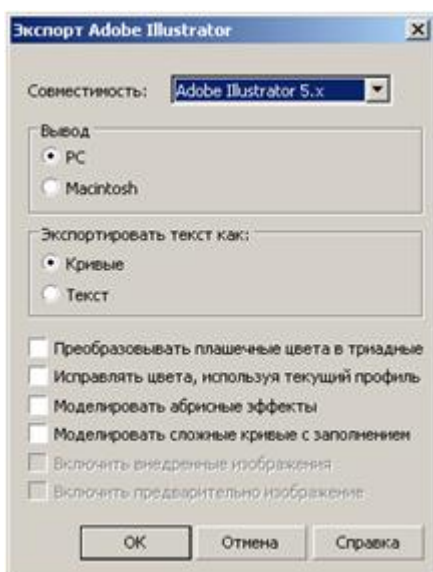
Обратите внимание на положение точки начала координат – зона чувствительности очень большая и случайный щелчок может привести к переключению.

Для импорта векторов из других программ выберите «Вектор >Импорт»



ARTCAM поддерживает следующие векторные форматы – «AI; EPS; DXF; DWG; WMF; PIC; DGK»

Рекомендуется использовать AI (версии не выше 8) или DXF (в версии AUTOCAD 10). При экспорте векторов обратите внимание, что текст должен быть в виде кривых, заливки быть не должно и контур должен быть выполнен в виде «свехтонкого абриса (в терминологии CORELDRAW)»

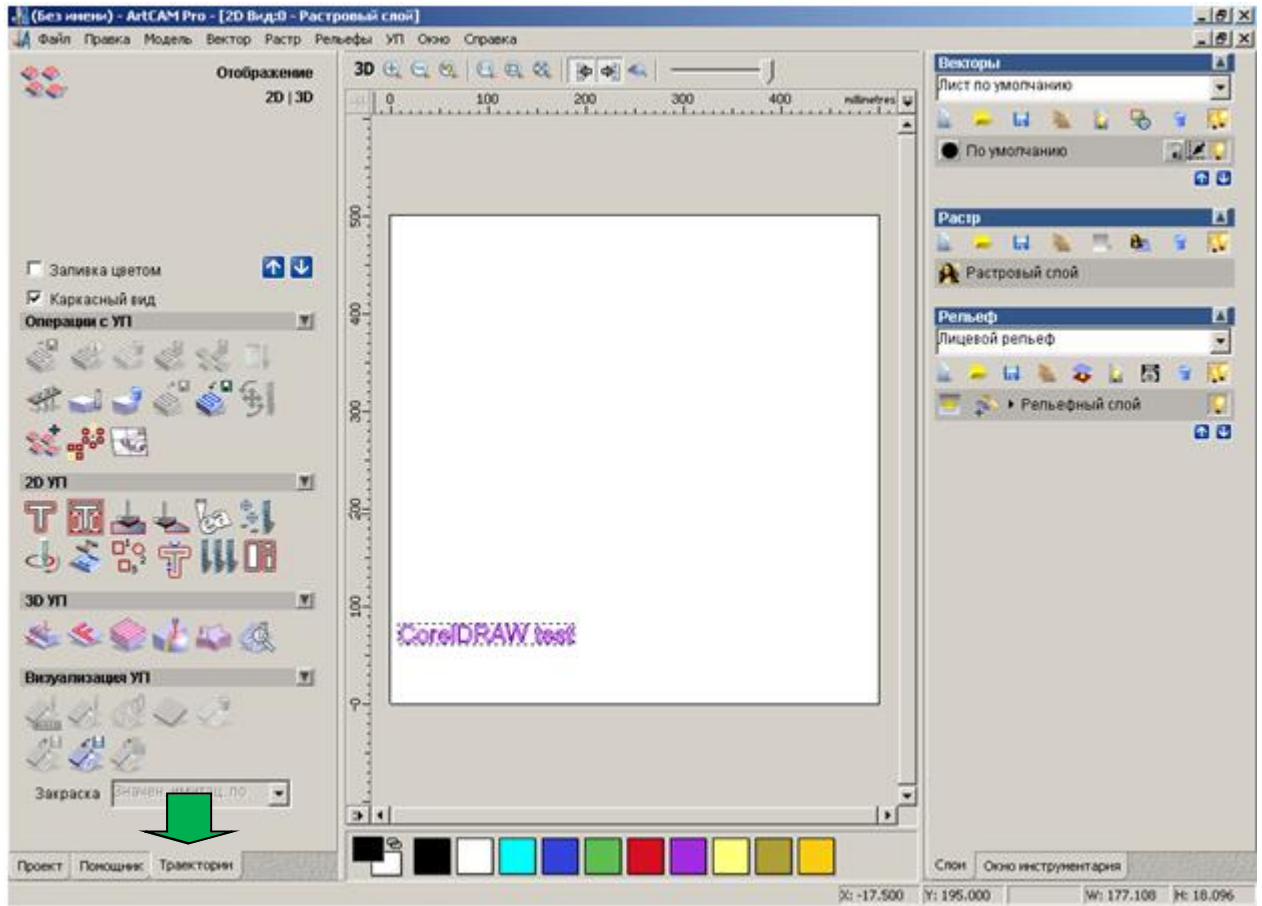


пример окна экспорта COREL DRAW

При возможных проблемах с импортом, попробуйте использовать другой формат (EPS, DXF и т.д.)

После импорта расположите рисунок так, как Вы предполагаете, он должен быть вырезан относительно листа материала. Перемещение возможно как мышью, так и кнопками управления курсором на клавиатуре. Обратите внимание, что рисунок должен находиться на рабочем поле не выходя за его габариты.

Далее перейдите на закладку «ТРАЕКТОРИИ»



Далее в примере будет рассмотрена обработка по профилю (резка по контуру)

Обработка по профилю
Показать подсказку ? X

Сторона обработки
 Наружу Внутрь

Начальный проход: 0
 Финишный проход: 5
 Припуск: 0
 Точность: 0.01

Припуск на Финишную обработку
 Припуск на последний проход

Плоскость безопасности: 5 mm
 Точка возврата: X:0 Y:0 Z:5

Профильный Инструмент
 Не определена

Направление резания: Попутное

Подвод/Отвод
 Наклонное Врезание

Порядок обработки
 Авто Вручную

Фиксировать начальные точки

Материал
 5 mm

УП Создать 2D вектора по УП
 Имя:

выберите с какой стороны от изначального вектора пойдёт фреза (какая часть будет с заданным размером)

«финишный проход» - задайте глубину обработки (например - материал 5мм., нужен сквозной прорез – задаём финишный проход 5мм.)

«Плоскость безопасности» - на какую высоту поднимется инструмент во время свободного перемещения (чем больше это значение тем безопаснее, но, тратиться дополнительное время на подъём-опускание)

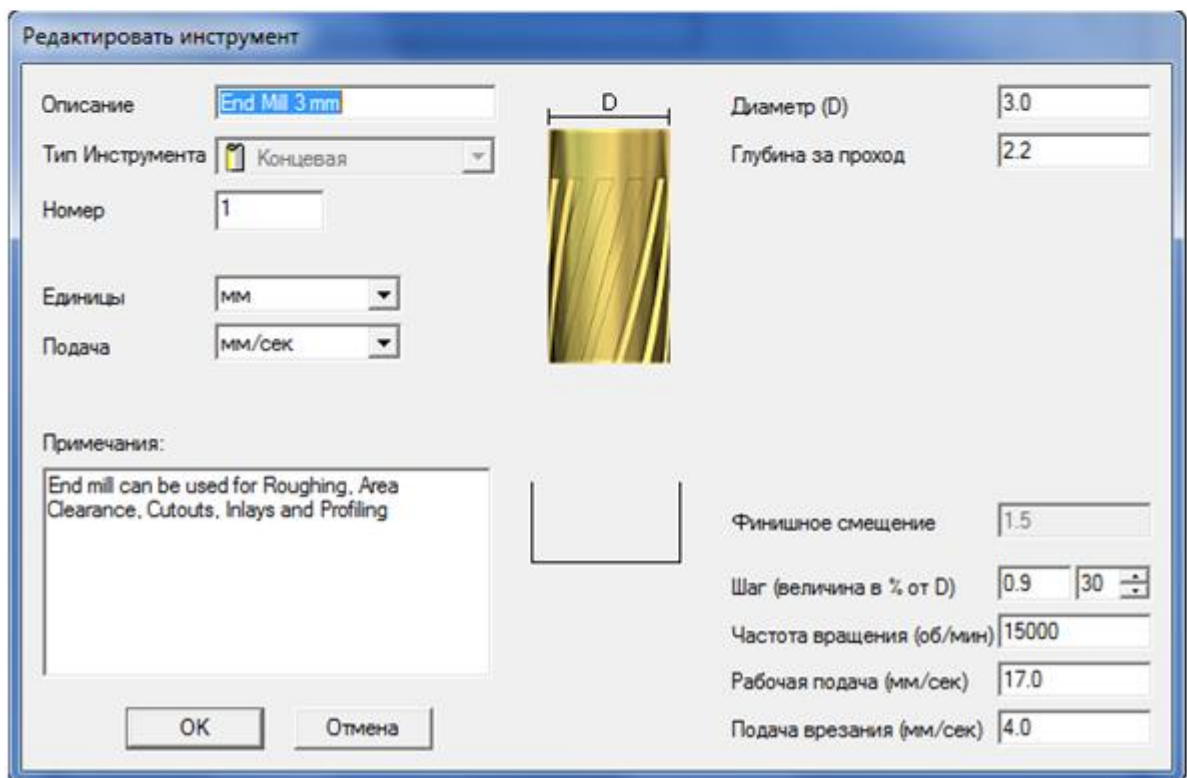
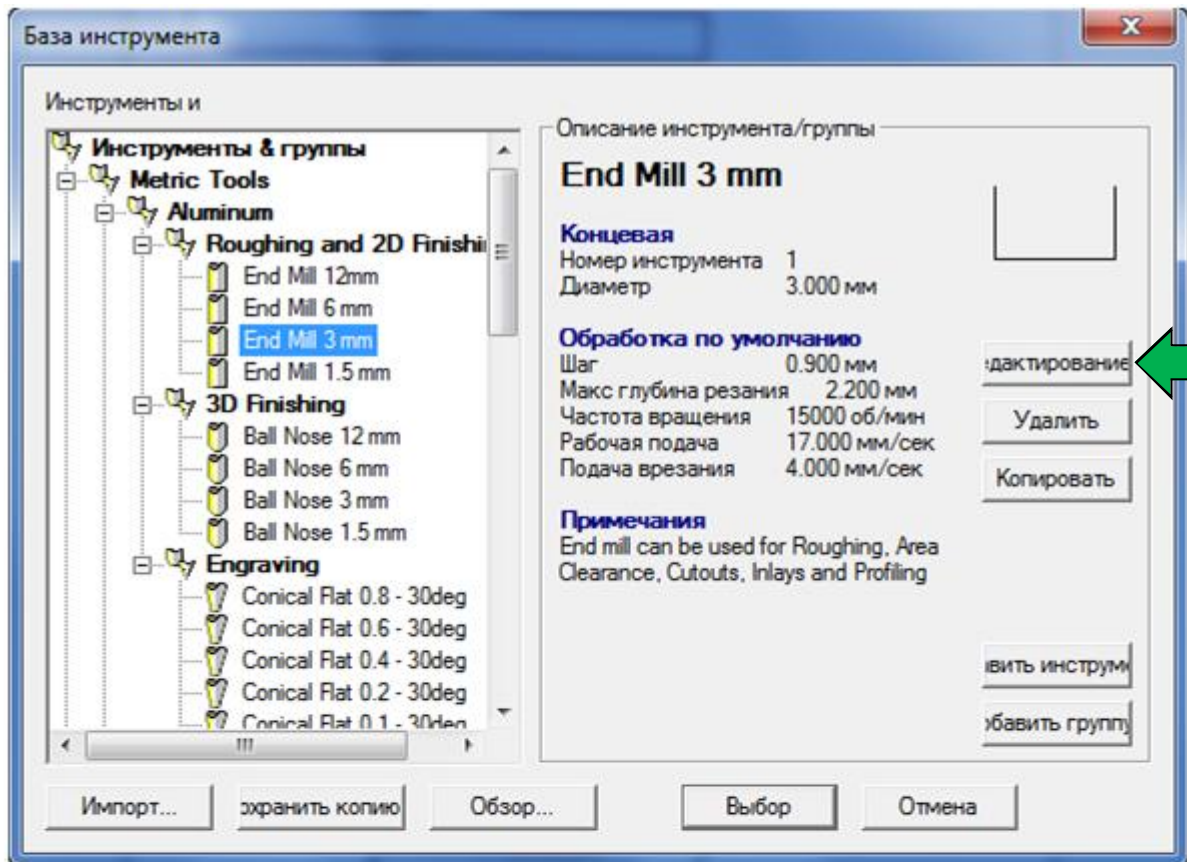
Выберите инструмент (фрезу) каким будет осуществляться обработка (обратите внимание на точное задание диаметра рабочей части фрезы)

Определите толщину заготовки и положение точек отсчёта

Можно задать имя для Управляющей Программы или просто нажать «СЕЙЧАС» и имя будет присвоено автоматически.

Выбор инструмента

Вы можете использовать как уже имеющийся в базе инструмент



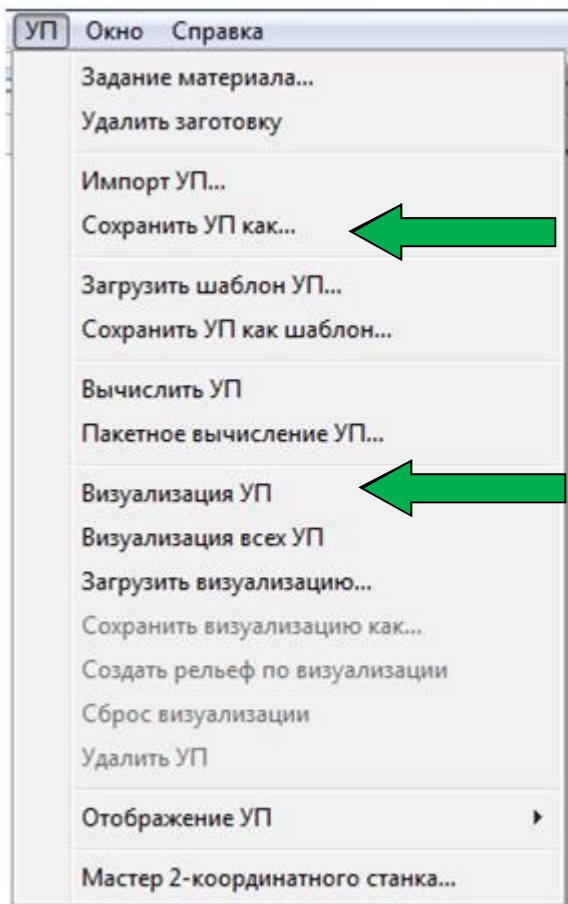
Обратите внимание, что подача (по умолчанию в программе) определяется в мм/**сек**, в системе управления станка используются мм/**мин**. Также следует обратить внимание, что значение частоты вращения игнорируется системой управления и задаётся только вручную с пульта управления инвертором.



После того как будет нажата кнопка «сейчас» и если не будет никаких ошибок, программа создаст путь фрезы

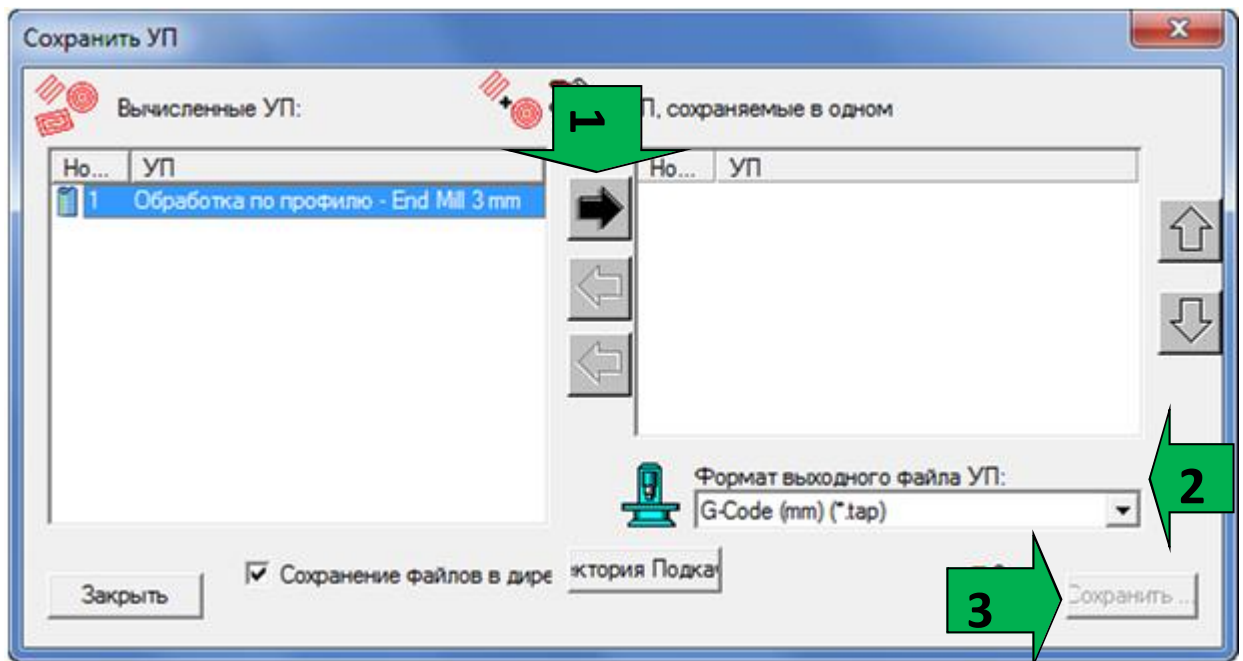


Желательно убедиться, что то, что создала программа, соответствует заданным параметрам и выполнить симуляцию УП



После чего сохранить УП

1. Добавьте рассчитанную УП в правое окно (обратите внимание на порядок обработки)
2. Убедитесь, что выбран правильный формат (G-CODE (mm) или G-CODE Arcs(mm))
3. Нажмите «сохранить» (обратите внимание на то, что система управления станком не воспринимает кириллицу и не отображает более 8 символов в имени файла. Например – файл названный «резка.tap» будет отображен иероглифами, а файл с именем «rezka6mmrvadrat100.tap» будет отображен как «rezka6m~.tap»))



После сохранения файла закройте окно и скопируйте сохранённый TAP файл на флешку.