Создание управляющих программ с использованием инструмента Roller Ball в программе CNCKAD Metalix для координатно-пробивных прессов Abamet.

- 1. Запустить программу CNCKAD Metalix
- 2. Открыть или создать чертеж детали.

Re cncKad V11.170 No Part V ADVANCED_MAC	HINERY / ADV_AMPRO0_AMP-41	2 0 a
Готов		CAP NUM SCRL
Файл Вид Инструменты Оценка стоимо	юсти Установки Помощь	
	▼同志 玉 終色放生入理べ ■ 多風風風風風気気 1 - ノクのログロラロロの少白人 としせい	
IT A D D + - D R + A & B	教之上一部長期後又是常常有局害人的事情的理解就像是以為某事業的 化结束效应变化 苦 医尿	
Jaxentes X		
Paston-Lugh. Ki		
Общебот выкл	😰 Orepure чергех	
CT.=Setto		
Mindrice Bith.		
Режин⊨Обработка (78)	Photo 2 281 201 201 201 201 201 201 201 201 201 20	
Jinci Ed A	Hequanne	
HG		
Kypcop R	Рабочий стол	
x: 1118.55		
Станки	Билолиотехни Безпреда, проснатра БЕЗ обработон	
	1 November 1	
**	Koonaraa , Toor (Saxayas:	
and a second	Vive public: • Oncerts 3	
	Terr tealnos: (Hopres: (dt) Universe Hovep sacasa:	
пет инструмента	Bepole:	
100 B	Revenuever: *	
1911 (Mar)		
P2		
20	-	
-		

3. Задать обработку, нажав кнопку добавить штамповку.

Baxastr=Ecz         X           Pashep=Buch.         X           Odpsdorxa=Buch.         X           Cr.=Astro         X           Hicance=Buch.         X           Pashep=Buch.         X           Micance=Buch.         X           Pashep=Buch.         X           Micance=Buch.         X           Pashep=Buch.         X           Micance=Buch.         X           Micance=Buch.         X           Micance=Buch.         X           Kypcop         X	Utrevincexs     Steel       Tirr onepsawi     Doskuja secrpjeventa       Obsekva ja novu     P0 > 0       Hodiner skonym     P0 > 0       Hodiner skonym     Harpsekvezig	L KOK
Обработка-Выкл. СтАвто Ичаянс-Выкл. Режнен-Обработка Лист-ВКЛ Курсор Курсор	Terr onepsaw Descrive all wolf Hoffshare received Modifier a landware Modifier a landware	
Х: 243.64 13 Y: 1120.52 55 Станки Н Ф Фаззен Санки Н Ф Ф Ф Ф Ф Ф Ф Ф Ф Ф Ф Ф Ф	Epodineve por provinces     Epodeverse excluse     Documente     Do	0.50.0
150 LS0	OK Carcal Hep	

4. Выберите инструмент из предложенного списка.



5. Типом операции необходимо выбрать «Нибблинг контура».

- cncKad V11.170 -	[C:\Users\ABAME	T\Desktop\Spewennas\Пратон\wa	ларка\Дверь малярка.DFT* "V" /	ADVANCED_MACHINERY / ADV_A	MP500 AMP-41 1			-	□ <u>□</u> <u>□</u> <u>□</u>
Готов									CAP NUM SCRL
🔠 Файл Правка	в Вид Чертия	ь Трансформация Обработса	Инструменты Оценка стоіл	иости Установки Окно По	KADUQ=				- 8×
		9 9 2 4 2 6 2	这些人間 NC 图 16	20000038 ···	11001000000	2 O 🖉 🗌 🖉 SD 🐇 🐇	10		
rroo+	-/ m /4,	~ 必要受 ノー・・・	in He line N & an app 1 - 3	三人 王 印 == 15 45 7	2 二法の利用部王 ト・中	きん 昭 口 第 0 %		_	
Захват=Без	1 38			awnooka				Steel	1 Mag *
Размер=Выкл.	6								
Обработка=Выкл				Гип операции	Позиция инструменте	Интервал меж. инструментами	Порядок инстр-ов: 0		
CT.=ABTO	3N			пок быннонный	-	24	Панные инструмента		9
Индекс=Вкл.				ниоалинг ооъекта Нибблинг целожи	00000	20000	Направленый штамп		
Режин=Обработка			1	Giddmen xennpa	TXXX	Land Brand			50 C
Dwcr=BKD	1			Нибблинг начало-конец			V Wheel Connect		
	100	2		Пробление	Конец объекта	Перекрытие (%) •	Cton Burtankilisarive	1	
	2			Дробление фаски		%.0		5	
Курсор	D.		11	Пробление дуги			Функции		
X: 318.55	12			Пробление окружности Спосо		Перемьно-провод			
Y: 1118.55	57			Инструмент		Выполнить			
Станки	→ ++ 1					Xote Gui opri			
0 Marter	*6			F www02roller3balls90.T		V .			~
o moster	-63					He O			2
	19				Перемычка		Нечетный затем четный		
	秀				Использовать инструмент МJ		Нечетные затем четные		
	10	h			N		Для перекрытия > 20 %	J	
	- C.				🛞 Использовать только али углов	(Перемылки)			
ww02roller3bails90	<u> </u>				🥂 ублать завать талька для пере	мынки правода (W2)/			
the second second	20	*			Victions-Societte pre modelit neper	Reinite C			
	~				(Jobarta Tael	Erra 6.			
	2					~			
					E	2	OF Count I Hate		
	5.5						San San Mag		
	100								

6. Обработку необходимо начать с прямого отрезка левой стороны чертежа таким образом, что бы обработка шла по часовой стрелке.

ancKed V11.170 - 1	C/Wsers/ABAMET/Desktop/Spewennes//Tpoton/warspiks/JBeps warspika/DFT* V ADVANCED_M/CHINERY / ADV_AMP600 AMP-41 1	- 0
PESATE KOHTYPIBER	ерите контур, Удерживайте Сtrl, чтобы ГРАВИРОВАТЬ, Пробел=параметры резки, 5 для переключения для режущей кромки	CAP NUM SCRI
🛃 Файл Правка	Вла Черпить Трансформация Обработка Инструменты Оценка стоимости Установки Окно Поноць	- 8×
〕☞₪⊯♀	■ \$ 2 ▲ \$ 2 ▲ \$ 2 ▲ \$ 2 ▲ \$ \$ \$ 4 ▲ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$ \$	
rroo+	→□□☆◇◇國務シーー→/新学学系も美学(●>□●■尿病後=★●★も認ます。中の今天中語(甲基)	
Заховат=Без	A A A A A A A A A A A A A A A A A A A	Steel 1 Max
Размер=Выкл.		
Обработка=Выкл		
CT.=ABTO		9
индекс=Вкл.		10 A
Режим=Обработка		53
Лист=ВКЛ		
Kypcop           Kypcop           X:         389.16           CTBHOR           G Monter           Image: State of the state of th		

🚑 cncKad V11.170 -	[C:\Users\ABAMET\De	sktop\8peменная\Протон\малярка\Дверь мал	HADANCED_MACHINERY / ADVANCED_MACHINERY / ADV_AN	AP600 AMP-41 ]			00	×
РЕЗАТЬ КОНТУР:Вые	берите контур, Удерж	ивайте Ctrl, чтобы ГРАВИРОВАТЬ, Пробел=па	раметры резки, 5 для переключения для режущи	и кромки			CAP NUM	SCRL
🚑 Файл Правка	в Вид Чертить Т	Грансформация Обработка Инструменты	Оценка стоимости Установки Окно Пом	locus			-	e x
0 📾 🖻 💣 🖓	B 10 10 1 10	多回2 \$ 661达达入题*	• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •	11001000000	0 / I I I I I I I I I I I I I I I I I I			
rroo+	-100 ky /1 x	(密放し) - ご 「 予 不 かん なん	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	14.6至于路田子、中	BE A BE A O S'			
Захват=Без	*					Steel	I 104	
Размер=Выкл.	1 250							
Обработка=Выкл	X.							
Ст.=Авто	34							
Индекс=Вкл.								1
Режим=Обработка								10
Лист=ВКЛ								
-		100000000000000000000000000000000000000	9222682220222228622688					
Курсор	6	1				1		
X: 565.94	18	8						
Y: 757.8	57							
Станки								1
0 Master							<i>e</i> ;	
	100						e	
<b>CID</b>	-						-	
	场					State Contraction		
	22							
ww02roller3halle90	5 X							
Fill all 210 strails								
	in a							
	A							
	A							

7. После создания обработки нажимаем кнопку NC. В появившихся окнах заполняем в случае необходимости данные и нажимаем ДАЛЕЕ до появления кнопки ГОТОВО.

💒 cncKad V11.170 -	[C:\Users\ABAMET\Desktop\Bpeme	нная\Протон\малярка\Дверь малярка.DFT* "V	ADVANCED_MACHINERY / ADV_AMP600 AMP-	4( )	- <b>• •</b>
Готов					CAF NUM SCRL
🞏 Файл Правк	а Вид Чертить Трансформац	ция Обработка Инструменты Оценка стоя	имости Установки Окно Помощь		- 8×
0 6 0 6 9		1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	00000000 · //00	TROGODAGON DES LUC	
rrou+	一四 从小人感受了	1 - 1 · 4. 1 4. V M	三人 🖃 📭 🖦 🌿 🤗 📙 - 🗶 😣	王宇能用于 中学口本口器 色麗	
Savmar=5ex	1 mil				Stepl 1 W
PaswensBurn			Данные Пользователя		
Oforforst-Run	Xie	/1\			
	*	4 4	конструктор;		
Net-Harb			Проект/Заказчик:		Sec. 19
WHILIERC = DKIL			Конструктор;		
межим=Обработка	3		Отисаниез		
(Лист=вкл			Homep 3akasa:		
			Версня		
	- Part		E (Dradinghéos:	+	3
Курсор	D.				
X: 464.43	32				
Y: 1112.63	57	6		-	
Станки	T 😝 🖌 🕴		Копировать Оставить	Переиненовать	
ñ Master	- "G				
e (filloot)					
	49 (a)				
	务				
<b>9</b> ,2	(C)				
	- 9				
ww02roller3balls9	0. 4				
F ww02roRnr3tels					
	174				
	<b>A</b>			2	Ominin Downey
	A			House /	Contraction ( ) and ( ) ( )

8. Нажмите кнопку ГОТОВО и ожидайте, пока пост процессор просчитает программу.

1 cncKad V11.170 - [	C:\Users\ABAMET\Des	ktop\Временная\Протон\малярка\Дверь малярка.DFT* "\	V ADVANCED_MACHINERY / ADV_AMP600 AMP-41 ]				28
Готов						CAP NUM	SCRU
🚑 Файл Правка	Виц Чергить Т	рансформация Обработка. Инструменты Оценка ст	оимости Установки Окно Помощь				- 8 ×
		2回2 25 古山松山ノ羽 1 日 /	CQQQQQQ0000000000000000000000000000000	29404 1111 11 14 14 16			
rrout	101 4 11 1	网络人一一丁香料学家人名马尔	三人 三 明明性性分别以同工学能用于	* + % O & 口 品 & 母	_		
Захват=Без	3		Demanettes Doct-Docuercom		Steel	1 505	*
Размер=Выкл.	西		The band bet indentify a second as				
Обработка=Выкл	The		Marray Physical research	Marca assessment 113			
Ct.=Asto	20		Автопроверка совнестных раскроев	tonep (par panets)			9
Индекс=Вкл.	J.		Контенсация - контролоерон станка	Кал-ер листов			1
Режим=Обработка				Количество листов; 1			1
Лист=ВКЛ							
-		e <sup>r</sup>		Загружаеный лист			
-		PRESIDENCESCICCU	Создать Стчет	Загрузка: РУННОЙ 🔻	100		
Курсор	13		Обновить Последнюю установку	Выгрузка: Ручной 🔹			
X: 464.43	32		Запуск силуляции после Пост-процессора	Упорный штифт т 🛛 Авто, 🛛 🔻			
γ: 1112.63	51			Изнорение листа: НЕТ т			
Станки	→ + I		Astronaturveckoe obvapyskenie	When dominal VTI	8		3
0 Master	NG			C:/Users/ABAMET/Desktop/Bpenemias/Pporton/		-	
	R	1 3			1	C.	
	-0+	8			E .		
	场				I.		
**	1.2	h					
14	- <b>2</b>						1
ww02roller3balls90	400 U						
<ul> <li>VWU2I0iel Stores</li> </ul>	44						
	A.						
	A			Палад Готово Отнена Поношь			1

9. По окончанию просчета нажимаем кнопку ОК после чего автоматический загрузится симуляция программы. При этом УП программа сохранится в C:\Metalix\P .



В случае если на чертеже имеется контур, внутри второго контура необходимо.

- 1. Задать обработку наружного контура, как описано выше.
- Перед заданием обработки внутреннего контура в закладках экрана необходимо переключить режим «Сторона» из АВТО в СТОРОНА, предварительно задав штамповку и выбрав инструмент. Далее обработать внутренний контур, так же как и внешний.

cncKad V11.170 - [C:\Users\ABAMET	Desktop\Bpeмeнная\Протон\малярка\Дверь малярка.DFT 'V	ADVANCED_MACHINERY / ADV_AMP600_AMP-4E ]			00
Готов Водайл Правка Вид Чертить П В В В С П П С В 1 ГГ П П + - Г С А. Л.	Трансформация Обработка Инструменти Оценкаста ● 28日4 至 田田北立ア朝 80日 ◇父驾受ノーー 下版主版父父の命。	омисти Установки Соне Помоца ©СССССССССССССССССССС ΞД:=:Б==Б <b>40</b> МУЦ-ХЭХРЖ	5000000000000000000000000000000000000		CAP NUM S
Захват=Без Ж Разнер=Выкл. б Обработка=Выкл Ст.=Авто Индекс=Вкл.					1 100
Режине=Обработка. Лист=ВКЛ		19( <sub>1</sub> )		h	
Kypcop         3           Y:         40.23         3           Y:         878.05         81           Crasson         14         10           0 Master         40         10           %         75         75					0.031
WW02zolier3balie0. W02zolier3balie0. W02zolier3balie0. MAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAAA	150	1025	1600		



Для того чтобы убедиться, что программы корректно в NC коде начальные углы оси «С» должны быть равны «О»



