MÔ PHỎNG GIA CÔNG TIỆN TRÊN CREO

CÁC PHƯƠNG PHÁP TIỆN

Area- Gia công thô nhiều lớp

Profile-Gia công tinh

Groove – Gia công rãnh

Thread- Gia công ren

Vẽ chi tiết cần tiện với các kích thước như sau:



1. Tiện Area





B.3-Chọn máy gia công







_0

Sau khi thiết lập bước 3 xong, xuất hiện Tab Turn

File + Manufacturing	Pattern	el Analysis Annotate Rene Analysis Annotate Rene Axis Plane X Point - X Coordivate System Sketch	Ier Tools View J Turn Envelope Turn Envelope Turn Stock Boundary Profile Ø Drill Group	Area Turning M Profile Turning	Standard Categorian (Countersine Countersine Countersi
Operate *	Edit	Datum +	Manufacturing Geometry +	Turning *	Holemaking Cycles *
	Giới Các c Các c khoa	hạn vùng gia công chiến lượt GC tiện chu trình tạo lỗ: n, doa, ta rô,]		

B.5- Giới hạn vùng gia công

Turn Envelope Turn Profile Drill Group - Tạo Profile theo biên của chi tiết

- Tạo Profile theo biên của phôi

 Tạo vị trí gia công lỗ theo Trục hoặc các Mặt





B.6, B.7- Chọn phương pháp gia công và thiết lập các thông số công nghệ



Các chu trình tạo lỗ, dao, tarô,...giống với lập trình gia công phay



Phay phá bằng lệnh Area Turning



Tab **Parameters**

	1200	Tốc đô cắt
ARC_FEED	2	
FREE_FEED	-	
RETRACT_FEED	2	
PLUNGE_FEED	20	
STEP_DEPTH	5	🗕 Chiều sâu mỗi lớn cắt theo phương
TOLERANCE	0.01	 Chieu sau mor top cat theo phuong.
PROF_STOCK_ALLOW	0.5	🗕 Lurana du đẳ lại cho bước GC tinh
ROUGH_STOCK_ALLOW	0.5	
Z_STOCK_ALLOW	2	
END_OVERTRAVEL	0	
START_OVERTRAVEL	0	
SCAN_TYPE	TYPE_1_CONNECT	← Kieu quet dao
ROUGH_OPTION	ROUGH_ONLY	Chien lượt gia công
CUT_DIRECTION	STANDARD	T Á 40 - 171
SPINDLE_SPEED	1500	Tốc độ xoay trục chính
COOLANT_OPTION	OFF	
	90	Dao hợp với trục Z một gốc 90°

Tab Clearance

Start point	Select 1 item	-	Điểm vào dao
End point	Click here to add item	-	Điểm ra dao

Tab **ToolMotions**

<start of="" path<="" th="" tool=""><th>18</th><th></th><th>Area Turning</th><th>•</th></start>	18		Area Turning	•
1. Area Turning is	1-39		Tangent Approach	Ŧ
2. Follow Cut id	40	÷	Tangent Exit	*
 Insert nere 		÷	Goto Point	*
			CL Command	
Edit	Parameters			

ROUGH_OPTION

Rough_Only Rough_&_Prof Prof_Only Rough_&_Clean_Up

CÁC KIỂU TIỆN TRONG ROUGH

Chỉ tiện thô Tiện thô rồi tiện mặt hông Chỉ tiện mặt hông Tiện thô rồi dọn sạch vùng sót lại



		Are	ea Turnin	g Cut	
itock	TURN	WF	RK_01.PRT		
urn Profile	F10(TL	RN	PROFILE_	1)	
Extens	ions				
Start Ext	ension I	os	itive Z	-	
End Exte	nsion 1	^o os	itive X	*	
Option	s				
Start	0	Ŧ	Surf:F5(REVOLVE_1):	T1-
End ()	*	Click h	ere to add iter	π
Corne	rs				
Туре			Sharp	*	
Concave	Radius	1	00.0	Ŧ	
Convex	Radius	1	0.00	Ŧ	
Chamfer	Dimension	1	00,00	Ŧ	
Customiz	ed Corne	s			
In	Vertex			Туре	Val

Positive **Z**: Kéo dài đường chạy dao theo hướng Z+ *Positive* **X**: Kéo dài đường chạy dao theo hướng X+

Tab Process

Tính thời gian gia công

Calculated Time	5.04	9
Actual Time	0.00	

Tab **Properties**

Name TIEN_PHA_1		🚹 🗲 Đặt tên bước gia công			
s					
dao 40 trai		← Ghi chú			
a 🗀	R				
	TIEN_PHA_1 is rai	TEN_PHA_1			

B.8, B.9- Mô phỏng đường chạy dao, kiểm tra quá trình gia công



2. Gia công tinh- Profile

Sau khi tiện phá với lệnh **Turn Area** ta tiện tinh lại chi tiết với lệnh **Profile**, với chiến lượt chạy dao này thường sử dụng để gia công tinh theo biên dạng chi tiết, gia công vát mặt, hay những chi tiết đúc,...

* Vát mặt: Ta tiến hành các bước tương tự như trên

Tab ToolMotions



* Tiện tinh: Các bước tương tự như trên

Tab ToolMotions



Chọn bo cung hay vát mép các góc cạnh của chi tiết (các đường chạy dao toolpath)

Type	Eilat	1_1	Type	Chamfer	1.5
()pc	Li HOL		.,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	Chamber	-
Concave Radius	2.00	*	Concave Radius	2.00	2
Convex Radius	2.00	*	Convex Radius	2.00	1
Chamfer Dimension	2.00	*	Chamfer Dimension	2.00	

Kết quả mô phỏng:



3. Gia công rãnh-Groove

Vẽ Profile rãnh



02 : D	_RANH	Chon dao tiên rãi
		Tools Setup – 🗆 🗙
	File Edit View	
	0 • 😂 🔛 🎵	× ar III
	TOOL P TOOL_ID 1 D40TR	TOOL_TYPE CUTTER TOOL 0 Comments TURNING
	4	
	4 General Settings Cut	Data BOM Offset Table
Đặt tên	4 General Settings Cut Name	Data BOM Offset Table Geometry Thiếr lận thông số dạo
Đặt tên	General Settings Cut Name D_RANH	Data BOM Offset Table Geometry Thiết lập thông số dao
Đặt tên	General Settings Cut Name D_RAIH Type TURN_GROOVING	Data BOM Offset Table Geometry Thiết lập thông số dao
Đặt tên	General Settings Cut Name D_RANH TURI-GROOVING Wateral	Data BOM Offset Table Geometry Thiết lập thông số dao
Đặt tên	General Settings Cut Name D_RAIM Type: TURN-GROUNIG v	Im P Data BOM Offset Table Geometry Thiết lập thông số dao
Đặt tên	General Settings Cut Name D_RAIM Type TURLCROOVING Material Unds Milmeter	Data BOM Offset Table Geometry Thiết lập thông số dao
Đặt tên	General Settings Cut Name D_RAIN Type TURN-GROOVNG Mareat Unbs Milemeter v	Data BOM Offset Table Geometry Thiết lập thông số dao

Tab ToolMotions



4. Gia công lỗ- Holemaking



- Trước khi khoan ta cần khoan tâm trước Standard

Chọn dao khoan tâm



Tab Reference



Tab Parameters



Tab Clearance





Chọn mũi khoan Ø 24 (có thể khoan mồi mũi khoan nhỏ trước)



Tab Reference



Tab Parameters



5. Gia công ren- Thread



- Chọn dao



- Chọn cách tiện ren



- Tab Parameters

CUT_FEED FREE_FEED THREAD_FEED THREAD_FEED THREAD_FEED UNITS TOLERANCE STOCK_ALLOW NUMBER_CUTS CLEAR_DIGT CLEAR_DIGT SPNDLE_SPEED COULANT_OPTION TOL_ORDINITATION	10 - 4 MMPR 0.01 0 10 2			
FREE_FEED THREAD_FEED THREAD_FEED_UNITS TOLERANCE STOCK_ALLOW NUMBER_CUTS CLEAR_DIST SPINDLE_SPEED CCOLANT_OPTION TOD_ORENTATION	- 4 MMPR 0.01 0 10			
THREAD_FEED THREAD_FEED_UNITS TOLERANCE STOCK_ALLOW NUMBER_CUTS CLEAR_DIST SPINDLE_SPEED CCOLANT_OPTION TOD_ORENTATION	4 MMPR 0.01 0 10			
THREAD_FEED_UNITS TOLERANCE STOCK_ALLOW NUMBER_CUTS CLEAR_DIST SPINDLE_SPEED SONANT_OPTION TOOL_ORIENTATION	MMPR 0.01 0 10			
TOLERANCE STOCK_ALLOW NUMBER_CUTS CLEAR_DIST SPINDLE_SPEED COOLANT_OPTION TOOL_ORIENTATION	0.01 0 10			
STOCK_ALLOW NUMBER_CUTS CLEAR_DIST SPINDLE_SPEED COOLANT_OPTION TOOL_ORIENTATION	0 10 2			
NUMBER_CUTS CLEAR_DIST SPINDLE_SPEED COOLANT_OPTION TOOL_ORIENTATION	2			
CLEAR_DIST SPINDLE_SPEED COOLANT_OPTION TOOL_ORIENTATION	2			
SPINULE_SPEED COOLANT_OPTION TOOL_ORIENTATION				
TOOL_ORIENTATION	OFF			
Tore on the second	0			
PERCENT DEPTH	0			
NFEED ANGLE	0			
	<i>(1)</i>	9		Toàn bộ thông số
Edit Pa	rameters of Seque	ence "Thread Turning 1"	- 🗆 X	1
File E	dit Informatio	n Tools		
Parameter	s Basic All	Category: All categories		1
	And and a second second		d=	
Parame	ter Name	Thread Tur		
THREAD_	FEED	4		 Chon don vi ren (milimeters)
THREAD	FEED_UNITS	MMPR -		- cutu don ti ten (timmetero)
APPROAD	H_FEED	-		1
EXIT_FEE	D			
PLUNGE_	FEED	-		
PLUNGE_	UNITS	MMPM		
FEED_UN	TS	ммрм		
TOLERAN	ICE	0.01		
STOCK_A	LLOW	0		
NUMBER	CUTS	10		← Chọn hướng dao cắt
CUT_DIRE	CTION	REVERSE		
CLEAR_D	IST	2		
LEAD RA	DUS	0	*	

Tab Clearance

