

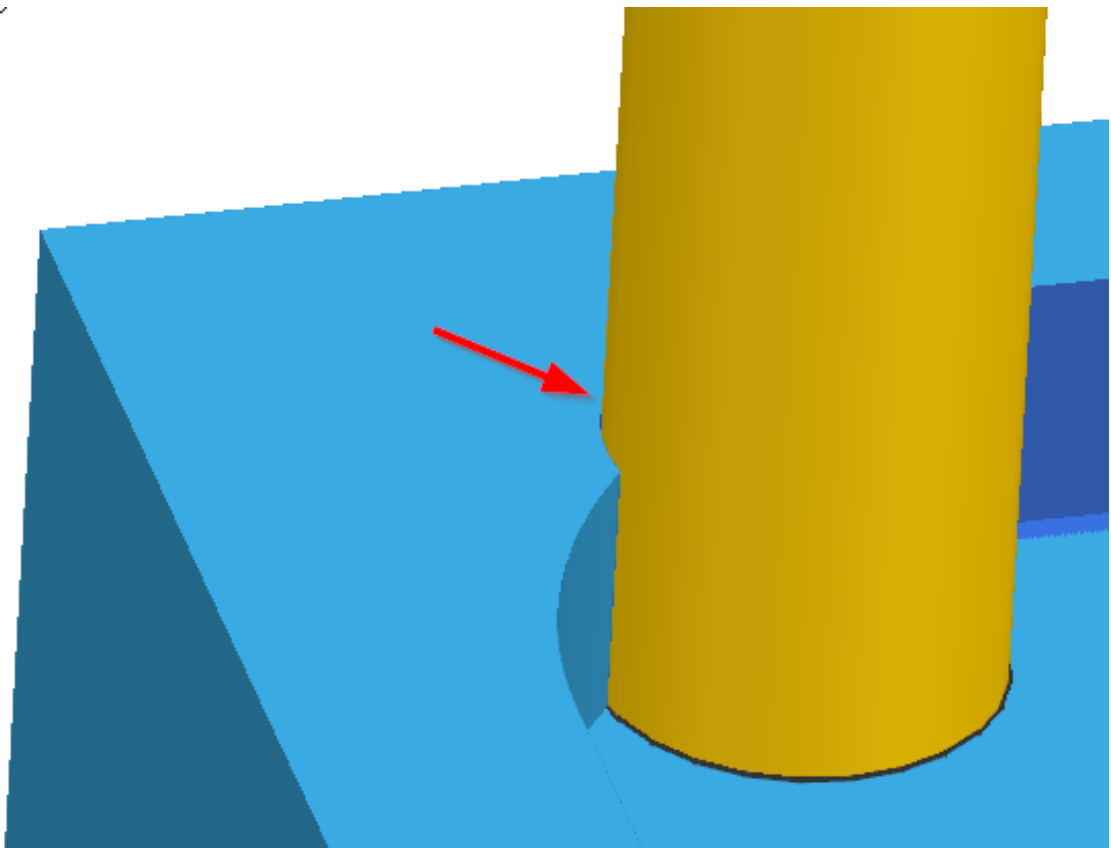
Date: 2022/5/12

NX Tips

1. 在NX平面銑床操作中降低凹槽轉角處的進給速度

正在使用平面銑刀或地板壁操作完成型腔。對凹槽進行粗加工時，邊角會留下額外的材料。完成刀具路徑時，需要在轉角處減速以減少刀具上的壓力。啟用選項 Feeds & Speeds -> Slowdowns -> Previous Tool 以添加這些減速動作。打開它並生成操作後，進給速率不變。需要做什麼來輸出這些降低的進給率？

·11·

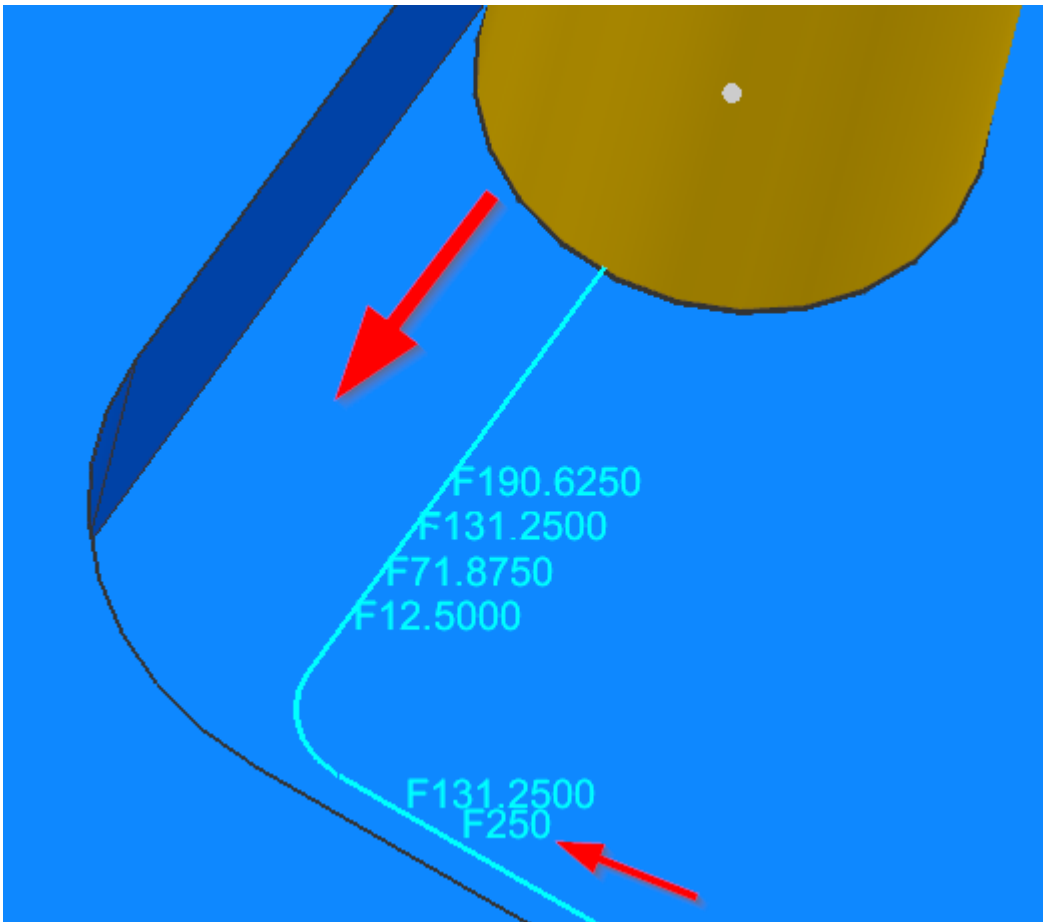


Date: 2022/5/12

NX Tips

Solution

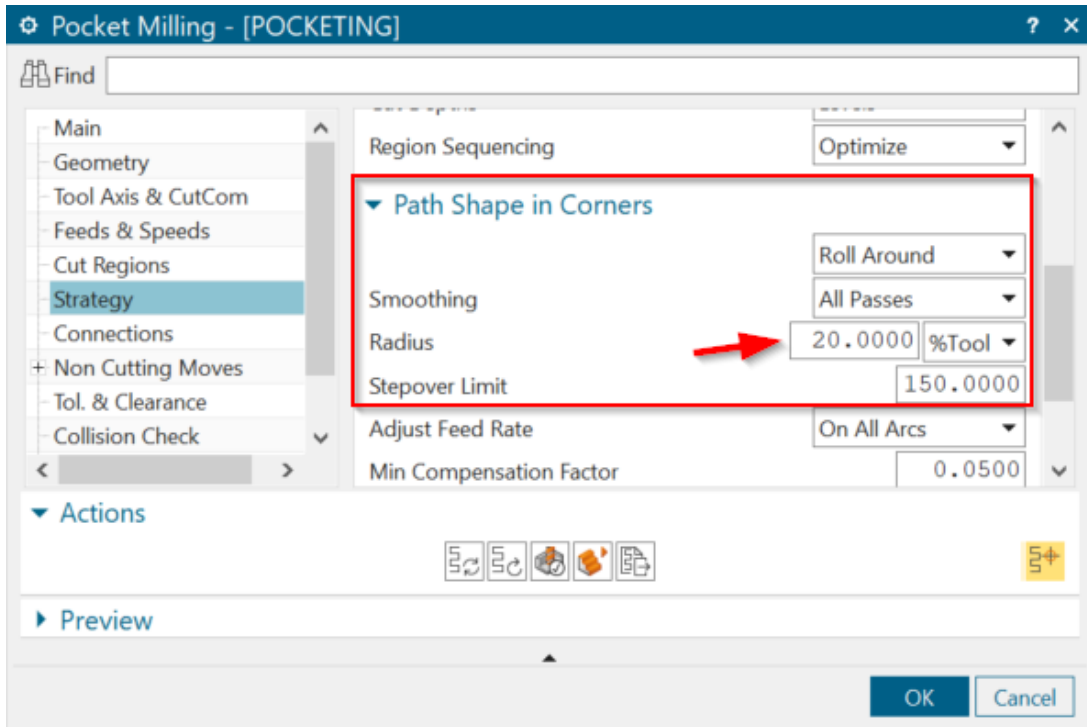
選項 Strategy -> Path Shape in Corners -> Smoothing -> All Passes 也必須與 Feeds & Speeds -> Slowdowns -> Previous Tool 一起打開，以啟用進給率降低。



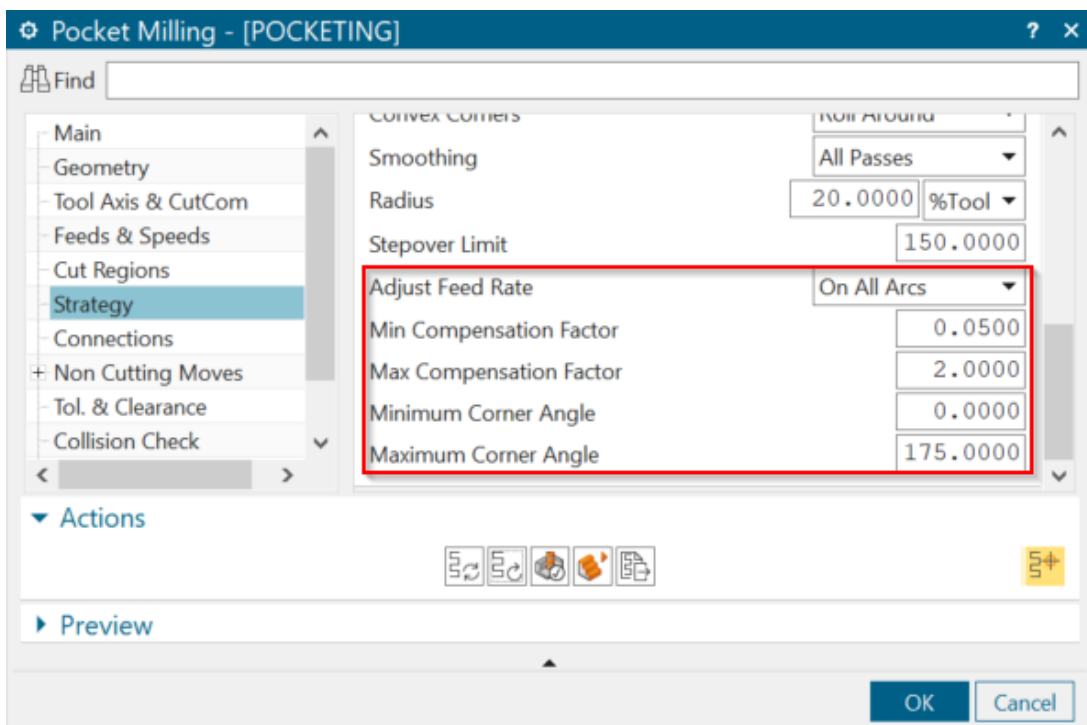
請注意，如果“平滑半徑”值太小，則不會輸出降低的進給率。

Date: 2022/5/12

NX Tips



可以設置策略 -> 轉角 -> 調整進給率 -> 在所有圓弧上以在切割圓弧時獲得正確的進給。



Date: 2022/5/12

NX Tips

2. 創建線性路徑時，路由分配默認角失敗。

使用修剪曲線的端點創建線性路徑無法創建分配默認角和佈線控制點。

Solution

可能發生此問題的一個原因是，如果通過選擇現有曲線的端點創建線性路徑，並且這些現有曲線是通過將“輸入曲線”選項設置為“隱藏”來修剪的。

此行為的根本原因是與修剪曲線重合的隱藏曲線。可以在僅兩個線段共用的佈線控制點處指定折彎角。在這種情況下，新創建的段會導致路由控制點被兩個以上的段共享，因此不會創建角。

Date: 2022/5/12

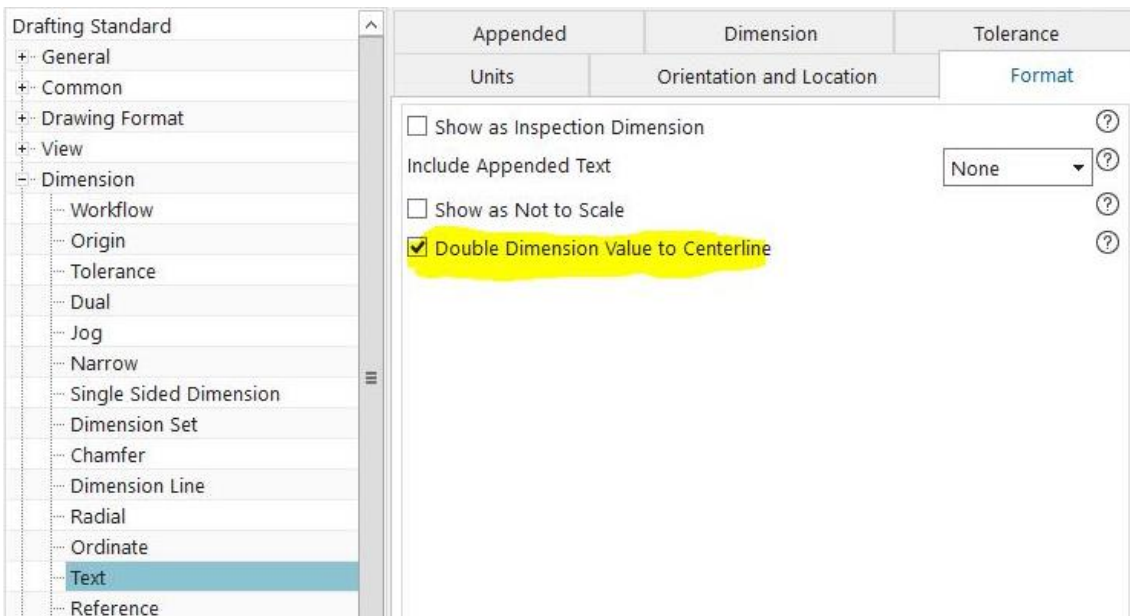
NX Tips

3. 關閉製圖標準中的默認設置後，尺寸數值加倍

客戶可以查看具有對稱中心線的圖紙，並為其標註尺寸。當尺寸放置在圖紙上時，該值加倍。

Solution

製圖標準在客戶默認設置中有一個選項，稱為“中心線的雙倍尺寸值”，用於在將線性尺寸添加到對稱中心線時將值加倍。



在這個例子中，用戶已經關閉了設置，但它仍然是值的兩倍。由於這是一張較舊的圖紙，因此很可能在創建圖紙時使用了不同的製圖標準，因此可以更改製圖標準。

要驗證默認設置是否有效，請使用新圖紙創建新零件並設置繪圖標準。向對稱中心線和邊添加新尺寸時，您會看到尺寸值在放置在圖紙上時不會加倍。