

# Токарная обработка

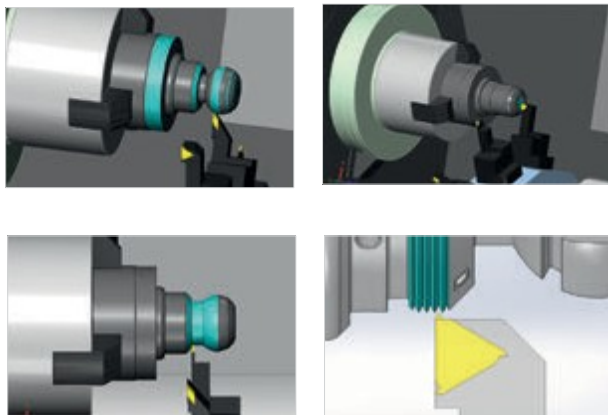
*Модуль системы SolidCAM для быстрой и эффективной токарной обработки*

Система SolidCAM предоставляет комплексный пакет для проектирования переходов токарной обработки, который обеспечивает формирование мощных траекторий движения инструмента для быстрой и эффективной токарной обработки.

Модуль для токарной обработки SolidCAM Turning поддерживает широкий выбор инструментов и конфигураций станков, включая двухосные станки, станки с несколькими инструментальными головками, центры обработки с дополнительными шпинделями, а также токарно-фрезерные станки.

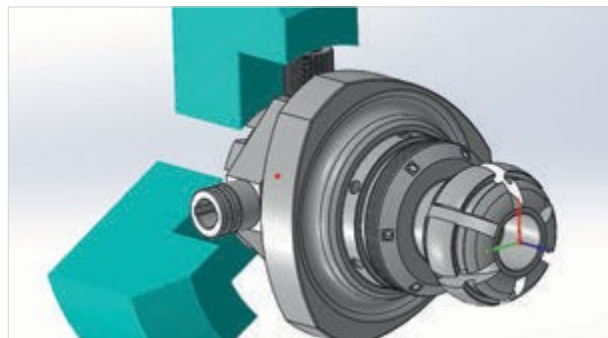
При работе на токарно-фрезерных станках возможно выполнение токарных и фрезерных переходов с использованием осей C, Y и B с использованием той же программы, что и для проектирования токарной обработки: это полностью встроенное и ассоциативное решение.

Система SolidCAM поддерживает сложные функции черновой и чистовой токарной обработки, а также функции обработки поверхностей и канавок, нарезания резьбы и сверления. Поддерживается многоэтапная обработка и длинные управляющие команды.



При расчете траектории движения инструмента учитывается сам инструмент, его держатель, а также ранее обработанный материал заготовки, что позволяет предотвратить пробои материала и «фрезерование воздуха».

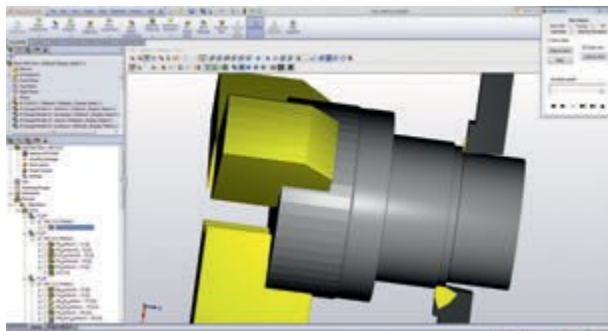
В составе системы доступна библиотека стандартных креплений с возможностью добавлять новые, специализированные крепления.



## Обновление модели заготовки при токарной и фрезерной обработке

Система SolidCAM выполняет обновление модели заготовки в соответствии с деревом выполняемых операций. Поддерживается обновление модели заготовки при обработке на двухосных токарных станках, станках с несколькими инструментальными головками CYB, токарно-фрезерных станках с дополнительными шпинделями.

Если деталь при обработке на токарном центре с несколькими шпинделями передается с основного шпинделя на дополнительный, то обновленная модель заготовки приводится в соответствие с этим изменением. Любые следующие переходы, выполняемые на дополнительном шпинделе, будут осуществляться на заготовке, состояние которой соответствует окончанию последней операции на главном шпинделе.



## Расширенная токарная обработка

- ▶ Сбалансированная черновая обработка: для обработки длинномерных или крупногабаритных деталей используются два инструмента, которые производят обработку одновременно или последовательно
- ▶ Прорезание угловых канавок: выполняются угловые канавки на внутренних и наружных поверхностях детали под любым заданным углом
- ▶ Ручная токарная обработка: выполняется токарная обработка в соответствии с определенной пользователем геометрией, не совпадающей с геометрией детали или заготовки
- ▶ Одновременная 4-осная токарная обработка: выполняется обработка криволинейного профиля с использованием возможности наклона инструмента по оси В, что позволяет выполнять внутренние выточки за один проход
- ▶ Синхронизация нескольких инструментальных головок: возможность синхронизировать несколько инструментальных головок в соответствии с графиком обработки

