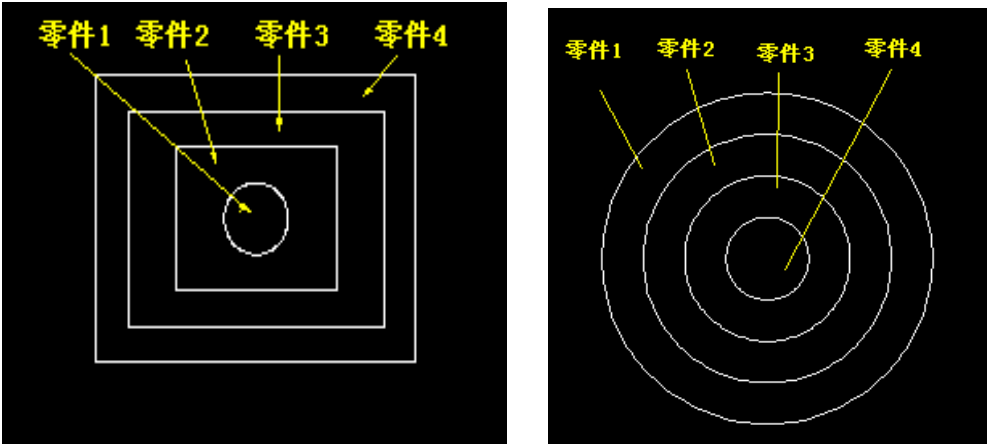


## 如何加工多层内轮廓零件

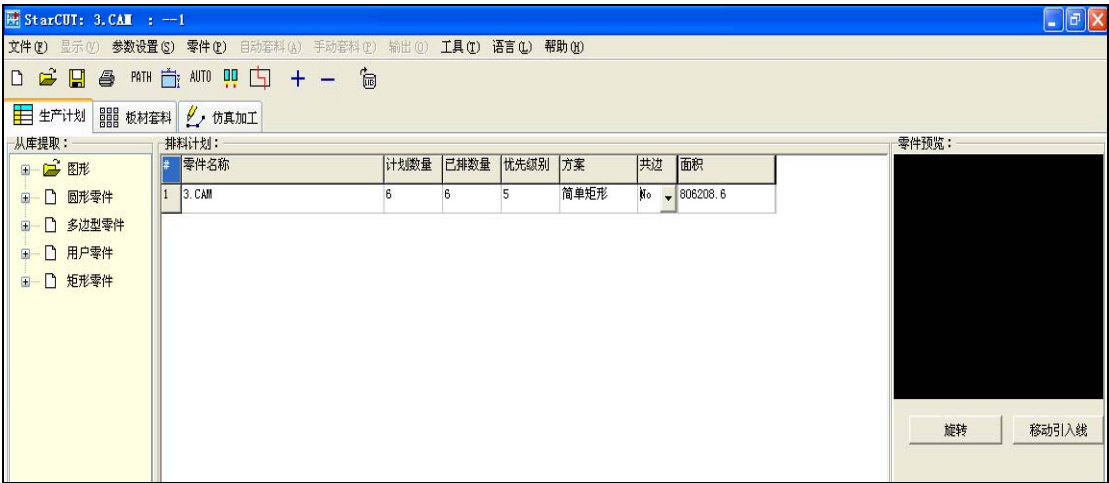
StarCAM 软件对于零件的定义是：必须有一个独立的外轮廓，可没有内轮廓或有一个至多个独立且不嵌套的内轮廓。这主要是考虑零件加工时内外切割时缝轮廓补偿需要，以及引入引出线位置的需要。以防止零件切割出错而报废。系统规定多层内轮廓零件自动补偿方式约定：从外向内奇数轮廓外补偿，偶数层内补偿。为保障切割误差，用户应在多层轮廓零件绘制时应加入手工尺寸补偿。

如果用户为节省材料而将零件图形绘制成多层轮廓，共边嵌套加工，如下图所示零件，由于零件不满足系统对零件轮廓的定义，而且引入引出线会造成零件切割损伤，加工会出现轮廓补偿误差。如果用户不考虑引入引出线影响，仅是切割加工毛坯或允许误差较宽松的情况下，或在零件绘制时已加上补偿量的前提下可参考如下方法加工。否则则需分别绘制这四个零件，套料加工。

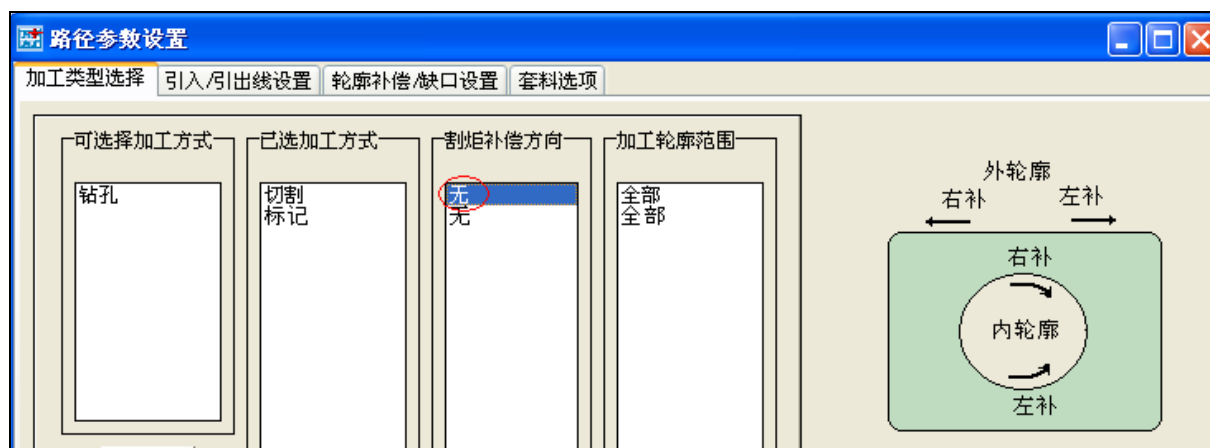
**应用举例：**现加工下左图所示多层轮廓零件（多个毛坯零件共边嵌套加工，不考虑割缝补偿误差和引入引出线损伤）。



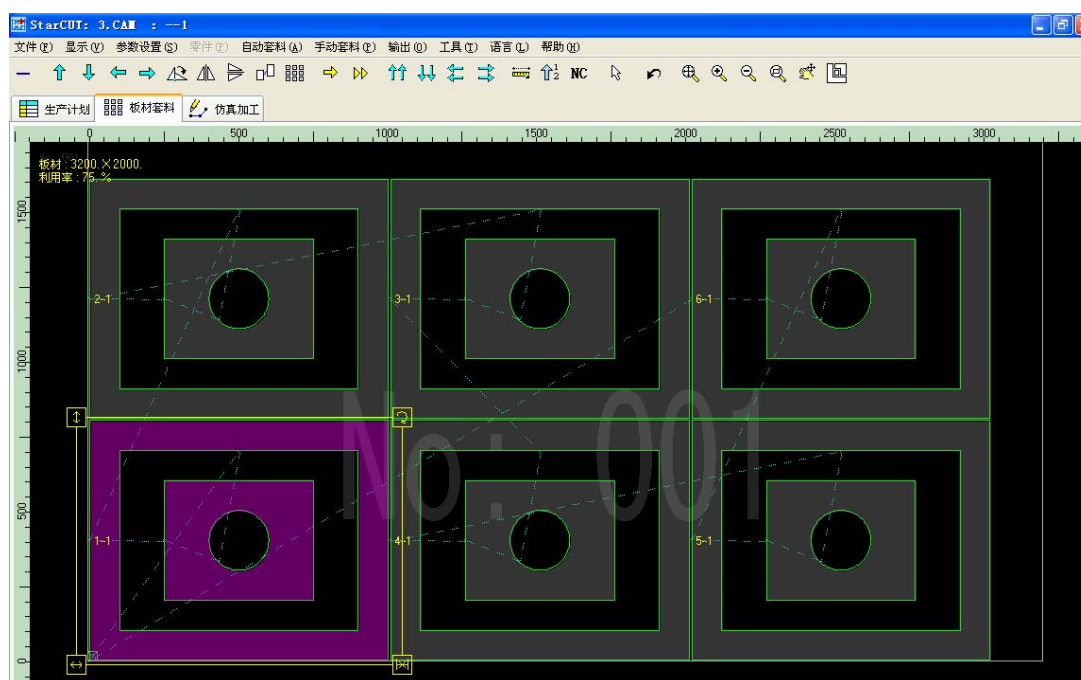
- 建立一个新的套料工程，在生产计划页面加入上述零件，设置板材尺寸，给出零件数量，如下图所示：



- 对“参数设置”的“自动路径参数”的“引入引出线设置”页面的引线长度设置一个较小的值（允许误差范围内）。
- 对“参数设置”的“自动路径参数”下“加工类型选择”页面中将“割炬补偿方式”中切割项的内容改动为“无”（在左或右上项单击来改变）。见下图：



- 在板材套料页面进行自动套料，套料结果如下图所示：



- 为保障零件从最内层零件逐层向外切割，选择“输出”菜单下的“移动引入引出线”，然后依次逐零件的单击零件轮廓线。选择轮廓线注意以下两点：1、逐零件选择轮廓时从最内层逐层向外选择，系统自动按选择顺序确定了加工顺序；2、选择时的单击点即为引入引出线的位置，以上两点就决定了内轮廓的加工顺序和引入引出线位置。选择需在输出 NC 代码前进行，如果重新排料则需重新进行。
- 选择仿真加工页面进行仿真加工，仿真加工无误则输出 NC 代码正式加工。