

---

# 多边形加工

## TISIS Optimove

---

## 内容

1	轻松进行多边形加工编程! .....	3
2	利用 G917 进刀.....	4
3	使用 G951 启用多边形加工模式.....	5
4	螺旋多边形加工函数 G955 提供新视角 .....	6

## 1 轻松进行多边形加工编程！

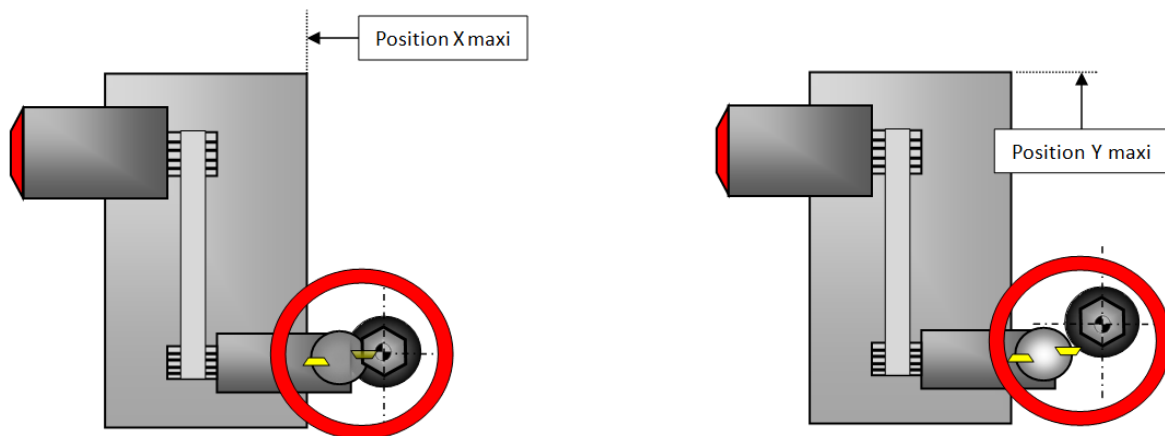
完成繁琐的比率和进刀计算。借助 TISIS Optimove，您可以从简单的传统多边形到螺距可变螺旋多边形进行轻松编程。

三个函数使编程轻松简单：

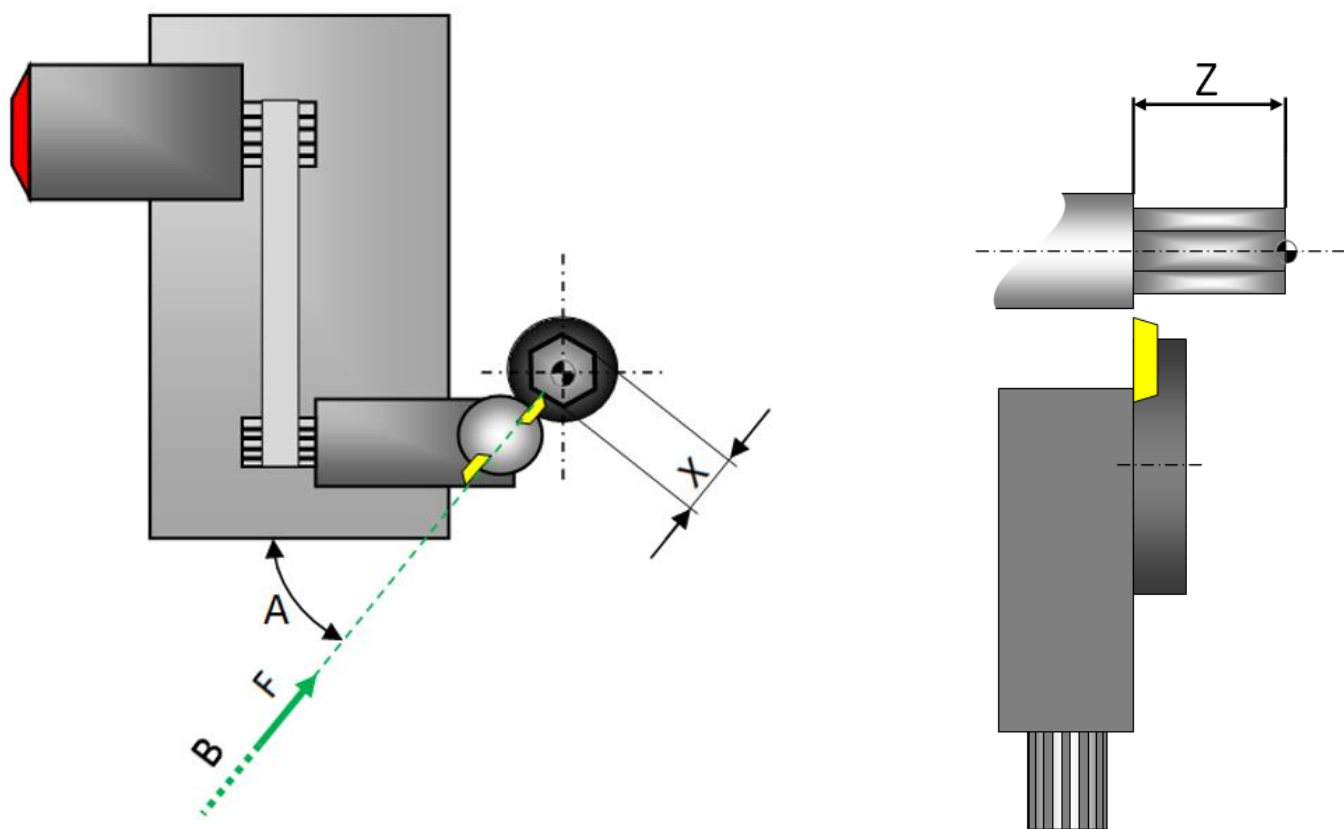
- **G917**：允许同时使用 2 根轴 (X-Y) 进行多边形加工刀具进刀，对大尺寸刀架进行补偿。
- **G951**：允许通过避免任何计算来激活多边形加工模式
- **G955**：允许加工螺旋多边形

## 2 利用 G917 进刀

多边形加工工具的强制几何形状可能对加工造成问题。  
在某些 X 或 Y 轴行程有限的机器上，并非总是能够水平处理材料（使用 X 轴）。



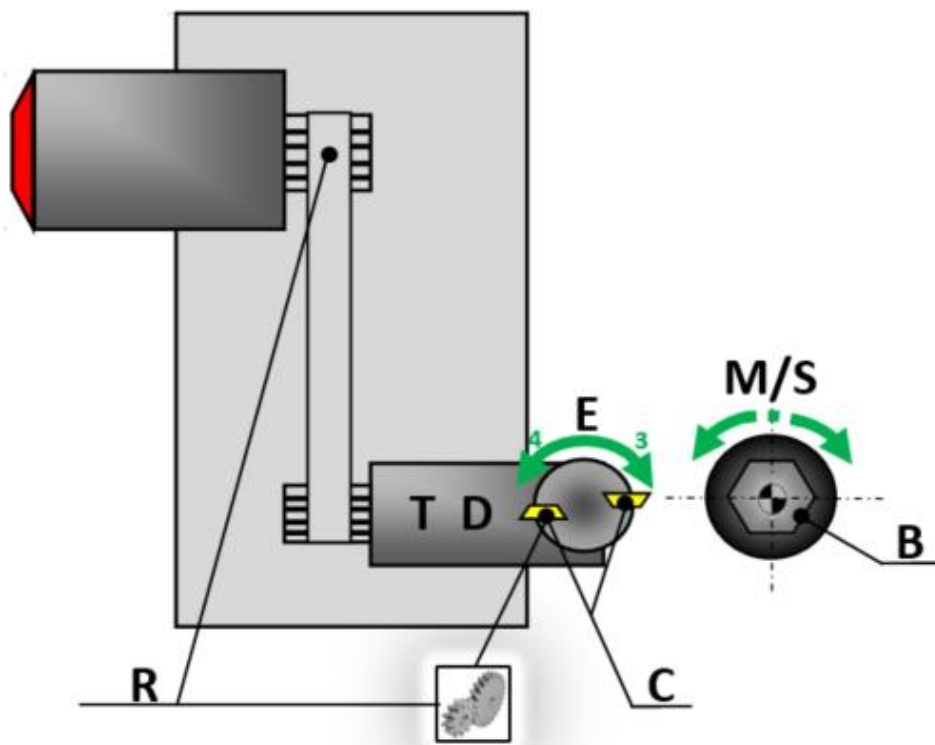
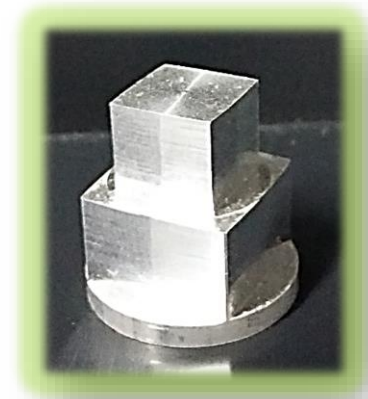
G917 函数可让您在两个同步轴（X 和 Y）上以一定角度攻入材料。



### 3 使用 G951 启用多边形加工模式

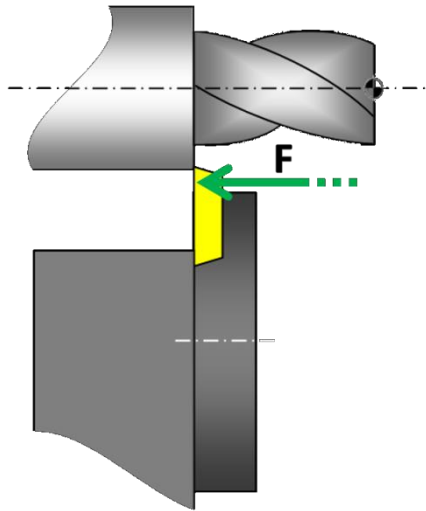
函数 G951 允许激活多边形加工模式。该函数自动考虑电机与刀具之间的传动比及其旋转方向。

告知函数 G951 零件所需的端面数量以及安装在设备上的刀具数量就足以对零件进行正确的加工。



## 4 螺旋多边形加工函数 G955 提供新视角

使用 Optimove，加工效果更优良。  
借助 G955 函数，您以选定的角度加工多边形和扭转零件。



最粗心的用户都可以尝试加工具有可变螺距的螺旋多边形！

