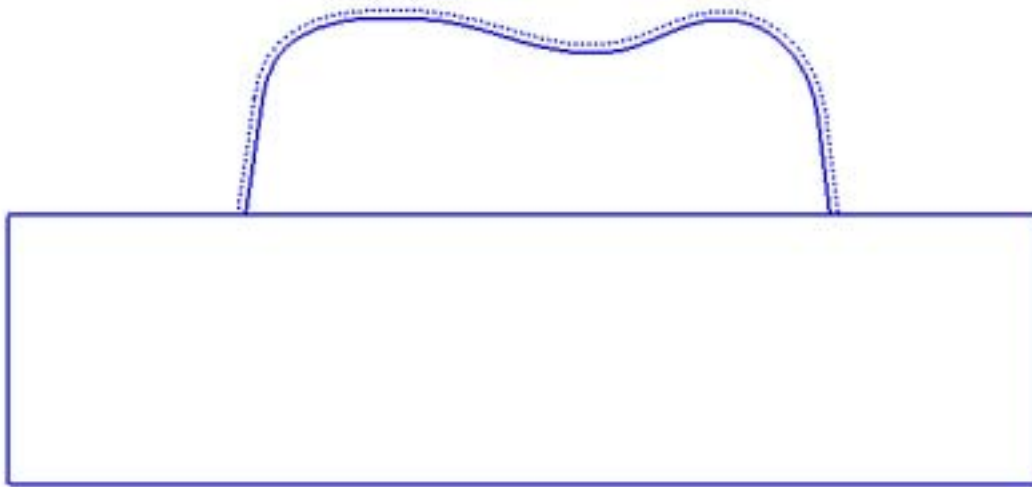


在电极 NC 编程过程中如何设置加工负余量？ (加工)

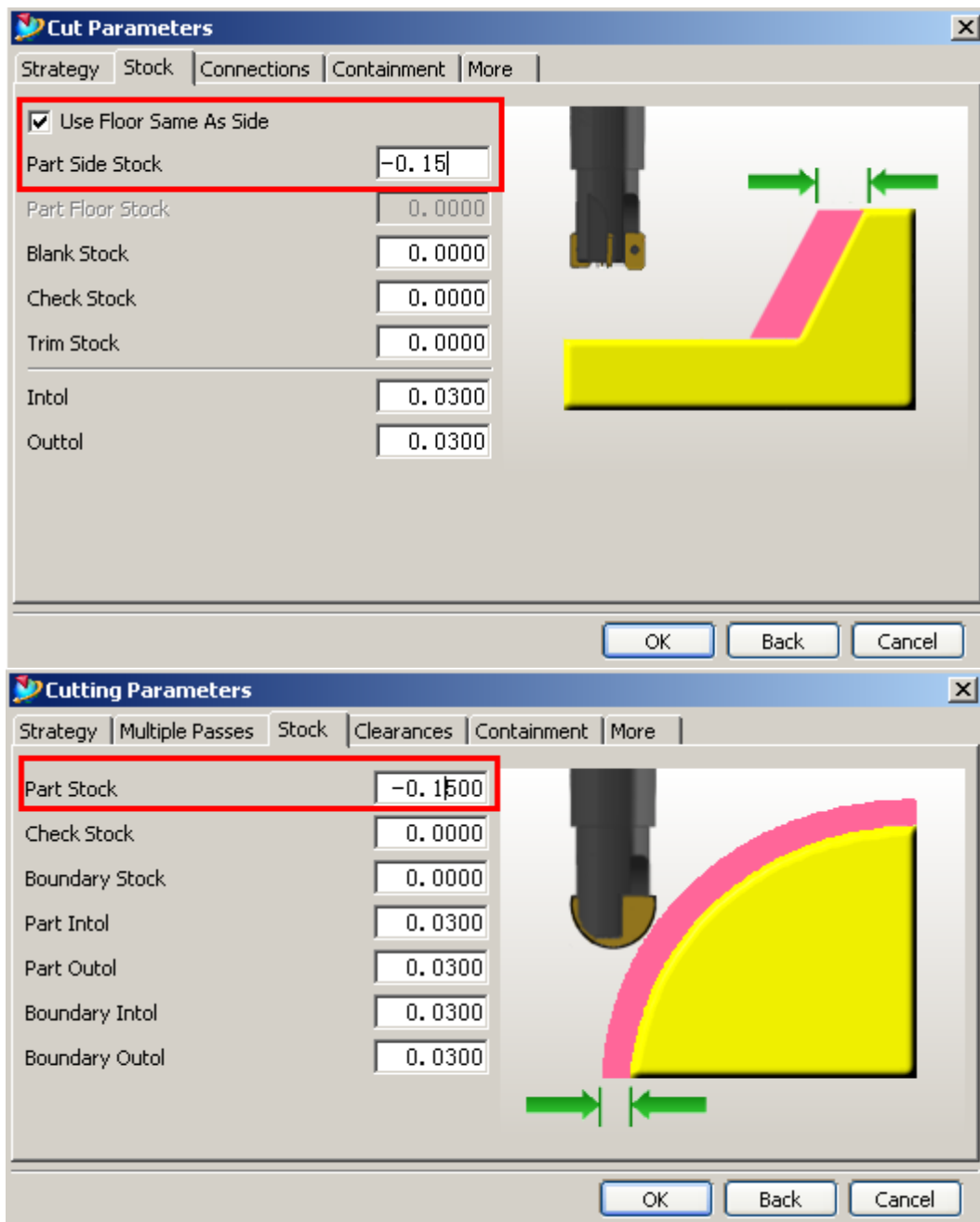
这里我们以 NX3 环境示例，对 UG 其它版本操作方法基本相同。

通常我们利用工件表面通过布尔运算或修剪的操作来创建电极。但实际的火花加工要求电极比工件小一个放电间隙。在 NX3 中我们可以通过设置负余量实现。以下分两种情况说明：

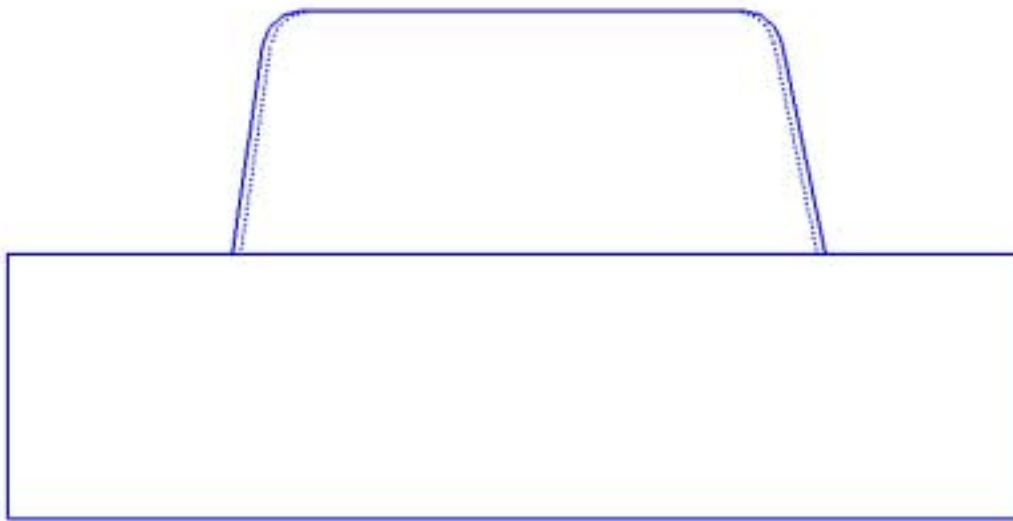
1. 对自由形状的工件，电极可以采用均匀负余量，如下图。



在 UG 里采用 Z-Level 或 Fix-Contuer 方式进行切削。电极的加工负余量在 Operation→Cutting 里设置，如下图。



2. 对一些结构件，可能工件深度有尺寸要求，那么在加工电极的时候只需要侧面留间隙，底部由现场人员在火花加工过程中去控制，如下图。



这种情况常用 Z-Level 的方式铣削电极，负余量也是在 Operation→Cutting 里设置，注意取消 ‘Use Floor Same As Side’。

