

## FAST CAM 操作流程

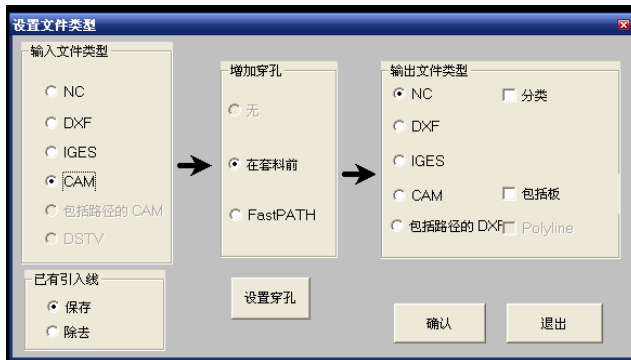
- 一、安装软件时选择 START 数控系统，在 START 后打钩。
- 二、打开 Fast CAM 软件。
- 三、文件菜单内选择“读入 dxf ”文件，在对话框内选择 CAD 绘制好的图形。
- 四、标准件菜单内选择“考虑刀具补偿”如下图输入割缝值，单位是毫米。



输入完后确认，然后右键出现对话框后点击满意。

- 五、文件菜单内选择“存盘”，把加过补偿的图形文件存为 CAM 文件。
- 六、打开 FAST NEST 软件。
- 七、排料菜单内选择“板材数据”，按对话框输入长、宽等数据后确认。
- 八、排料菜单内选择“自动排料参数”，根据现场需要输入零件间距离、零件距板边距离和最大板数“1”。

- 九、点击  按钮，

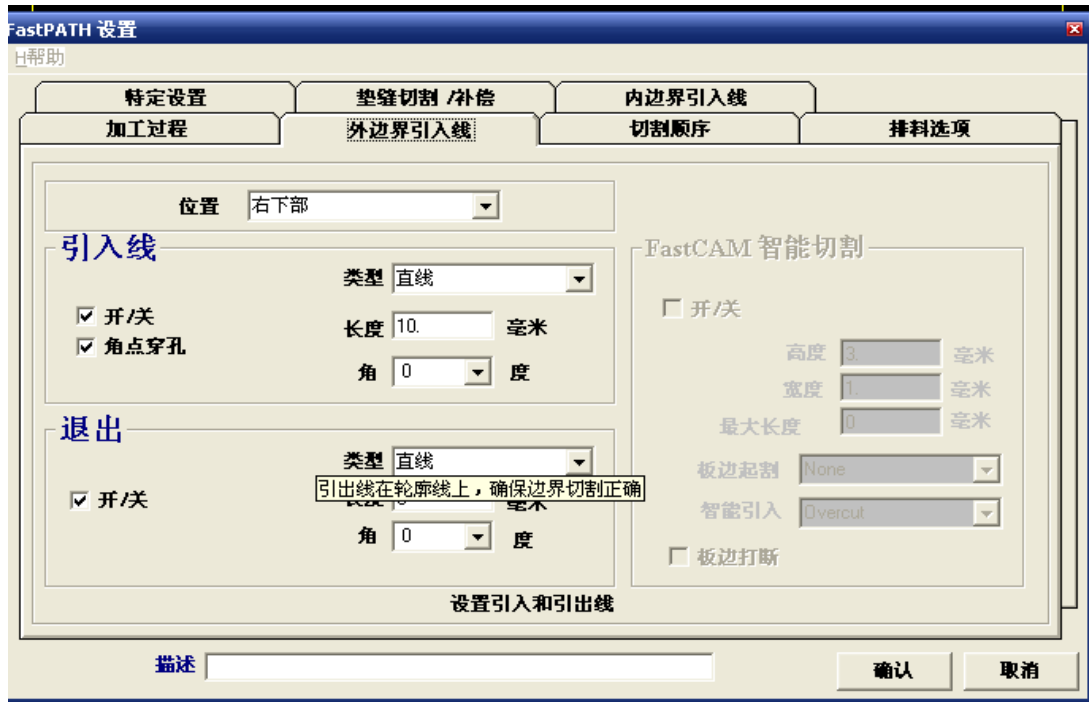


按该图在相应处选择，点击“设置穿孔”

按钮按下图设置。



点击“外边界引入线”框选单，如下图所示设置。



再点击“内边界引入线”，按下图设置。



再点击“垫缝切割/补偿”，按下图设置。



设置完成后点击“确认”按钮，保存设置，覆盖原文件，注意文件名不可以更改。

十、点击“+”按钮，根据提示输入相应的数字。

十一、点击手动排料菜单“排料表”，在对话框内点击“+”，零件排入钢板内，如还需要可再次重复，也可利用手动排料内矩阵排列等功能达到理想的效果即可。

十二、点击输出菜单中的“输出”功能，按提示输入文件名后确认，再按提示点击（可以打印，修改引入线等），存完文件后再输入到 U 盘即可。（U 盘内不可以有中文文件名的文件）

十三、U 盘先要格式化，在我的电脑中右键点击可移动磁盘，选择格式化，在对话框中选择 **FAT** 格式。如下图：

