



需切割精细的几何形状或要求冲头和凹模紧密配合加工时，能量控制对获得精密的角部精度更为重要。CM - S 用于控制精加工时的角部形状精度，使角部精加工的精度和稳定性达到更好的水平，并可以防止小角度加工时的短路现象，无需在程序中改变形状或加工条件。见图 3。

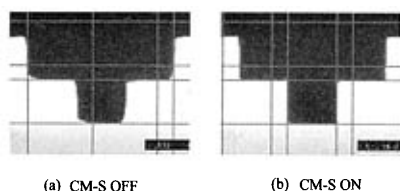


图 3 中断面的形状

FA - S 系列机床还配置了 SL (Step Less) 控制和 EM (Entrance Master) 控制。SL 控制改善了台阶形状精度、直线度和角部精度，改善了台阶部位的內凹筋条、鼓形和加工线痕等不良现象。在加工凹模时，由于加工点重复，进刀部往往会生成微小的凹陷，EM 控制可以减少加工进刀处的微小凹陷，在加工趋近部分可以调节凸起的量，大幅度减少研磨量。见图 4。

除上述标准配置外，FA - S 系列机床还添加了高精度广角锥度加工 Angle Master 功能。Angle

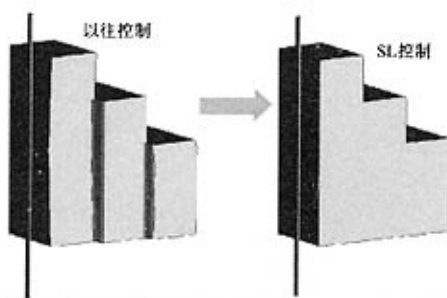


图 4 加工面无凹陷（平面度、加工线痕改善）

Master 功能配合新开发的软件系统和使用 45°广角新型导丝嘴即可实现最大角度为 45°的高品位加工。见图 5。

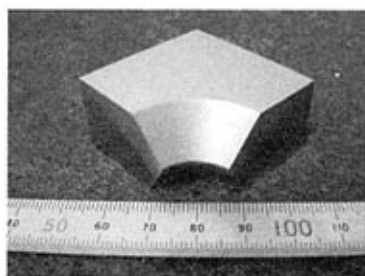


图 5 广角 45°加工

(收稿日期：20040822)

AutoCAD2000 实用技巧二则

江苏仪征职教中心 (211400) 毛丹洪

1. 使用多行文本编辑器中“堆叠/非堆叠”

(1) 尺寸公差标注 在绘图的过程中经常会遇到形如 $\phi 40k7 (+0.070/-0.018)$ 的标注样式，此时无法用 AutoCAD2000 提供的尺寸公差来标注，可用如下方法标注：① 单击已标注的尺寸，然后单击下拉菜单“修改”，选“对象→文字→编辑”，出现多行文字编辑器。② 删除编辑器中的“<”符号，输入“%%C40K7 (+0.070^-0.018)”。③ 选中其中的 +0.070^-0.018，单击“堆叠/非堆叠”按钮。④ 单击“确定”按钮即可。

(2) 上、下标的标注 我们想输入 m^2 ，就可以在多行文本编辑器的中输入 $m^2^$ ，然后选中 $2^$ ，单击“堆叠/非堆叠”按钮即可！使用这个功能还可以制作下标：输入 m^2 ，然后选中 2 ，单击“堆

叠/非堆叠”按钮，就行了。

2. 把 CAD2000 图插入到 Word2000 中

(1) 在 AutoCAD 2000 的“工具”菜单下点击“选项→显示”对话框，再点击“颜色”按钮，然后在“颜色”中选择白色。

(2) 在 AutoCAD2000 中绘制你想插入的图形，画完后点击工具栏中的“复制”按钮，用鼠标框选左上角和右下角，注意要将图形完全框入，然后按回车。

(3) 打开 Word2000，分别按“编辑”、“选择性粘贴”，在“选择性粘贴”对话框内选择“图片”，然后按“确定”按钮。这时会出现一张图片，图片中的图形与 AutoCAD 中的完全相同。

(收稿日期：20040822)