



上海图源信息科技有限公司

# 图源刀具系统个性化配置说明书

作 者： 李刚  
完成日期： 2023.08.01

上海图源信息科技有限公司

2023 年 08 月 01 日

上海图源信息科技有限公司



## 目录

1. 个性化配置项目介绍 .....	3
1.01 打开 Config.xlsx 配置文件 .....	3
1.02 通用配置介绍 .....	4
1.03 客户配置介绍 .....	5
1.04 技术要求介绍 .....	6
1.05 被加工材料介绍 .....	7
1.06 刀具名称介绍 .....	8
1.07 其他配置介绍 .....	9
1.08 钻头图框配置介绍 .....	10
1.09 铣刀图框配置介绍 .....	11
1.10 锯刀图框配置介绍 .....	12
1.11 刀柄配置介绍 .....	13
1.12 钻头端刃介绍 .....	14
1.13 铣刀端刃介绍 .....	16
1.14 锯刀端刃介绍 .....	17
2. 图框更换的方法 .....	18
2.1 图框介绍 .....	18
2.2 图框制作的具体步骤 .....	19
3. 问题反馈方式二维码 .....	22

# 1.个性化配置项目介绍

## 1.01 打开 Config.xlsx 配置文件

找到图源数控刀具绘图系统安装包 TYToolDesignC，并在安装包内找到 Config.xlsx 文件，如下图：



The screenshot shows the Windows File Explorer interface with the path C:\TYToolDesignC\TYToolSolution\Config selected. Inside this folder, there are two files: Config.xlsx and 公差表.xlsx. The Config.xlsx file is highlighted.

Below the file explorer is a screenshot of Microsoft Excel displaying a configuration spreadsheet. The spreadsheet has four columns labeled A, B, C, and D. Column A contains row numbers from 1 to 42. Column B contains various component names like '设计', '审核', '涂层种类', and '工件类型'. Column C contains codes like 'DF', 'DF1', 'DH', etc. Column D contains descriptions like '差速器', '齿轮', '齿圈', etc. The rows are color-coded in groups of six. The bottom of the spreadsheet shows a navigation bar with tabs: 通用配置 (highlighted with a red box), 客户配置, 技术要求, 被加工材料, 刀具名称, 其他配置, 钻头图框配置, 铣刀图框配置, 铣刀图框配置, 刀柄配置, 钻头铣刀, 铣刀端面, and a plus sign icon.

## 1.02 通用配置介绍

	设计	审核	涂层种类	工件类型
2	设计1	审核1	DF	差速器
3	设计2	审核2	DF1	齿轮
4	设计3	审核3	DH	齿圈
5	设计4	审核4	DH1	导轨
6	设计5	审核5	DLC	导向套
7	设计6	审核6	DM	阀孔
8			DP	阀体
9			DP1	阀芯
10			HC1	法兰
11			KX	法兰盘
12			不涂层	缸盖
13			带涂层	缸体
14			金刚石	管板
15				航空航天
16				滑块
17				连杆螺栓尾孔

◀ ▶ 通用配置 客户配置 | 技术要求 | 被加工材料 | 刀具

**A 直槽钻(普通)**

参数数据

参数名	第1段
直径/mm	10.00
阶梯长度/mm	20.00
长度类型	钻尖到根部
阶梯角/°	0.0
棱边类型	单棱边
直径上公差	0.025
直径下公差	0.007
长度上公差	0.050
长度下公差	-0.050

几何数据

顶角:	140	总长:	120
槽长:	50	倒角X长:	0

**基础信息设置**

客户名称:	客户1	冷却方式:	外冷
客户编号:	C0001	铸材类型:	实心
刀具材料:		设计人:	设计1
刀具名称:	硬质合金深孔钻(麻花、直槽)	设计时间:	2023-08-01
刀具编号:		审核人:	审核1
涂层:	DF	审核时间:	2023-08-01
被加工材料:	钢件	孔类型:	通孔
工件类型:	差速器	孔深:	
图纸编号:		孔公差:	
文件号:		铣刀铣削类型:	
技术要求:	客户要求	铣刀铣削方式:	
基面:	基面	铣削全周:	

文件
开始
插入
页面布局
公式
数据
审阅
开发工具
帮助
负载测试
Acrobat
团队
百度网盘
造价盒子
造价实验室
操作说明搜索

在 Config 表的通用配置中“设计”、“审核”、“涂层种类”、“工件类型”，分别对应刀具对话框中“基础设置”里面的“设计人”、“审核人”、“涂层”、“工件类型”。增加或删减 Config 表的通用配置里面的各栏里面的内容，会直接反应在刀具系统对话框对应项目的下拉选项内。

## 1.03 客户配置介绍

A	B	C	
1	序号	客户名称	客户编号
2	1	客户1	C0001
3	2	客户2	C0002
4	3	客户3	C0003
5	4	客户4	C0004
6	5	客户5	C0005
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			

通用配置 客户配置 技术要求

The screenshot shows the 'Config.xlsx' file open in Excel. The '客户配置' tab is selected, displaying a table with columns: 序号 (Row), 客户名称 (Customer Name), and 客户编号 (Customer Number). The first five rows contain data: 1, 客户1, C0001; 2, 客户2, C0002; 3, 客户3, C0003; 4, 客户4, C0004; 5, 客户5, C0005.

Below the table, the software's tool configuration dialog box is visible. It includes sections for '直槽钻(普通)' (Straight Slot Drill (General)), '刀柄数据' (Tool Holder Data), and '基础信息设置' (Basic Information Settings). The '基础信息设置' section contains dropdown menus and input fields for customer information like '客户名称' (Customer Name) and '客户编号' (Customer Number), which are highlighted with a red box. These fields correspond to the data in the 'Config' table.

在 Config 表的客户配置中“客户名称”、“客户编号”，分别对应刀具对话框中“基础设置”里面的“客户名称”、“客户编号”。增加或删减 Config 表的客户配置里面的各栏里面的内容，会直接反应在刀具系统对话框对应项目的下拉选项内。

## 1.04 技术要求介绍

	A	B
1	客户要求	技术要求
2	客户甲要求	1. 不允许有裂纹、崩刃、烧伤。 2. 切削刃不允许钝口。 3. 工件局部的尺寸偏差按国家标准规定。
3	客户乙要求	1. 铣刀切削刃应锋利。 2. 切削刃不允许有裂纹、崩刃、烧伤。 3. 涂层厚度0.4mm
4	客户乙丙要求	技术要求 技术要求1 技术要求2 技术要求3 技术要求4 技术要求5
	客户丁丙要求	技术要求 技术要求1 技术要求2 技术要求3 技术要求4

◀ ▶ | 通用配置 | 客户配置 | **技术要求** | 被加工材料 | 刀具名称 |

The screenshot displays the software's configuration dialog and an associated Excel spreadsheet.

**Config Dialog:**

- 参数名:** 直径/mm: 10.00; 阶梯长度/mm: 20.00; 长度类型: 钻尖到根部; 阶梯角/°: 0.0; 楔边类型: 单楔边; 直径上公差: 0.025; 直径下公差: 0.007; 长度上公差: 0.050; 长度下公差: -0.050.
- 几何数据:** 顶角: 140; 总长: 120; 像素: 50; 刀具直径计算; 倒角X长: 0; 倒角角度: 70; 刀长: 40; 倒角用途: ; 刀数: 2; 段数: 1; 刀型标准: 普通.
- 刀柄数据:** 刀柄类型: DIN6535HA; 规格: D10L40; 柄长: 30; 柄径: 13; 双边过渡角: 90.
- 基础设置:** 基础设置 button.
- 技术要求:** 客户乙丙要求.

**Excel Sheet:**

	客户要求	技术要求
1	客户甲要求	1. 不允许有裂纹、崩刃、烧伤。 2. 切削刃不允许钝口。 3. 工件局部的尺寸偏差按国家标准规定。
2	客户乙要求	1. 铣刀切削刃应锋利。 2. 切削刃不允许有裂纹、崩刃、烧伤。 3. 涂层厚度0.4mm

在 Config 表的技术要求中“客户要求”对应刀具对话框中“基础设置”里面的“技术要求”，在 Config 表的技术要求中“技术要求”则反应在刀具对话框中“基础设置”对话框中最下面编辑框内。在刀具基础设置对话框“技术要求”栏中选择相应的客户要求，其对应的技术要求会反应在下面的编辑框中。

## 1.05 被加工材料介绍

A	B	C	D	E	F	G	H
1 钢件	不锈钢	铸铁	有色金属	难加工材料	高硬材料	石墨	其他
2 P	II	K	II	S	H	石墨	碳纤维
3 45#	304	H150	ADC12	718	H13		粉末冶金
4 55#	316L	H200		6061	TC4	P20	铍铜
5 65Mn	无磁不锈钢	HT250		7071	TC6		
6 Q235		HT300					
7 Q345		QT400					
8 20Cr		QT450					
9 40Cr		QT500					
10 42CrMo		QT600					
11 36MnVS							
12 S35C							
13 S45C							
14 S50C							
15							
16							
17							
18							
19							

The screenshot shows the 'Config.xlsx' Excel file open in Microsoft Excel. A 'Basic Settings' dialog box is displayed over the spreadsheet. In the dialog, the '被加工材料' (Processing Material) dropdown is highlighted with a red box. The 'Config' sheet below the dialog also has its '被加工材料' column highlighted with a red box. The Excel ribbon at the top shows various tabs like File, Home, Insert, etc.

A	B	C	D	E	F	G	H
1 钢件	不锈钢	铸铁	有色金属	难加工材料	高硬材料	石墨	其他
2 P	II	K	II	S	H	石墨	碳纤维
3 45#	304	H150	ADC12	718	H13		粉末冶金
4 55#	316L	H200		6061	TC4	P20	铍铜
5 65Mn	无磁不锈钢	HT250		7071	TC6		
6 Q235		HT300					
7 Q345		QT400					
8 20Cr		QT450					
9 40Cr		QT500					
10 42CrMo		QT600					
11 36MnVS							

在 Config 表的被加工材料中“钢件”、“不锈钢”、“铸铁”、“有色金属”、“难加工材料”、“高硬材料”、“石墨”、“其他”各栏名称，都集合在刀具对话框中“基础设置”里面的“被加工材料”的下拉选项中。要增加或者删减下拉选项，在 Config 表的被加工材料中增加或者删减栏目名称即可。

## 1.06 刀具名称介绍

	A	B	C	D	E	F	G	H	I
	钻头				铣刀		铰刀		
2	直槽外冷	直槽内冷	麻花外冷	麻花内冷	外冷	内冷	直槽外冷	直槽内冷	麻花外冷
3	硬质合金深孔钻（麻花、直槽）	硬质合金内冷直槽钻	硬质合金麻花钻	硬质合金内冷麻花钻	硬质合金平头铣刀	硬质合金内冷平头铣刀	硬质合金直槽铰刀	硬质合金内冷直槽铰刀	硬质合金直槽铰刀
4	硬质合金直槽钻	硬质合金内冷阶梯直槽钻	硬质合金平底麻花钻	硬质合金内冷平底麻花钻	硬质合金圆鼻铣刀	硬质合金内冷圆鼻铣刀		硬质合金左铰刀	硬质合金左铰刀
5	硬质合金三尖麻花钻		硬质合金三尖麻花钻	硬质合金内冷三尖麻花钻	硬质合金球头铣刀	硬质合金内冷球头铣刀		硬质合金阶梯铰刀	硬质合金阶梯铰刀
6	硬质合金倒角钻（麻花、直槽）		硬质合金阶梯麻花钻	硬质合金内冷阶梯麻花钻	硬质合金阶梯铣刀	硬质合金内冷阶梯铣刀		硬质合金倒角铰刀	硬质合金倒角铰刀
7	硬质合金深孔钻（麻花、直槽）		硬质合金内冷深孔钻	硬质合金深度铣刀	硬质合金内冷深度铣刀			硬质合金成型铰刀	硬质合金成型铰刀
8	硬质合金扩孔钻（麻花）		硬质合金内冷强力钻	硬质合金内冷强力钻	硬质合金球头锪削铣刀	硬质合金内冷球头锪削铣刀		硬质合金倒角铰刀	硬质合金倒角铰刀
9	硬质合金成型钻（麻花、直槽）		硬质合金内冷成型钻	硬质合金内冷成型钻	硬质合金成型铣刀	硬质合金内冷成型铣刀			
10	硬质合金定心钻（麻花）		硬质合金内冷定心钻	硬质合金内冷定心钻	硬质合金插孔铣刀	硬质合金内冷插孔铣刀			
11	硬质合金倒角钻（麻花、直槽）		硬质合金内冷倒角钻	硬质合金内冷倒角钻	硬质合金倒角铣刀	硬质合金内冷倒角铣刀			
12	硬质合金扩孔钻（麻花）		硬质合金内冷扩孔钻						

	A	B	C	D	E	F	G	H	I
	钻头				铣刀		铰刀		
1	直槽外冷	直槽内冷	麻花外冷	麻花内冷	外冷	内冷	直槽外冷	直槽内冷	麻花外冷
2	硬质合金深孔钻（麻花、直槽）	硬质合金内冷直槽钻	硬质合金麻花钻	硬质合金内冷麻花钻	硬质合金平头铣刀	硬质合金内冷平头铣刀	硬质合金直槽铰刀	硬质合金内冷直槽铰刀	硬质合金直槽铰刀
3	硬质合金直槽钻	硬质合金内冷阶梯直槽钻	硬质合金平底麻花钻	硬质合金内冷平底麻花钻	硬质合金圆鼻铣刀	硬质合金内冷圆鼻铣刀		硬质合金左铰刀	硬质合金左铰刀
4	硬质合金三尖麻花钻		硬质合金三尖麻花钻	硬质合金内冷三尖麻花钻	硬质合金球头铣刀	硬质合金内冷球头铣刀		硬质合金阶梯铰刀	硬质合金阶梯铰刀
5	硬质合金倒角钻（麻花、直槽）		硬质合金阶梯麻花钻	硬质合金内冷阶梯麻花钻	硬质合金阶梯铣刀	硬质合金内冷阶梯铣刀		硬质合金倒角铰刀	硬质合金倒角铰刀
6	硬质合金深孔钻（麻花、直槽）		硬质合金内冷深孔钻	硬质合金深度铣刀	硬质合金内冷深度铣刀			硬质合金成型铰刀	硬质合金成型铰刀
7	硬质合金扩孔钻（麻花）		硬质合金内冷强力钻	硬质合金内冷强力钻	硬质合金球头锪削铣刀	硬质合金内冷球头锪削铣刀		硬质合金倒角铰刀	硬质合金倒角铰刀
8	硬质合金成型钻（麻花、直槽）		硬质合金内冷成型钻	硬质合金内冷成型钻	硬质合金成型铣刀	硬质合金内冷成型铣刀			
9	硬质合金定心钻（麻花）		硬质合金内冷定心钻	硬质合金内冷定心钻	硬质合金插孔铣刀	硬质合金内冷插孔铣刀			
10	硬质合金倒角钻（麻花、直槽）		硬质合金内冷倒角钻	硬质合金内冷倒角钻	硬质合金倒角铣刀	硬质合金内冷倒角铣刀			
11	硬质合金扩孔钻（麻花）		硬质合金内冷扩孔钻						
12									
13									

在 Config 表的刀具名称中有钻头、铣刀、铰刀三种基础刀具类型。每个刀具类型由直槽和麻花、内冷和外冷等方式分为钻头直槽内冷、钻头直槽外冷、钻头麻花内冷、钻头麻花外冷、铣刀外冷、铣刀内冷、铰刀直槽内冷、铰刀直槽外冷、铰刀麻花内冷、铰刀麻花外冷等。如果有新的刀具名称，则在表格对应的栏目中加入刀具名称即可。

## 1.07 其他配置介绍

A	B	C
孔类型	铣刀铣削方式	铣刀铣削类型
1 通孔	铣边	粗铣
2 盲孔	铣面	半精铣
3 阶梯孔		精铣
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		

技术要求 | 被加工材料 | 刀具名称 | **其他配置**

钻头图框配置

**A 直槽法(普通)**

**参数数据**

参数名	第1段
直径/mm	10.00
阶梯长度/mm	20.00
长度类型	钻尖到帽部
阶梯角/°	0.0
棱边类型	单棱边
直径上公差	0.025
直径下公差	0.007
长度上公差	0.050
长度下公差	-0.050

**几何数据**

顶角:	140	总长:	120
倒角:	50	倒角类型:	无

**刀柄数据**

刀柄类型:	DIN6539HA
规格:	D10L40

**基础设置**

**基础信息设置**

客户名称:	客户1	冷却方式:	外冷
客户编号:	C0001	板材类型:	实心
刀具材料:		设计人:	设计1
刀具名称:	硬质合金深孔钻(麻花、直槽)	设计时间:	2023-08-02
刀具编号:		审核人:	审核1
涂层:	DF	审核时间:	2023-08-02
被加工材料:	钢件	孔类型:	通孔
工件类型:	差速器	孔深:	
图纸编号:		孔公差:	
文件号:		铣刀铣削类型:	
		铣刀铣削方式:	

**Config.xlsx - Excel**

**文件** **开始** **插入** **页面布局** **公式** **数据** **审阅** **视图** **开发工具** **帮助** **负载测试** **Acrobat** **团队** **百度网盘** **造价盒子** **造价实验室** **操作说明搜索**

**B1** **基础设置**

**铣刀铣削方式**

**基础数据**

孔类型	铣刀铣削方式	铣刀铣削类型
1 通孔	铣边	粗铣
2 盲孔	铣面	半精铣
3 阶梯孔		精铣
4		
5		

**基础设置**

**基础信息设置**

客户名称:	客户1	冷却方式:	外冷
客户编号:	C0001	板材类型:	实心
刀具材料:		设计人:	设计1
刀具名称:	硬质合金平头铣刀	设计时间:	2023-08-02
刀具编号:		审核人:	审核1
涂层:	DF	审核时间:	2023-08-02
被加工材料:	钢件	孔类型:	
工件类型:	差速器	孔深:	
图纸编号:		孔公差:	
文件号:		铣刀铣削类型:	粗铣
		铣刀铣削方式:	铣边

**技术要求:** 客户甲要求

**基础设置**

**基础数据**

参数名	第1段
直径/mm	10.00
阶梯长度/mm	20.00
长度类型	钻尖到帽部
阶梯角/°	0.0
是否开刃	<input checked="" type="checkbox"/>
直径上公差	0.000
直径下公差	-0.020
长度上公差	0.050
长度下公差	-0.050

**几何数据**

总长:	120	倒角:	1	段数:	1
刀柄:	40	倒角角度:	90	刃型标准:	刃刃相生

**刀柄数据**

刀柄类型:	DIN6539HA
规格:	D10L40

**基础设置**

**基础信息设置**

客户名称:	客户1	冷却方式:	外冷
客户编号:	C0001	板材类型:	实心
刀具材料:		设计人:	设计1
刀具名称:	硬质合金平头铣刀	设计时间:	2023-08-02
刀具编号:		审核人:	审核1
涂层:	DF	审核时间:	2023-08-02
被加工材料:	钢件	孔类型:	
工件类型:	差速器	孔深:	
图纸编号:		孔公差:	
文件号:		铣刀铣削类型:	粗铣
		铣刀铣削方式:	铁边

**技术要求:** 客户甲要求

**基础设置**

**基础数据**

参数名	第1段
直径/mm	10.00
阶梯长度/mm	20.00
长度类型	钻尖到帽部
阶梯角/°	0.0
是否开刃	<input checked="" type="checkbox"/>
直径上公差	0.000
直径下公差	-0.020
长度上公差	0.050
长度下公差	-0.050

**几何数据**

总长:	120	倒角:	1	段数:	1
刀柄:	40	倒角角度:	90	刃型标准:	刃刃相生

**刀柄数据**

刀柄类型:	DIN6539HA
规格:	D10L40

**基础设置**

**基础信息设置**

客户名称:	客户1	冷却方式:	外冷
客户编号:	C0001	板材类型:	实心
刀具材料:		设计人:	设计1
刀具名称:	硬质合金平头铣刀	设计时间:	2023-08-02
刀具编号:		审核人:	审核1
涂层:	DF	审核时间:	2023-08-02
被加工材料:	钢件	孔类型:	
工件类型:	差速器	孔深:	
图纸编号:		孔公差:	
文件号:		铣刀铣削类型:	粗铣
		铣刀铣削方式:	铁边

**技术要求:** 李刚

在 Config 表“其他配置”中“孔类型”、“铣刀铣削方式”、“铣刀铣削类型”分别对应“基础设置”对话框中的“孔类型”、“铣刀铣削方式”、“铣刀铣削类型”。

选择铰刀设计或者钻头设计时，“基础设置”对话框中的“铣刀铣削方式”“铣刀铣削类型”栏默认为不能选择，而“孔类型”则可正常选择。

选择铣刀设计时，“基础设置”对话框中的“铣刀铣削方式”“铣刀铣削类型”栏可正常选择，而“孔类型”则默认不能选择。

要增加或者删减“其他配置”中“孔类型”、“铣刀铣削方式”、“铣刀铣削类型”，在 Config 表的“其他配置”中对应类型中增加或删减相应内容即可。

## 1.08 钻头图框配置介绍

A	B	C	D	E	F	G	H	I
序号	标志	位置X	位置Y	长度	高度	文字样式	文字颜色	字高
1	客户名称	261.52	24	50.96	8	宋体	2	2
2	客户编号	261.52	20	50.96	8	宋体	2	2
3	刀具材料	259.33	55.88	20.65	3.08	宋体	2	1.8
4	刀具名称	261.52	38	50.96	8	宋体	2	2.5
5	刀具编号	261.52	30	50.96	8	宋体	2	2.5
6	涂层	259.33	49.72	20.65	3.08	宋体	2	1.8
7	被加工材料	259.33	62.04	20.65	3.08	宋体	2	1.8
8	工件类型	259.33	58.96	20.65	3.08	宋体	2	1.8
9	图号	261.52	14	50.96	8	宋体	2	2.5
10	设计人	215.85	38	16.61	8	宋体	2	2
11	设计时间	215.85	30	16.61	8	宋体	2	1.5
12	审核人	215.85	22	16.61	8	宋体	2	2
13	审核时间	215.85	14	16.61	8	宋体	2	1.5
14	孔类型	259.33	43.56	20.65	3.08	宋体	2	1.8
15	孔公差	259.33	46.64	20.65	3.08	宋体	2	1.8
16	冷却	259.33	52.8	20.65	3.08	宋体	2	1.8
17								
18								

序号	标志	位置X	位置Y	长度	高度	文字样式	文字颜色	字高
1	客户名称	261.52	24	50.96	8	宋体	2	2
2	客户编号	261.52	20	50.96	8	宋体	2	2
3	刀具材料	259.33	55.88	20.65	3.08	宋体	2	1.8
4	冷却方式	261.52	38	50.96	8	宋体	2	2.5
5	涂层	261.52	30	50.96	8	宋体	2	2.5
6	被加工材料	259.33	49.72	20.65	3.08	宋体	2	1.8
7	涂层厚度	259.33	62.04	20.65	3.08	宋体	2	1.8
8	通孔/盲孔	259.33	58.96	20.65	3.08	宋体	2	1.8
9	圆纸锯齿	261.52	14	50.96	8	宋体	2	2.5
10	设计人	215.85	38	16.61	8	宋体	2	2
11	设计时间	215.85	30	16.61	8	宋体	2	1.5
12	审核人	215.85	22	16.61	8	宋体	2	2
13	审核时间	215.85	14	16.61	8	宋体	2	1.5
14	孔类型	259.33	43.56	20.65	3.08	宋体	2	1.8
15	孔公差	259.33	46.64	20.65	3.08	宋体	2	1.8
16	冷却	259.33	52.8	20.65	3.08	宋体	2	1.8
17								
18								
19								
20								
21								
22								
23								
24								
25								
26								
27								

在 config 表的钻头图框配置中，“标志”栏对应图框中对应的添加的选项。“位置 X”、“位置 Y”则为空白栏中心点的 XY 的坐标。“长度”为空白栏的长度，“高度”为空白栏的高度。“文字样式”、“文字颜色”、“字高”就是为了调整文字的字体、颜色和字高。

## 1.09 铣刀图框配置介绍

A	B	C	D	E	F	G	H	I
序号	标志	位置X	位置Y	长度	高度	文字样式	文字颜色	字高
1	客户名称	261.52	24	50.96	8	宋体	2	2
2	客户编号	261.52	20	50.96	8	宋体	2	2
3	刀具材料	259.33	55.88	20.65	3.08	宋体	2	1.8
4	刀具名称	261.52	38	50.96	8	宋体	2	2.5
5	刀具编号	261.52	30	50.96	8	宋体	2	2.5
6	涂层	259.33	49.72	20.65	3.08	宋体	2	1.8
7	被加工材料	259.33	62.04	20.65	3.08	宋体	2	1.8
8	工作类型	259.33	58.96	20.65	3.08	宋体	2	1.8
9	图号	261.52	14	50.96	8	宋体	2	2.5
10	设计人	215.85	38	16.61	8	宋体	2	2
11	设计时间	215.85	30	16.61	8	宋体	2	1.5
12	审核人	215.85	22	16.61	8	宋体	2	2
13	审核时间	215.85	14	16.61	8	宋体	2	1.5
14	孔类型	259.33	43.56	20.65	3.08	宋体	2	1.8
15	孔公差	259.33	46.64	20.65	3.08	宋体	2	1.8
16	冷却	259.33	52.8	20.65	3.08	宋体	2	1.8
17								
18								
19								
20								
21								
22								
23								
24								
25								
26								
27								

A	B	C	D	E	F	G	H	I
序号	标志	位置X	位置Y	长度	高度	文字样式	文字颜色	字高
1	客户名称	261.52	24	50.96	8	宋体	2	2
2	客户编号	261.52	20	50.96	8	宋体	2	2
3	刀具材料	259.33	55.88	20.65	3.08	宋体	2	1.8
4	刀具名称	261.52	38	50.96	8	宋体	2	2.5
5	刀具编号	261.52	30	50.96	8	宋体	2	2.5
6	涂层	259.33	49.72	20.65	3.08	宋体	2	1.8
7	被加工材料	259.33	62.04	20.65	3.08	宋体	2	1.8
8	工作类型	259.33	58.96	20.65	3.08	宋体	2	1.8
9	图号	261.52	14	50.96	8	宋体	2	2.5
10	设计人	215.85	38	16.61	8	宋体	2	2
11	设计时间	215.85	30	16.61	8	宋体	2	1.5
12	审核人	215.85	22	16.61	8	宋体	2	2
13	审核时间	215.85	14	16.61	8	宋体	2	1.5
14	孔类型	259.33	43.56	20.65	3.08	宋体	2	1.8
15	孔公差	259.33	46.64	20.65	3.08	宋体	2	1.8
16	冷却	259.33	52.8	20.65	3.08	宋体	2	1.8
17								
18								
19								
20								
21								
22								
23								
24								
25								
26								
27								

A	B	C	D	E	F	G	H	I
序号	标志	位置X	位置Y	长度	高度	文字样式	文字颜色	字高
1	客户名称	261.52	24	50.96	8	宋体	2	2
2	客户编号	261.52	20	50.96	8	宋体	2	2
3	刀具材料	259.33	55.88	20.65	3.08	宋体	2	1.8
4	冷却方式	261.52	0	50.96	8	宋体	2	2.5
5	涂层厚度	261.52	±1°	50.96	8	宋体	2	2.5
6	通孔/盲孔	259.33	±20%	50.96	8	宋体	2	1.8
7	未注角度	261.52	0	50.96	8	宋体	2	2.5
8	视图	261.52	0	50.96	8	宋体	2	2.5
9	工件材料	261.52	±1.5	50.96	8	宋体	2	2
10	槽长	261.52	±1.5	50.96	8	宋体	2	2
11	柄长	261.52	±2	50.96	8	宋体	2	2
12	未注公差	261.52	±1.5	50.96	8	宋体	2	2
13	其他公差	261.52	±20%	50.96	8	宋体	2	2
14	孔公差	261.52	±1.5	50.96	8	宋体	2	2
15	冷却	261.52	0	50.96	8	宋体	2	2
16								
17								
18								
19								
20								
21								
22								
23								
24								
25								
26								
27								

在 config 表的铣刀图框配置中，“标志”栏对应图框中对应的添加的选项。“位置 X”、“位置 Y”则为空白栏中心点的 XY 的坐标。“长度”为空白栏的长度，“高度”为空白栏的高度。

“文字样式”、“文字颜色”、“字高”就是为了调整文字的字体、颜色和字高。

## 1.10 铰刀图框配置介绍

A	B	C	D	E	F	G	H	I
序号	标志	位置X	位置Y	长度	高度	文字样式	文字颜色	字高
1	客户名称	261.52	24	50.96	8	宋体		2
2	客户编号	261.52	20	50.96	8	宋体		2
3	刀具材料	259.33	55.88	20.65	3.08	宋体		2
4	刀具名称	261.52	38	50.96	8	宋体		2.5
5	刀具编号	261.52	30	50.96	8	宋体		2.5
6	涂层	259.33	49.72	20.65	3.08	宋体		1.8
7	被加工材料	259.33	62.04	20.65	3.08	宋体		1.8
8	工件类型	259.33	58.96	20.65	3.08	宋体		1.8
9	图号	261.52	14	50.96	8	宋体		2.5
10	设计人	215.85	38	16.61	8	宋体		2
11	设计时间	215.85	30	16.61	8	宋体		1.5
12	审核人	215.85	22	16.61	8	宋体		2
13	审核时间	215.85	14	16.61	8	宋体		1.5
14	孔类型	259.33	43.56	20.65	3.08	宋体		1.8
15	孔公差	259.33	46.64	20.65	3.08	宋体		1.8
16	冷却	259.33	52.8	20.65	3.08	宋体		1.8
17								
18								
19								
20								
21								

技术要求			被加工材料			刀具名称			其他配置			钻头图框配置			铣刀图框配置		
设计制图/	*	冷却方式/	*	刀具名称/												铰刀图框配置	
技术审核/	*	涂层/	*														
生产审核/		刀具材料/	*	规格型号/	*												
日期/	*	工件材料/	*	客户名称/	*												

A	B	C	D	E	F	G	H	I
序号	标志	位置X	位置Y	长度	高度	文字样式	文字颜色	字高
1	客户名称	261.52	24	50.96	8	宋体		2
2	客户编号	261.52	20	50.96	8	宋体		2
3	刀具材料	259.33	55.88	20.65	3.08	宋体		1.8
4	刀具名称	261.52	38	50.96	8	宋体		2.5
5	刀具编号	261.52	30	50.96	8	宋体		2.5
6	涂层	259.33	49.72	20.65	3.08	宋体		1.8
7	被加工材料	259.33	62.04	20.65	3.08	宋体		1.8
8	工件类型	259.33	58.96	20.65	3.08	宋体		1.8
9	图号	261.52	14	50.96	8	宋体		2.5
10	设计人	215.85	38	16.61	8	宋体		2
11	设计时间	215.85	30	16.61	8	宋体		1.5
12	审核人	215.85	22	16.61	8	宋体		2
13	审核时间	215.85	14	16.61	8	宋体		1.5
14	孔类型	259.33	43.56	20.65	3.08	宋体		1.8
15	孔公差	259.33	46.64	20.65	3.08	宋体		1.8
16	冷却	259.33	52.8	20.65	3.08	宋体		1.8
17								
18								
19								
20								
21								

在 config 表的铰刀图框配置中，“标志”栏对应图框中对应的添加的选项。“位置 X”、“位

置 Y”则为空白栏梅花点的 XY 的坐标。“长度”为空白栏的长度，“高度”为空白栏的高度。

“文字样式”、“文字颜色”、“字高”就是为了调整文字的字体、颜色和字高。

## 1.11 刀柄配置介绍

The screenshot shows a Microsoft Excel-like interface for tool handle configuration. At the top, there are tabs: '其他配置' (Other Configuration), '钻头图框配置' (End Mill Frame Configuration), '铣刀图框配置' (Mill Frame Configuration), '铰刀图框配置' (Boring Mill Frame Configuration), and '刀柄配置' (Tool Handle Configuration). The '刀柄配置' tab is highlighted with a red box.

The main area displays a table with three columns: A, B, and C. The first row contains headers: DIN6535HA, DIN6535HB, and DIN6535HE. Rows 2 through 19 list various tool handle models, such as D3L28, D6L36, D8L36, D10L40, etc. The rows are color-coded in groups of four.

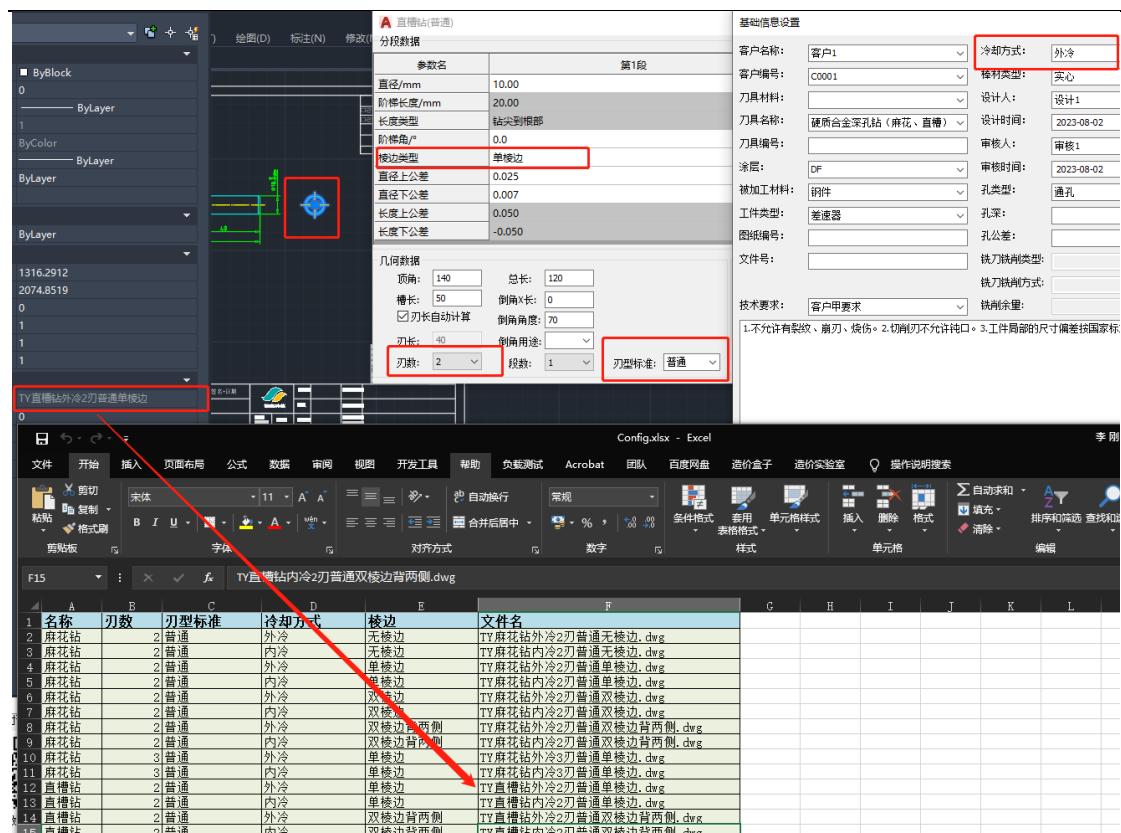
A configuration dialog box is overlaid on the table. It has sections for '直槽钻(普通)' (Straight Slot Drill (Common)) and '刀柄数据' (Tool Handle Data). In the '刀柄数据' section, the '刀柄类型' (Tool Handle Type) dropdown is set to 'DIN6535HA'. Below it, the '规格' (Specification) dropdown is set to 'D10L40'. Other fields include '顶角' (Top Angle), '槽长' (Slot Length), '刃长' (Cutting Edge Length), and '刃数' (Number of Cutters).

在 Config 表“刀柄配置”中“DIN6535HA”、“DIN6535HB”、“DIN6535HE”三个刀柄类

型，以下分别是三种刀柄类型对应的规格型号。Config 表“刀柄配置”中的刀柄类型和规格型号分别体现在绘图参数对话框中的刀柄类型、规格中。增加刀柄类型和规格型号，在 Config 表“刀柄配置”中 D 排 E 排依次增加。

## 1.12 钻头端刃介绍

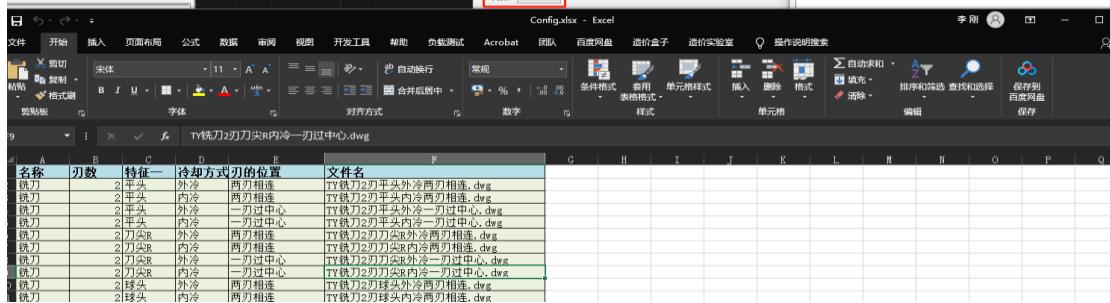
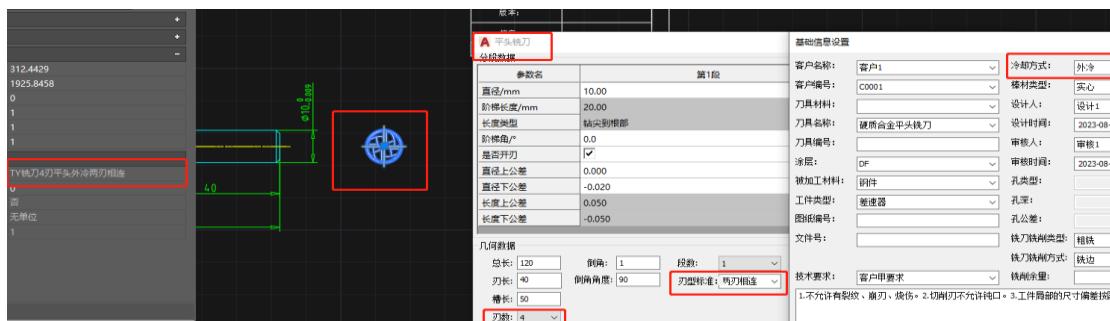
A	B	C	D	E	F
名称	刃数	刃型标准	冷却方式	棱边	文件名
2 麻花钻	2 普通	外冷	无棱边	TY 麻花钻外冷2刃普通无棱边.dwg	
3 麻花钻	2 普通	内冷	无棱边	TY 麻花钻内冷2刃普通无棱边.dwg	
4 麻花钻	2 普通	外冷	单棱边	TY 麻花钻外冷2刃普通单棱边.dwg	
5 麻花钻	2 普通	内冷	单棱边	TY 麻花钻内冷2刃普通单棱边.dwg	
6 麻花钻	2 普通	外冷	双棱边	TY 麻花钻外冷2刃普通双棱边.dwg	
7 麻花钻	2 普通	内冷	双棱边	TY 麻花钻内冷2刃普通双棱边.dwg	
8 麻花钻	2 普通	外冷	双棱边背两侧	TY 麻花钻外冷2刃普通双棱边背两侧.dwg	
9 麻花钻	2 普通	内冷	双棱边背两侧	TY 麻花钻内冷2刃普通双棱边背两侧.dwg	
10 麻花钻	3 普通	外冷	单棱边	TY 麻花钻外冷3刃普通单棱边.dwg	
11 麻花钻	3 普通	内冷	单棱边	TY 麻花钻内冷3刃普通单棱边.dwg	
12 直槽钻	2 普通	外冷	单棱边	TY 直槽钻外冷2刃普通单棱边.dwg	
13 直槽钻	2 普通	内冷	单棱边	TY 直槽钻内冷2刃普通单棱边.dwg	
14 直槽钻	2 普通	外冷	双棱边背两侧	TY 直槽钻外冷2刃普通双棱边背两侧.dwg	
15 直槽钻	2 普通	内冷	双棱边背两侧	TY 直槽钻内冷2刃普通双棱边背两侧.dwg	
16					
17					
18					
19					
20					
21					



在 Config 表“钻头端刃”中“刃数”、“刃型标准”、“棱边”分别对应在绘图对话框中的“刃数”、“刃型标准”、“棱边类型”，而“冷却方式”则对应在基础信息设置中的“冷却方式”。

## 1.13 铣刀端刃介绍

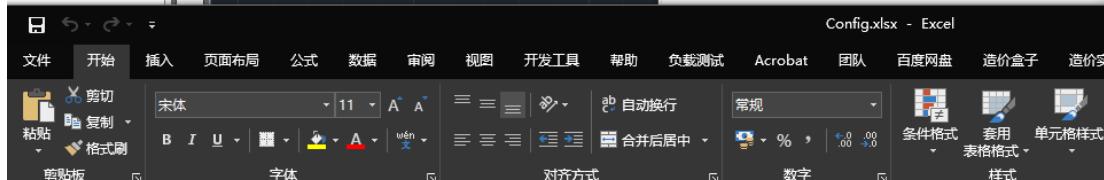
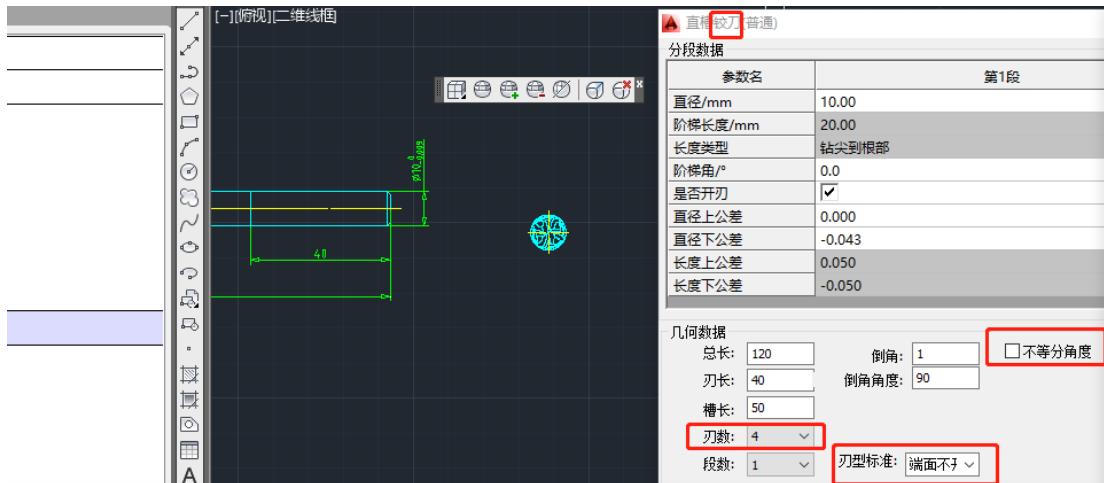
A	B	C	D	E	F	G
名称	刃数	特征一	冷却方式	刀的位置	文件名	
1 铣刀	2 平头	外冷	两刃相连	TY铣刀2刃平头外冷两刃相连.dwg		
2 铣刀	2 平头	内冷	两刃相连	TY铣刀2刃平头内冷两刃相连.dwg		
3 铣刀	2 平头	外冷	一刃过中心	TY铣刀2刃平头外冷一刃过中心.dwg		
4 铣刀	2 平头	内冷	一刃过中心	TY铣刀2刃平头内冷一刃过中心.dwg		
5 铣刀	2 刀尖R	外冷	两刃相连	TY铣刀2刃刀尖R外冷两刃相连.dwg		
6 铣刀	2 刀尖R	内冷	两刃相连	TY铣刀2刃刀尖R内冷两刃相连.dwg		
7 铣刀	2 刀尖R	外冷	一刃过中心	TY铣刀2刃刀尖R外冷一刃过中心.dwg		
8 铣刀	2 刀尖R	内冷	一刃过中心	TY铣刀2刃刀尖R内冷一刃过中心.dwg		
9 铣刀	2 球头	外冷	两刃相连	TY铣刀2刃球头外冷两刃相连.dwg		
10 铣刀	2 球头	内冷	两刃相连	TY铣刀2刃球头内冷两刃相连.dwg		
11 铣刀	2 球头	外冷	一刃过中心	TY铣刀2刃球头外冷一刃过中心.dwg		
12 铣刀	2 球头	内冷	一刃过中心	TY铣刀2刃球头内冷一刃过中心.dwg		
13 铣刀	3 平头	外冷	两刃相连	TY铣刀3刃平头外冷两刃相连.dwg		
14 铣刀	3 平头	内冷	两刃相连	TY铣刀3刃平头内冷两刃相连.dwg		
15 铣刀	3 刀尖R	外冷	两刃相连	TY铣刀3刃刀尖R外冷两刃相连.dwg		
16 铣刀	3 刀尖R	内冷	两刃相连	TY铣刀3刃刀尖R内冷两刃相连.dwg		
17 铣刀	3 平头	外冷	一刃过中心	TY铣刀3刃平头外冷一刃过中心.dwg		
18 铣刀	3 平头	内冷	一刃过中心	TY铣刀3刃平头内冷一刃过中心.dwg		
19 铣刀	3 刀尖R	外冷	两刃相连	TY铣刀3刃刀尖R外冷两刃相连.dwg		
20 铣刀	3 刀尖R	内冷	两刃相连	TY铣刀3刃刀尖R内冷两刃相连.dwg		
21 铣刀	3 刀尖R	外冷	一刃过中心	TY铣刀3刃刀尖R外冷一刃过中心.dwg		
22 铣刀	3 刀尖R	内冷	一刃过中心	TY铣刀3刃刀尖R内冷一刃过中心.dwg		
23 铣刀	3 球头	外冷	两刃相连	TY铣刀3刃球头外冷两刃相连.dwg		
24 铣刀	3 球头	内冷	两刃相连	TY铣刀3刃球头内冷两刃相连.dwg		
25 铣刀	3 球头	外冷	一刃过中心	TY铣刀3刃球头外冷一刃过中心.dwg		
		刀具名称	其他配置	钻头图框配置	铣刀图框配置	铰刀图框配置
						刀柄配置   钻头端刃



在 Config 表“铣刀端刃”中“刀数”、“刀的位置”、“特征一”分别对应在绘图对话框中的“刃数”、“刃型标准”和绘图对话框的表头（例如平头铰刀等）。“冷却方式”则对应在基础信息设置中的“冷却方式”。

## 1.14 铰刀端刃介绍

A	B	C	D	E
名称	刃数	刃型标准	等分	文件名
2 铰刀	3	端面不开刃	等分	TY铰刀3刃端面不开刃等分.dwg
3 铰刀	3	端面开刃中心无刃	等分	TY铰刀3刃端面开刃中心无刃等分.dwg
4 铰刀	3	端面开刃一刃过中心	等分	TY铰刀3刃端面开刃一刃过中心等分.dwg
5 铰刀	3	端面不开刃	不等分	TY铰刀3刃端面不开刃不等分.dwg
6 铰刀	3	端面开刃中心无刃	不等分	TY铰刀3刃端面开刃中心无刃不等分.dwg
7 铰刀	3	端面开刃一刃过中心	不等分	TY铰刀3刃端面开刃一刃过中心不等分.dwg
8 铰刀	4	端面不开刃	等分	TY铰刀4刃端面不开刃等分.dwg
9 铰刀	4	端面开刃中心无刃	等分	TY铰刀4刃端面开刃中心无刃等分.dwg
10 铰刀	4	端面开刃一刃过中心	等分	TY铰刀4刃端面开刃一刃过中心等分.dwg
11 铰刀	4	端面不开刃	不等分	TY铰刀4刃端面不开刃不等分.dwg
12 铰刀	4	端面开刃中心无刃	不等分	TY铰刀4刃端面开刃中心无刃不等分.dwg
13 铰刀	4	端面开刃一刃过中心	不等分	TY铰刀4刃端面开刃一刃过中心不等分.dwg
14 铰刀	6	端面不开刃	等分	TY铰刀6刃端面不开刃等分.dwg
15 铰刀	6	端面开刃中心无刃	等分	TY铰刀6刃端面开刃中心无刃等分.dwg
16 铰刀	6	端面开刃一刃过中心	等分	TY铰刀6刃端面开刃一刃过中心等分.dwg
17 铰刀	6	端面不开刃	不等分	TY铰刀6刃端面不开刃不等分.dwg
18 铰刀	6	端面开刃中心无刃	不等分	TY铰刀6刃端面开刃中心无刃不等分.dwg
19 铰刀	6	端面开刃一刃过中心	不等分	TY铰刀6刃端面开刃一刃过中心不等分.dwg
20				
21				
22				
23				
24				
25				



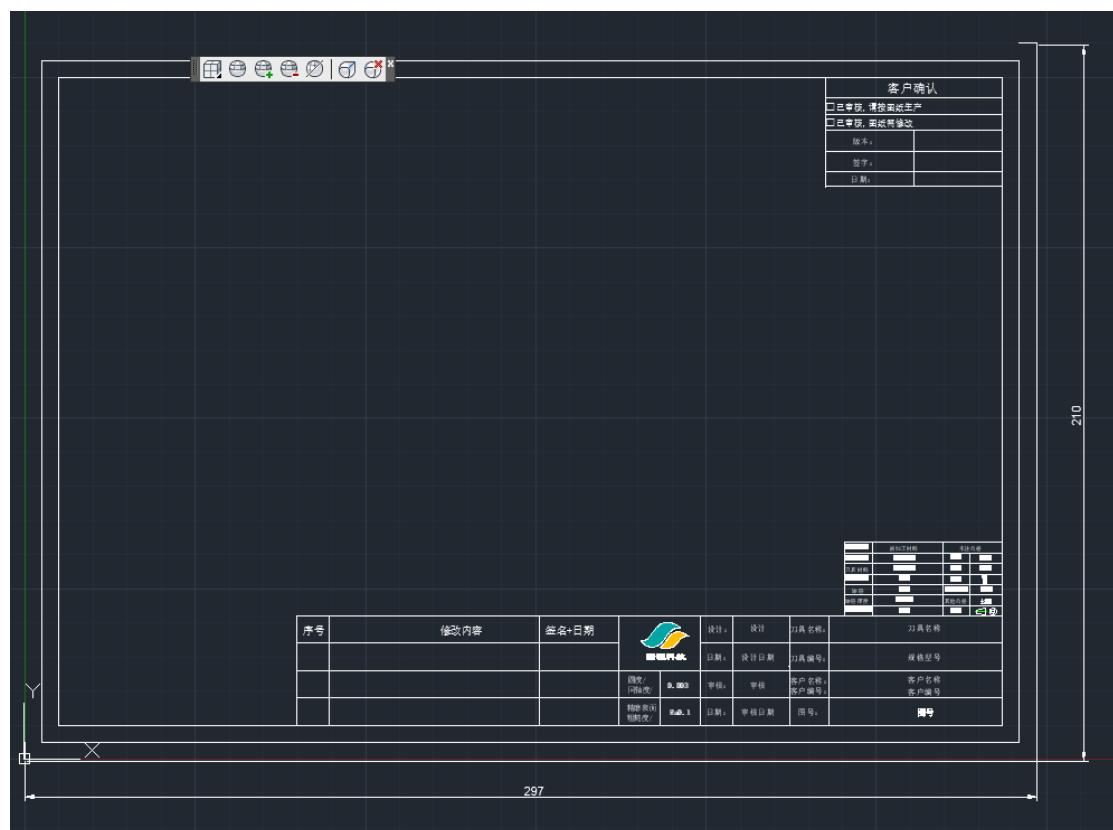
A	B	C	D	E
名称	刃数	刃型标准	等分	文件名
2 铰刀	3	端面不开刃	等分	TY铰刀3刃端面不开刃等分.dwg
3 铰刀	3	端面开刃中心无刃	等分	TY铰刀3刃端面开刃中心无刃等分.dwg
4 铰刀	3	端面开刃一刃过中心	等分	TY铰刀3刃端面开刃一刃过中心等分.dwg
5 铰刀	3	端面不开刃	不等分	TY铰刀3刃端面不开刃不等分.dwg
6 铰刀	3	端面开刃中心无刃	不等分	TY铰刀3刃端面开刃中心无刃不等分.dwg
7 铰刀	3	端面开刃一刃过中心	不等分	TY铰刀3刃端面开刃一刃过中心不等分.dwg
8 铰刀	4	端面不开刃	等分	TY铰刀4刃端面不开刃等分.dwg
9 铰刀	4	端面开刃中心无刃	等分	TY铰刀4刃端面开刃中心无刃等分.dwg

在 Config 表“铰刀端刃”中“刃数”、“刃型标准”、“等分”分别对应在绘图对话框中的“刃数”、“刃型标准”、“不等分角度”，在绘图对话框中选择“不等分角度”则表示该端刃为“不等分”，反之则表示该端刃为“等分”。

## 2.图框更换的方法

### 2.1 图框介绍

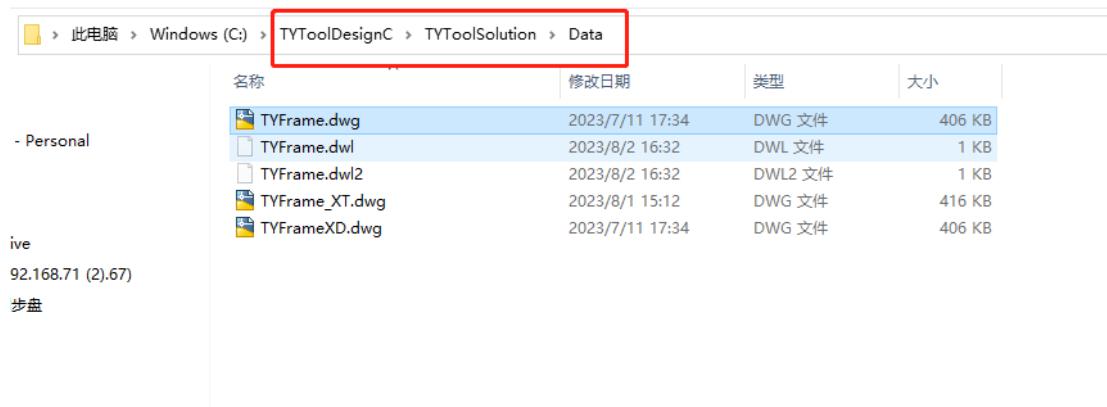
图源数控刀具绘图系统绘制的刀具图为 1 比 1，图框的尺寸为 297\*210，例如下图：





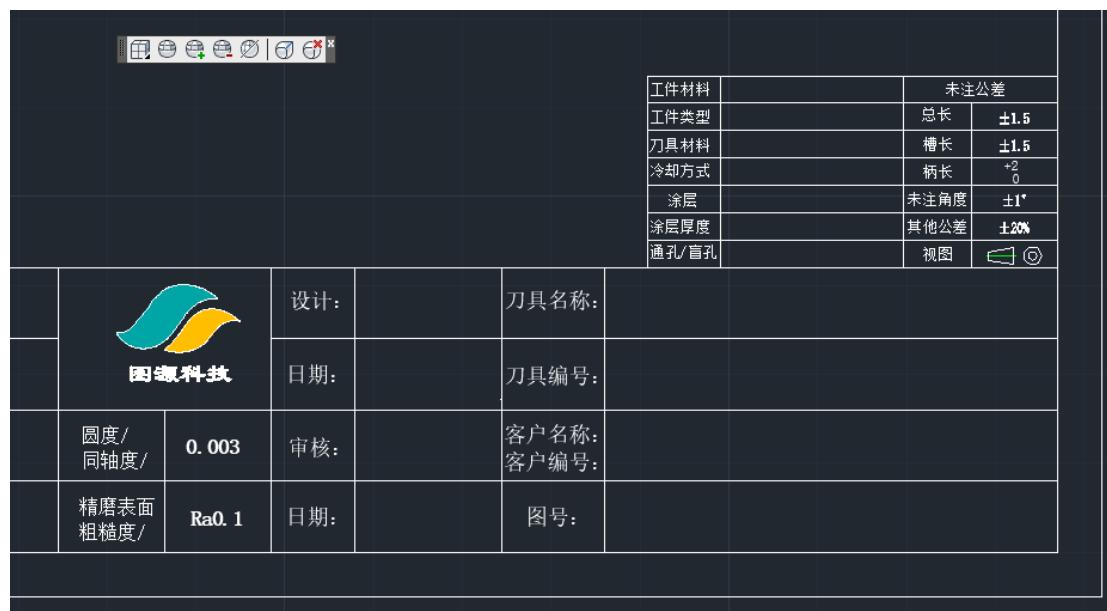
图框的 DWG 文件在 TYToolDesignC/TYToolSolution/Data 的文件夹中。想要配置自己个性化图框，将做好个性化图框命名好以后覆盖这个文件夹中 DWG 文件即可。

钻头、铰刀的图框替换 TYFrame.dwg， 铣刀的图框替换 TYFrame\_XT.dwg。记得更换图框的 LOGO。

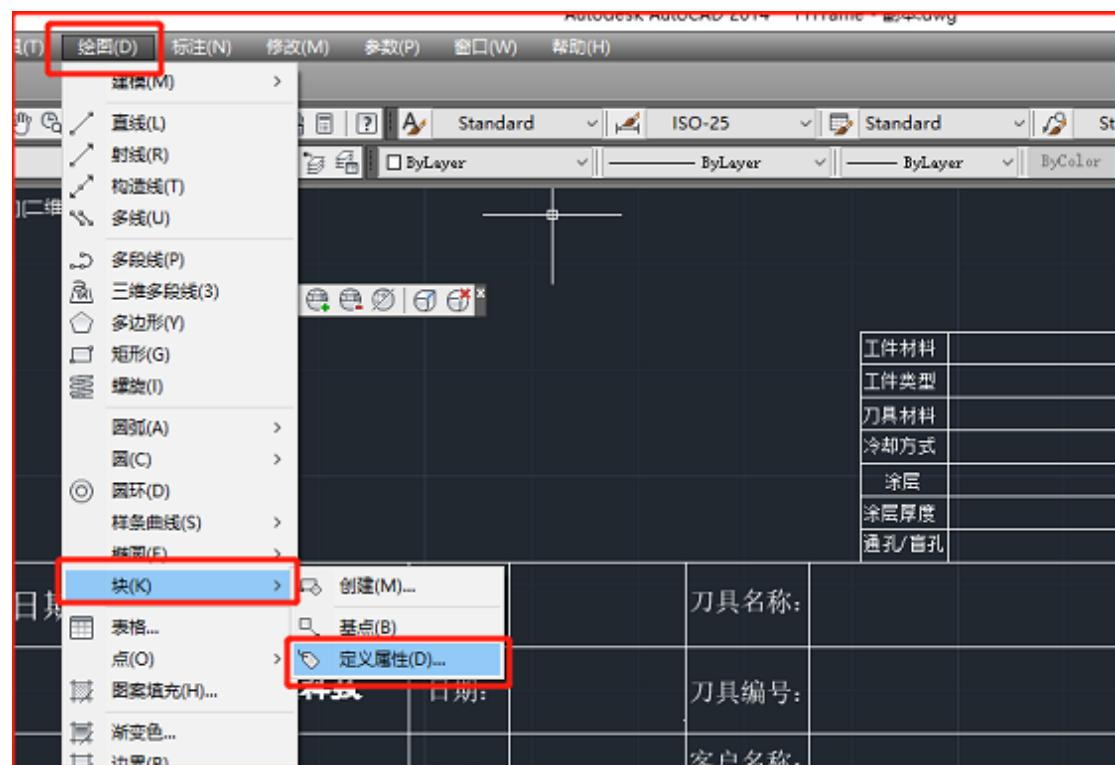


## 2.2 图框制作的具体步骤

1. 命令栏中输入“X”，将图框炸开。



## 2. 在“绘图”-&gt;“块”-&gt;“属性定义”



3. 在属性定义中，标记栏中写入相应名称，文字设置对正选择“居中”，图框中空白栏的高度不同，其文字对应的高度也不同。根据自己图框的高度进行调整。



4. 将写好的属性定义移动到对应空白栏的中心点位置（可在空白栏做辅助线找到空白栏中心点位置）。

		设计:	设计人:	刀具名称:					
		日期:		刀具编号:					
圆度/ 同轴度/	0.003	审核:		客户名称: 客户编号:					
精磨表面 粗糙度/	Ra0.1	日期:		图号:					

5. 各空白栏的属性定义做好并移动到相应栏的中心点位置，并将图框的属性定义各个标记内容填到 config 表相应图框配置表中的标志栏下，

将对应空白栏中心点的 X, Y 坐标分别填到 config 表相应图框配置表中的位置 X、位置 Y 栏下。

将对应空白栏的长度、宽度分别填到 config 表相应图框配置表中长度、宽度。

将需要的字体样式、文字颜色、字高分别 config 表相应图框配置表中字体样式、文字颜色、字高栏下。

序号	标志	位置X	位置Y	长度	高度	文字样式	文字颜色	字高
1	客户名称	201.52	24	50.96	8	宋体	2	2
2	客户编号	261.52	20	50.96	8	宋体	2	2
3	刀具材料	259.33	55.88	20.65	3.08	宋体	2	1.8
4	刀具名称	261.52	38	50.96	8	宋体	2	2.5
5	刀具编号	261.52	30	50.96	8	宋体	2	2.5
6	涂层	259.33	49.72	20.65	3.08	宋体	2	1.8
7	被加工材料	259.33	62.04	20.65	3.08	宋体	2	1.8
8	工件类型	259.33	58.96	20.65	3.08	宋体	2	1.8
9	图纸编号	261.52	14	50.96	8	宋体	2	2.5
10	设计人	215.85	38	16.61	8	宋体	2	2
11	设计时间	215.85	30	16.61	8	宋体	2	1.5
12	审核人	215.85	22	16.61	8	宋体	2	2
13	审核时间	215.85	14	16.61	8	宋体	2	1.5
14	孔类型	259.33	43.56	20.65	3.08	宋体	2	1.8
15	孔公差	259.33	46.64	20.65	3.08	宋体	2	1.8
16	冷却	259.33	52.8	20.65	3.08	宋体	2	1.8
17								
18								
19								
20								
21								
22								
23								
24								
25								



上海图源信息科技有限公司

6. 去掉图框中的辅助中心点的辅助线，框选图框在命令栏中输入“BBLOCK”，将图框制作成一个完成的图框块。将做好个性化图框命名好以后覆盖图框文件夹文中 DWG 文件即可。钻头、铰刀的图框替换 TYFrame.dwg， 铣刀的图框替换 TYFrame\_XT.dwg。记得更换图框的 LOGO。

7. 图框中的属性定义只支持基础设置中的项目，如果要增加更多的项目需要重新定制开发。

### 3. 问题反馈方式二维码

该软件在运行中出现的问题你可以马上联系我们，联系电话：韩经理 17091313667（微信同号），也可以扫描下面的二维码添加微信联系我们。



上海图源信息科技有限公司