



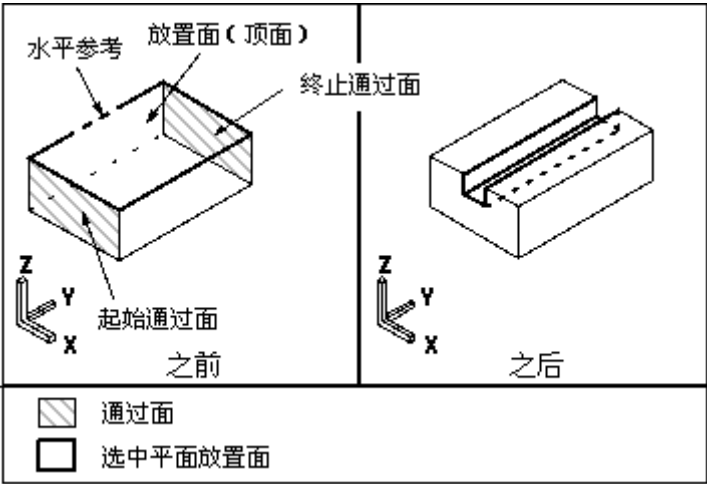
键槽

此选项让用户创建一个直槽的通道穿透实体或通到实体内。在当前目标实体上自动执行求差操作。所有槽类型的深度值按垂直于平面放置面的方向测量。

槽选项	
通槽	让用户创建一个完全通过两个选定面的槽。（槽可能会多次通过选定的面，这取决于选定面的形状。）
槽的类型	
矩形槽	让用户沿着底面创建有锐边的槽。
球形端槽	让用户创建一个有完整半径底面和拐角的槽。
U 形槽	让用户创建一个 U 形（圆形的拐角和底面半径）的槽。
T 型槽	让用户创建一个槽，它的横截面是一个倒转的 T 字形。
燕尾槽	让用户创建一个“燕尾”形（尖角和成角度的壁）的槽。

通槽

打开“通槽”选项要求用户选择两个“通过”面 - 起始通过面和终止通过面。（有关通过面的其他信息，请参阅[通过状态](#)。）槽的长度定义为完全通过这两个面，如下图所示。



有时，如果在创建特殊的通槽时碰到麻烦，尝试按相反的顺序选择通过面。

当定位通槽时，所需要的只是一个约束，把槽定位在垂直于它的长度方向上。不要测量到槽两端的圆弧。

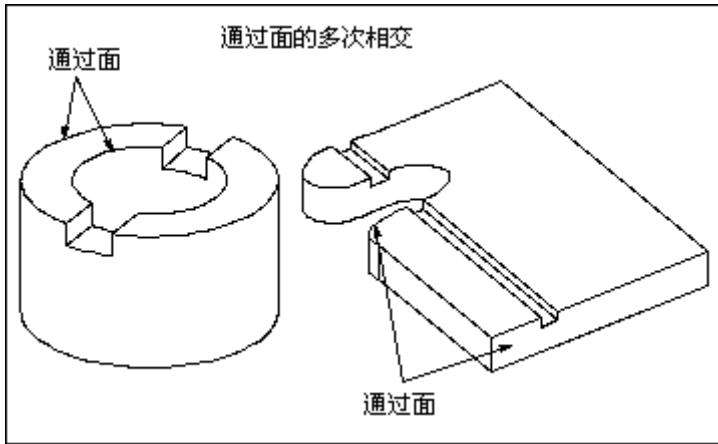
如果通过面不和槽完全相交，则会把通过面延伸到包括相邻的面，直到它和槽完全相交为止。

注释:

和通过面相交多次的通槽会导致多个结果（请看下图）。通槽在和通过面第一次接触时并不停止，而是继续完全经过通过面。如果不需要这样，则可以把面分开以限制解的数目。

注释:

如果通过面和槽没有完全相交，则通过面会一直延伸到包括相邻面，直到它和槽完全相交为止。



矩形

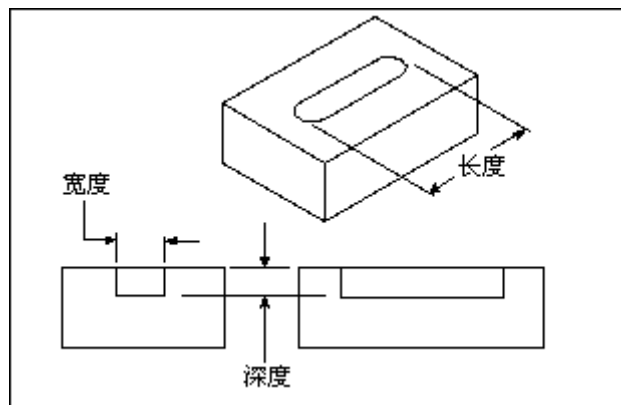
此选项让用户沿着底边创建有锐边的槽。

必须指定以下参数：

宽度 形成槽的工具的宽度。

深度 槽的深度，按照和槽的轴相反的方向测量，是从原点到槽底面的距离。此值必须是正的。

长度 槽的长度，按照平行于水平参考的方向测量。此值必须是正的。



要创建槽：

1. 选择您希望的槽的类型。
2. 选择一个平的放置面。
3. 选择一个水平参考。
4. 输入特征参数的值。
5. 使用[定位](#)对话框精确定位槽。

球形端

球形键槽保留有完整半径的底部和拐角。必须指定以下参数：

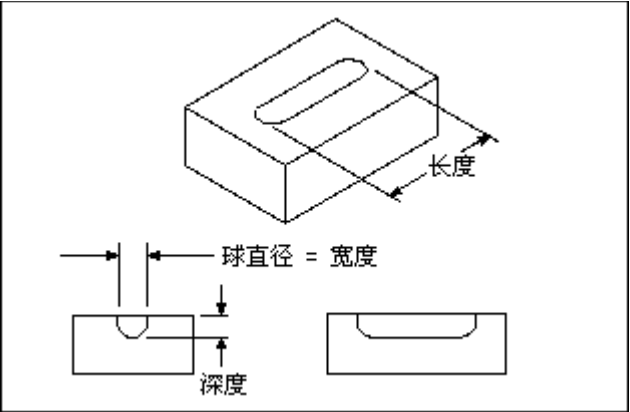
球径 键槽的宽度（即刀具的直径）。

深度 槽的深度，按照和槽的轴相反的方向测量，是从原点到槽底面的距离。此值必须是正的。

长度 槽的长度，按照平行于水平参考的方向测量。此值必须是正的。

注释:

“深度”值必须大于球体半径（球体直径的一半）。



U 形键槽

可以用这个选项来创建 U 型键槽。这类键槽有整圆的拐角和底部半径。必须指定以下参数：

宽度 键槽宽度（即切削刀具的直径）。

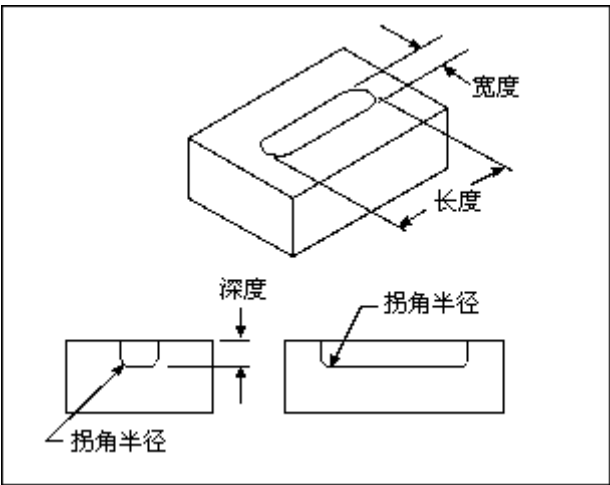
深度 槽的深度，按照和槽的轴相反的方向测量，是从原点到槽底面的距离。此值必须是正的

拐角半径 键槽的底部半径（即切削刀具的边缘半径）。

长度 槽的长度，按照平行于水平参考的方向测量。此值必须是正的。

注释:

“深度”值必须大于“拐角半径”值。



T 型键槽

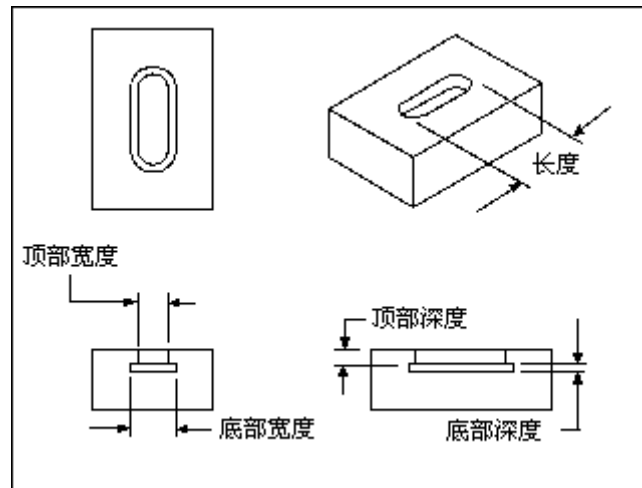
这个选项可以创建一个槽，它的横截面是一个倒转的 T 字形。必须指定以下参数：

顶部宽度 狭窄部分的宽度，位于键槽的上方。

底部宽度 较宽部分的宽度，位于键槽的下方。

顶部深度 键槽顶部的深度，按键槽轴的反方向测量，是从键槽原点到底部深度值的距离。

底部深度 键槽底部的深度，按键槽轴的反方向测量，是从顶部深度值的底部开始，到键槽底部的距离。



燕尾槽

可以用这个选项来创建燕尾槽型的键槽。这类键槽有尖角和斜壁。必须指定以下参数：

宽度 在实体的面上键槽的开口宽度，测量时垂直于键槽的刀轨方向，其中心位于键槽的原点。

深度 槽的深度，按与槽的轴相反的方向测量，是从原点到槽底面的距离。

角度 键槽底部面和侧壁之间的角度。

