

UG 术语中英对照表 CAM 部分

Safe Clearance 安全距离

Same As CLS 与 CLS 相同

Same As Drive Path 与驱动导轨(刀具轴)相同

Same Start And End Axis 与开始和结束刀轴矢量相同

Same Start and End Point 与开始和结束点相同

Sample 样例

Save 3D 保存三维模型

Save As Global 保存为全局

Save Current Csys 保存当前的坐标系

Save Failed 保存失败

Save/Restore Csys 保存/恢复坐标系

Scallop Height 残留高度

Seed Face 种子面

Segment Consistency 段连续

SEL END POINT 选择终点

SEL START POINT 选择起点

Select a Group 选择一个组

Select Adjacent Faces 选择相邻面

Select chain end 选择链末端

Select chain start 选择链始端

Select Head 选择主轴头

Select Holes 选择孔

Select Next Row 选择下一行

Selection Method	选择方法
Self Intersection	自相交
Separator Item	分隔符
Sequence Number	顺序号
Sequencing	顺序
Sequential Milling	顺序铣
Set Modes	设置模式
SET/ADJUST	设置/调整
Setup Events	设置事件
Setup Template	设置模板
Setup	设置
SFM	每分钟...英尺（表面线速度）
Shape	外形
Shop Documentation	车间工艺文档
Shortest Path, Horizontal	最短刀轨，水平的
Show 3D	显示三维模型
Show Excess	显示剩余量
Show Gouging	显示过切
Side Cut	侧削
Side Trimmed	侧修剪
Silhouette	轮廓
Silhouette Display	轮廓显示
Simulated	模拟
Single	单一

Single Pass 单条刀轨

Skip 跳过

Slowdowns 降速

Smart Object Action 相关联对象激活

Smart Objects 相关联对象

SMM 每分钟...毫米（表面速度）

Solid Center 刀轨实线(显示)

Specify 指定

Specify Boundary 指定边界

Specify Boundary Plane 指定边界平面

Specify Colors 指定颜色

Specify Cut Angle 指定切削角度

Specify Pattern 指定切削模式

Specify Point 指定点

Specify Setup 指定设置

Specify Tool Axis 指定刀具轴

Speed 转速

Spherical Coords 球坐标

Spindle Axis 主轴

Spindle Off 主轴停止

Spindle On 主轴启动

Spindle Range Active 主轴转速范围激活

Spindle Speed 主轴转速

Spindle Speed Active 主轴转速激活

Spiral	螺旋线驱动
Spiral Center Point	螺旋线中心点
Spiral Drive Method	螺旋线驱动方法
Split Closed Boundary	断开封闭的边界
Standard Bore	标准镗
Standard Bore, Back	标准镗, 插孔
Standard Bore, Drag	标准镗, 快退
Standard Bore, Manual	标准镗, 手动退刀
Standard Bore, No Drag	标准镗, 横向偏置后快退
Standard Drill	标准钻削
Standard Drill, Break Chip	标准钻削, 断屑
Standard Drill, Sink	标准钻削, 沉孔
Standard Drill, Deep	标准钻削, 深孔
Standard Drive	标准驱动铣
Standard Tap	标准攻螺纹
Standard Text	标准文本 (输出)
Start & End Points	开始和结束点
Start first %	最初开始百分比
Start last %	最后开始百分比
Start Marker	起始点标记
Start of range	起始范围
Start Point	起始点
Start step	起始步长
Startup	启动

Startup Commands 启动命令

Startup Position 启动位置

Static Material Removal 静态材料去除

Status 状态

Steep 陡峭壁

Steep Angle 陡峭壁角度

Steep Area 陡峭壁区域

Steep Faces 陡峭壁面

Steep Merge 陡峭壁合并

Steep Option 陡峭壁选项

Steep Overlap 陡峭壁重叠

Steep Part 陡峭壁零件

Step Over 步距 (进给速度)

Step Size 步长大小

Step Type/Dir 步距类型/方向

Stepover Method 步距方法

Stepover Parameters 步距参数

Stepover 步距

Stock 余量

Stock type 余量类型

Stock value 余量值

Stop Animation 停止动态模拟

Stopping Position (刀具)停止位置

StptChange 起始点改变

Subop to Execute 执行子操作

Sub-Operations 子操作

Sub-Type 子类型

Suppress Tool Path 压缩刀轨

Surf Cont 曲面连续

Surf. Contour 曲面轮廓

Surface Area Drive 曲面驱动

Surface Drive Method 曲面驱动方法

Surface Inside Tolerance 曲面内公差

Surface Outside Tolerance 曲面外公差

Surface Percentage Method 曲面百分比方法

Surface Region Editing 曲面区域编辑

Surface Region 曲面区域(特征)

Surface Speed 表面切削速度

Surface Stock 曲面余量

Swarf Drive 直纹面驱动

T

Table 工作台

Tangent to Curve 相切于曲线

Tangent to DS 相切于驱动面

Tangent to PS 相切于零件面

Tangential Edge Angle 相切边角度

Tanto (Tool Position) 相切(刀具位置)

Tap 攻螺纹

Taper Angle 锥度角

T-Cutter T 形刀

Template Set 模板设置

Template units 模板单位

Templates 模板

Temporary Boundary 临时边界

Temporary Plane 临时平面

The Event Generator 事件生成器

The Event Handler 事件处理器

Thick 厚, 粗

Thin 薄, 细

THREAD 螺纹

Thread Milling 螺纹铣

Threading Tool 螺纹车刀

Three Point Probe 三点(圆心)探测

Thru Fixed Pt 通过固定点

Thru Hole 通孔

Thru point 通过点

Tilt 倾角

Tip Angle 顶尖角

TMARK 程序转移标识

Tolerances 公差

Tolerances – Intol/Outtol 内公差 / 外公差

Tolerant Machining 容错加工

Tool Axis Output 刀具轴输出
Tool Axis 刀具轴（刀轴）
Tool Axis/Distance 刀具轴/距离
Tool Change 换刀
Tool Checker 刀具检测器
Tool Diameter 刀具直径
Tool Display 刀具显示
Tool Groups 刀具组
Tool Holder 刀柄
Tool Material 刀具材料
Tool Number 刀号
Tool Objects 刀具对象
Tool Path Actions 刀轨功能
Tool Path Options 刀轨选项
Tool path Reversed 刀轨反向
Tool Path 刀位轨迹（刀轨）
Tool Position 刀具位置
Tool Preselect 刀具预选
Tool Radius 刀具半径
Tool 刀具
toolpath_generate 刀轨-生成
toolpath_list 刀轨-列表
toolpath_reject 刀轨-拒绝
toolpath_replay 刀轨-重新显示

toolpath_verify 刀轨-验证

Top Level 顶部切削层

Topology 拓扑

Total Depth 总深度

Toward Line 指向线

Toward point 指向点

Trace (刀轨)迹线

Transfer Method 转移方法

Traversal 横过

Traverse Interior Edge 横过内边缘

Traverse Pattern 横过模式

Triangle Tolerance 三角形公差

Trim 修剪

Trim Boundary 修剪边界

Trim Curve 修剪曲线

Trim Geometry 修剪几何体

Trim Intol 修剪内公差

Trim open boundary 修剪开口边界

Trim Outtol 修剪外公差

Trim Shape 修剪外形

Trim Tool Paths 修剪刀轨

Turn 车床

Turning Tool 车刀

Turning 车削

Type 类型

U

UGPOST UG 后置处理器

Uncut Region Display 未切削区域显示

Uncut Regions 未切削区域

Undefined 未定义

Undercut Handing 底部切削处理

Unidirection 单一方向

Unify All 统一所有的材料

Unlink Instances 取消所有引用特征的链接

Update All Instances 更新所有的引用特征

Updating Surface 更新曲面

Upper Plane 上平面

Upward 向上

Use Check 使用检查功能

Use Final 使用最后退刀

Use Initial 使用初始进刀

Use Local 使用局部的进退刀

Use Reposition 使用重新定位

Use Tool Holder 使用刀柄

Use Vericut Display 使用 Vericut 模拟切削显示

User Abort 用户中断

User Defined 用户定义

User Defined Command 用户定义命令

User Defined Event (UDE) 用户定义事件

V

Valley Merge 凹处合并

Valley Overlap 凹处重叠距离

Valleys 凹处

Variable 可变的

Variable Contour 可变轴曲面轮廓铣

Variable Increments 可变增量

Vericut Display 模拟切削显示

Vericut 模拟切削

Verify 验证

Verify or modify check surface 验证或修改检查面

Verify Points 验证点

Verify Predrill Points 验证预钻孔点

Vertex Type 顶点类型

Vertical Clearance 垂直间隙

Vertical Limit 垂直极限

Visualize 可视化切削仿真

W

Wall Cleanup 周壁清理

Warning 警告

WCS Origin WCS 原点

WEDM Control 线切割控制

When Gouging 当过切时

White 白色

Wire EDM 线切割

Wire-EDM Feature 线切割特征

Workpiece 工件

X

X Center R1 R1 中心至刀轴 X 向距离

X Center R2 R2 中心至刀轴 X 向距离

X Delta X 向增量

X Offset X 向偏置

Xaxis X 轴

Y

Y Center R1 R1 中心至刀轴 Y 向距离

Y Center R2 R1 中心至刀轴 Y 向距离

Y Delta Y 向增量

Y/Z Offset Y/Z 向偏置

Yaxis Y 轴

Yellow 黄色

Z

Z Delta Z 向增量

Z Offset Z 向偏置

Zaxis Z 轴

Z-Depth Offset Z 向深度偏置

Zero 参考零点

Zig with Contour 单向带轮廓铣

Zig with Stepover 单向带步距铣

Zig 单向切削

Zig_Zag Surface 往复式曲面铣

Zig-Zag with Lifts 往复式切削带抬刀

Zig-Zag 往复式切削

Z-Level Milling 等高轮廓铣