

## 山西省忻州市西门子S7-300模块授权代理商

|      |   |
|------|---|
| 产品名称 | 山西省忻州市西门子S7-300模块授权代理商                                |
| 公司名称 | 浔之漫智控技术（上海）有限公司                                       |
| 价格   | 99.00/件   |
| 规格参数 | 西门子一级代理商:西门子模块<br>西门子代理商:西门子一级代理<br>西门子总代理商:西门子PLC代理商 |
| 公司地址 | 广富林路4855弄88号3楼  |
| 联系电话 | 15618722057 15618722057                               |

## 产品详情

### 山西省忻州市西门子S7-300模块授权代理商

在逻辑运算式中，实际值、变量、表达式均可参与逻辑运算。n是转移目标程序段的行号。当“[ ]”中逻辑运算式成立时，程序将转移到n所的程序段，否则，继续执行下一程序段。在数控编程中，我们可以根据零件结构的特点，灵活运用数控系统中的特殊指令。例如，将G10指令与用户宏指令配合使用，可以使零件的加工程序更加简化，达到事半功倍的效果。程序可以缩短到原来的1/3，甚至更短。

二、应用实例分析

1. 零件特点 图1是橡胶传送带的成型模板。齿形为曲线凹槽，横截面为梯形，齿形成直线等距排列。初始工件坐标系设定为G54原点位置，如图1所示。

2. 程序处理 首先在初始工件坐标系G54下，编写模板零件的第一个齿形加工宏程序O7001。在零件的加工过程中，由主程序O7000调用O7001宏程序。第一个齿形加工完成后，利用可编程参数设定指令G10的工件坐标系变更功能，在加工其他齿形时通过变更初始工件坐标系G54的设定值，使工件坐标系按齿形排列间距产生平移，为下一齿形的加工重新自动设定工件坐标系。程序执行框图如图2所示。宏程序O7001中利用系统宏指令的参数计算以及判断循环功能，通过多次循环执行，将各齿形依次加工完成。下面是具体加工程序