

西门子6ES7223-1BM22-0XA8代理直销

产品名称	西门子6ES7223-1BM22-0XA8代理直销
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:西门子 型号:模块 产地:德国
公司地址	上海市松江区广富林路4855弄88号3楼
联系电话	158****1992 158****1992

产品详情

自动编程是使用计算机辅助编制[数控机床](#)

零件加工程序的过程或方法。编程人员根据零件设计要求和现有工艺，使用自动编程软件生成刀位数据文件（CUTTER/10 LN1=LINE/20, 20, 20, 70 CIR=CIRCLE/10, 0, 50, 50, 100 FROM/SETPT FEDRAT/F01 GOTO/SETPT 2.图形自动编程 以图形要素为输入方式。从编程数据的来源，零件及刀具几何形状的输入、显示和修改，刀具运动的定义，刀具轨迹的生成，加工过程的动态仿真显示，直至数控加工程序的生成数据机床的加工程序。数控加工刀位的计算，是图形自动编程的基础。具有计算机辅助设计(Computer Aided Design)和计算机辅助制造(Computer Aided Manufacturing)，功能的系统简称 CAD/CAM系统，它是指以计算机作为工具，和运用各种数字信息与图形信息，以进行产品设计和制造的系统。CAD/CAM系统应具备的基本功能交互图形输入和输出功能 几何造型功能（曲线和曲面造型；实体造型；物体几何特性计算功能）有限元分析功能 优化设计功能 处理数控加工信息功能 统一的数据管理功能

1.语言自动编程 APT (Automatically Programmed

Tool) 语言是一种对工件、刀具的几何形状及刀具相对于工件的运动进行定义时所用的一种接近英语的符号语言

CUTTER/10 LN1=LINE/20, 20, 20, 70 CIR=CIRCLE/10, 0, 50, 50, 100 FROM/SETPT

FEDRAT/F01 GOTO/SETPT 2.图形自动编程 以图形要素为输入方式。从编程数据的来源，零件及刀具几何

形状的输入、显示和修改，刀具运动的定义，刀具轨迹的生成，加工过程的动态仿真显示，直至数控加工程序的

生成数据机床的加工程序。数控加工刀位的计算，是图形自动编程的基础。具有计算机辅助设计(Computer Aided

Design)和计算机辅助制造(Computer Aided Manufacturing)，功能的系统简称 CAD/CAM系统，它是指以计算机作为

工具，和运用各种数字信息与图形信息，以进行产品设计和制造的系统。CAD/CAM系统应具备的基本功能

交互图形输入和输出功能 几何造型功能（曲线和曲面造型；实体造型；物体几何特性计算功能）

有限元分析功能 优化设计功能 处理数控加工信息功能 统一的数据管理功能

二维工程绘图功能

[加工中心](#)

是将数控铣床、数控镗床、数控钻床的功能组合起来，并装有刀库和自动换刀装置的数控铣镗床。立式加工中心

是直立的，适合于加工盖板类零件及各种模具；卧式加工中心主轴轴线(Z轴)是水平的，一般配备容量较大的链式刀

库，自动分度工作台或配有双工作台以便于工件的装卸，适合于工件在一次装夹后，自动完成多面多工序的加工，主

要完成粗加工和半精加工。加工中心编程特点 (1)当零件加工工序较多时，为了便于程序的调试，一般将各工序内容分别安排到不

同的程序段中，主程序主要完成换刀程序及子程序的调用。这种安排便于按每一工序独立地调试程序，也便于因加工顺序不

同而调整加工顺序。

(2) 自动换刀要留出足够的换刀空间，以避免换刀时与零件发生碰撞。在换刀前要取消刀具补偿，要使主轴定

3) 由于加工中心能实现多工序加工，因此可根据零件特征及加工内容设定多个工件坐标系，在编程时合理选用简化编程的目的。 加工中心换刀程序 不同的加工中心，其换刀程序会有所区别，通常选刀与换刀分开进行换刀动作必须在主轴停转条件下进行，换刀完毕启动主轴后，方可进行下面程序段的加工。因此，“换刀”动作新”刀加工的程序段的前面。而选刀操作可与机床加工重合起来，即在切削加工的同时进行选刀，选刀程序可程序段。 多数加工中心都规定了换刀点位置，并可通过指令M06让刀具快速移动到换刀点后执行换刀动作。选刀和换刀程序段格式为： N10 T02；选T02号刀 N60 M06；主轴换上T02号刀