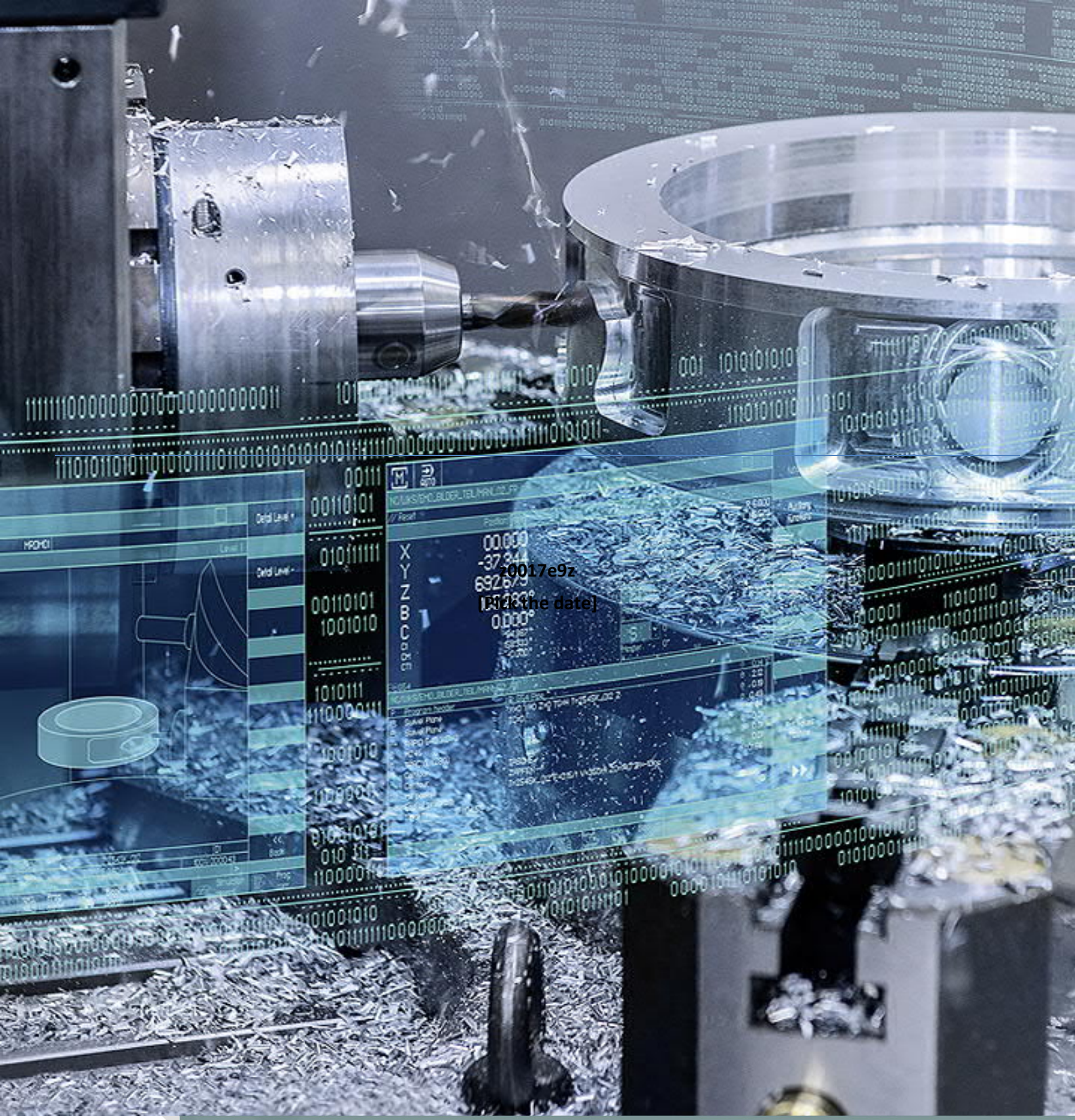


加工程序编辑

SINUMERIK 828D 铣削简明操作教程 4

目录

一、新建加工程序.....3
二、修改加工程序.....5
三、执行加工程序.....6
四、作者信息.....8

MTS APC

一、新建加工程序

建立一个新的加工程序需要在程序管理界面下完成。

1.按下键盘上

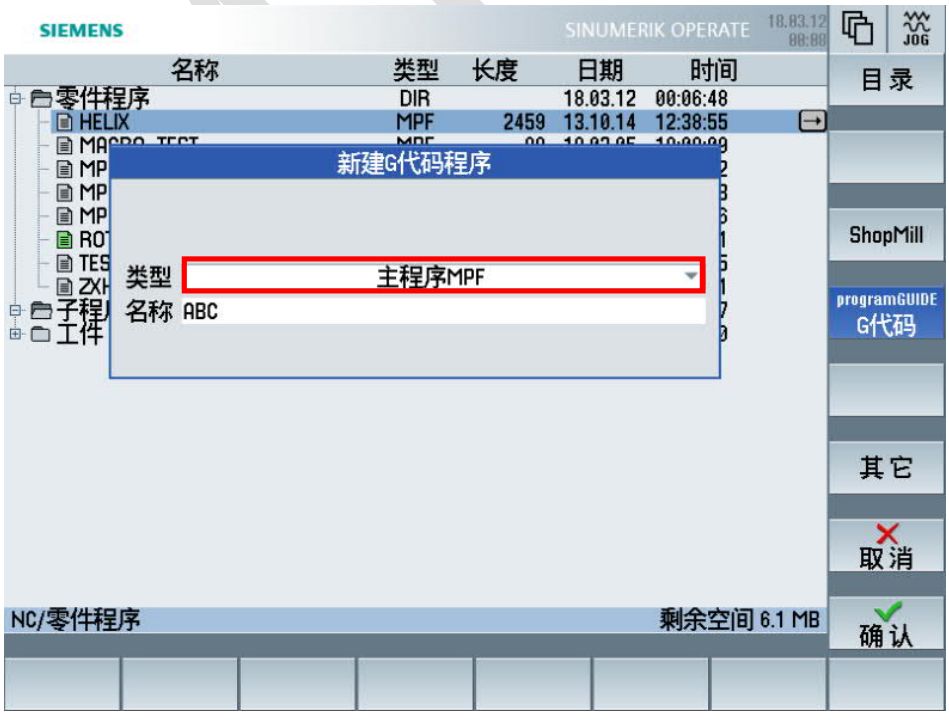
中的【PROGRAM MANAGER】键

，进入程序管理窗口。

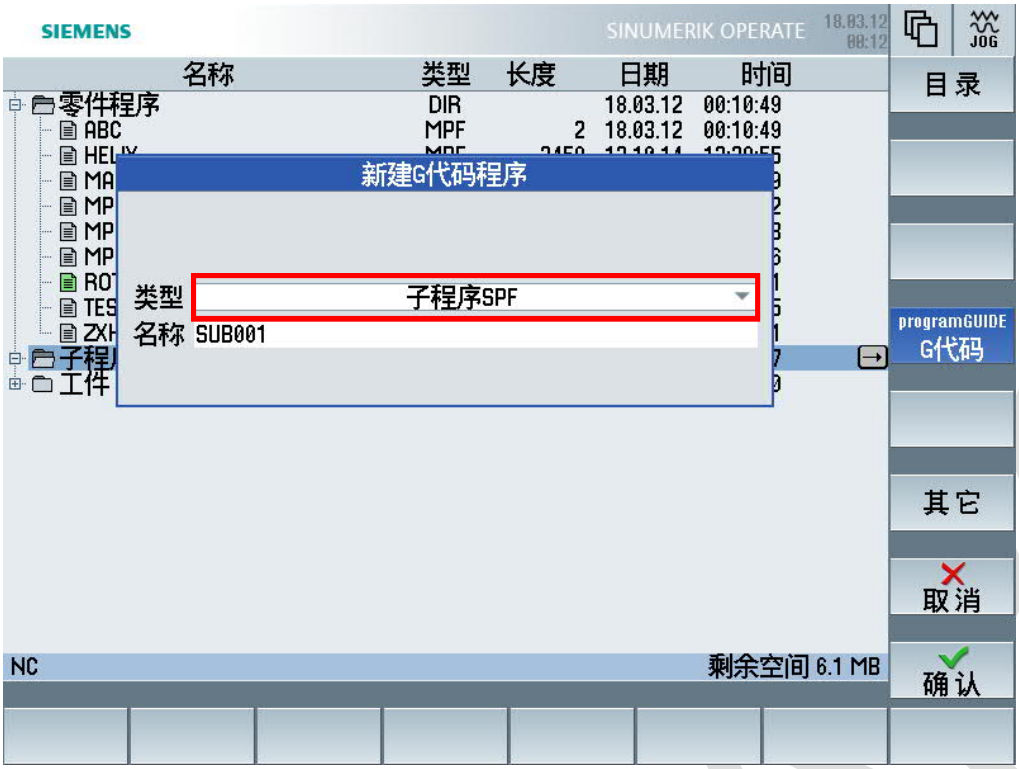


2.按下屏幕右侧功能按键【新建】，弹出程序命名的对话窗口。

默认的程序格式是带有向导式编程的 G 代码程序。因为当前光标是在“零件程序”目录上，所以默认的新程序类型为“主程序”，程序后缀名为“MPF”。

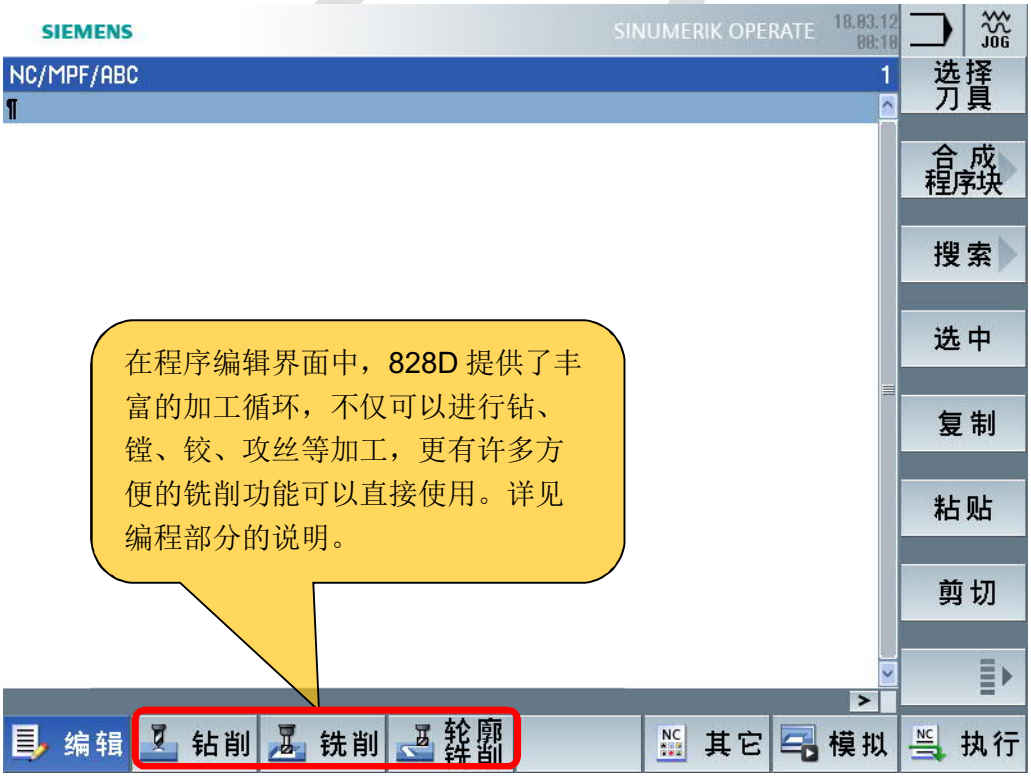


如果先将光标定位在“子程序”目录上，再进行新建程序的操作，默认的程序类型就会是“子程序”，程序后缀名为“MPF”



无论是主程序还是子程序，程序命名的原则都是一样的。构成程序名的字符可以是字母、数字及下划线，但是程序名的前两个字符必须是字母或者下划线，为了避免与系统内部的变量名相冲突，程序名的第一个字符不要使用下划线。例如：ABC、AA1、A_01、SUB001。程序名不区分大小写字母，长度最多可以达到 24 个字符。

3.程序命名完成后，按下屏幕右侧的【确认】按钮，便进入一个空白的程序编辑界面，可以开始编写加工程序。程序编写完毕按下屏幕右边的菜单扩展键 ，再按下【关闭】键 关闭 ，程序即可正常保存。



二、修改加工程序



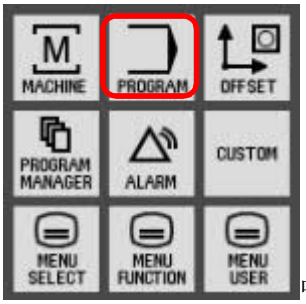
对于正常关闭的加工程序，需要按下键盘上中的【PROGRAM MANAGER】键



，进入程序管理窗口。



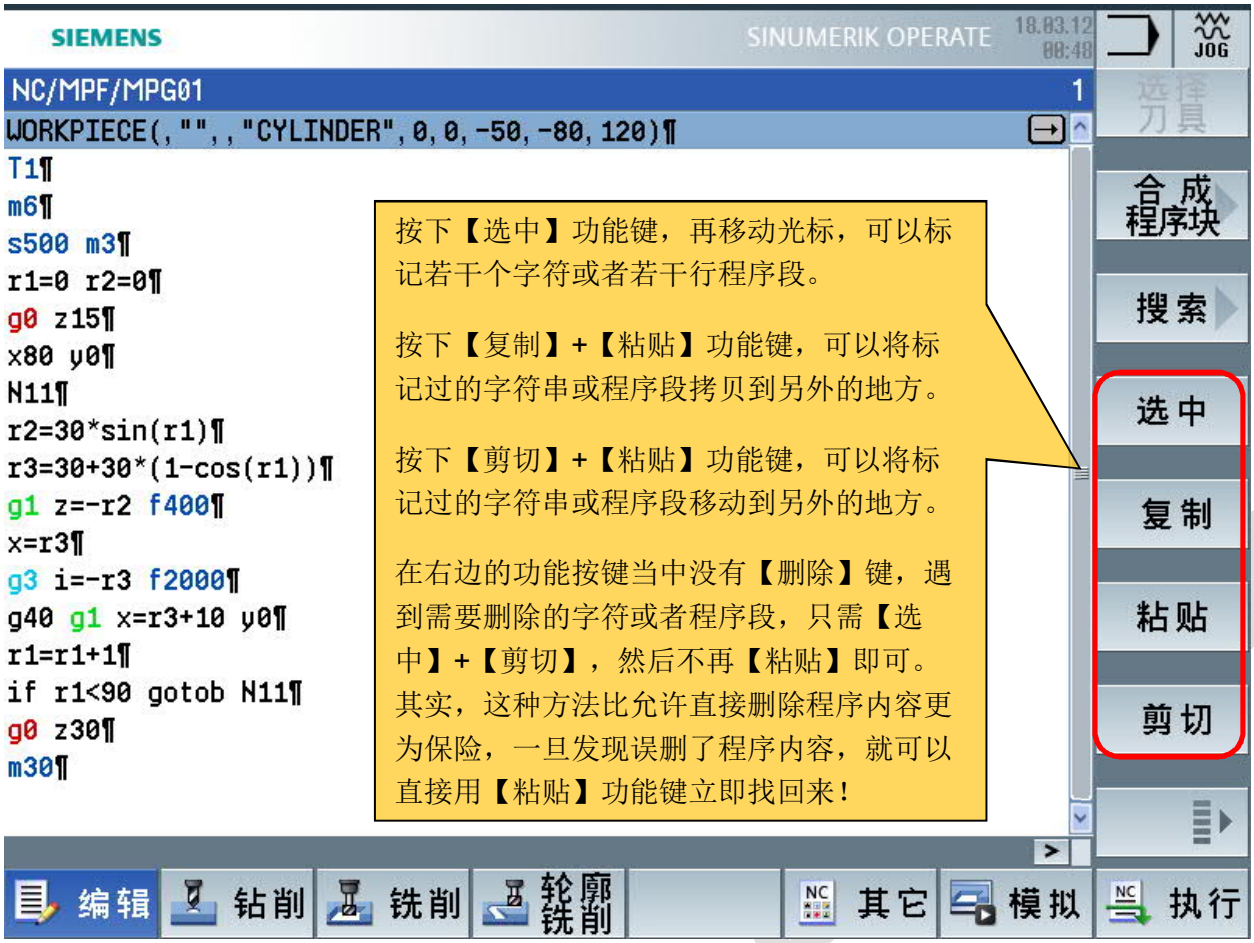
先用键盘上的、键，将光标定位在已经存在的文件名上，然后按下屏幕右侧的功能按键【打开】，或者按下键盘上的键，都可以将该程序打开。



如果需要编辑的加工程序没有被关闭，只需要在任何窗口直接按下键盘上中的【PROGRAM】键



，就可以将该程序打开。



三、执行加工程序



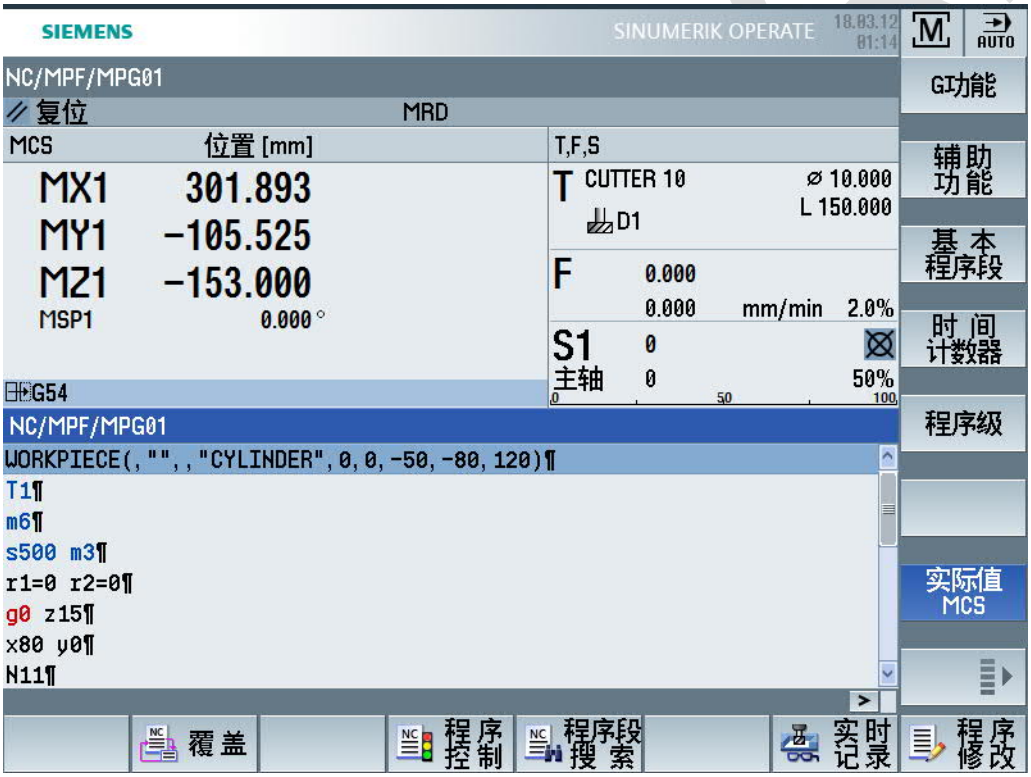
如果程序处于关闭状态按下键盘上中的【PROGRAM MANAGER】键

，进入程序管理窗口。

MTC



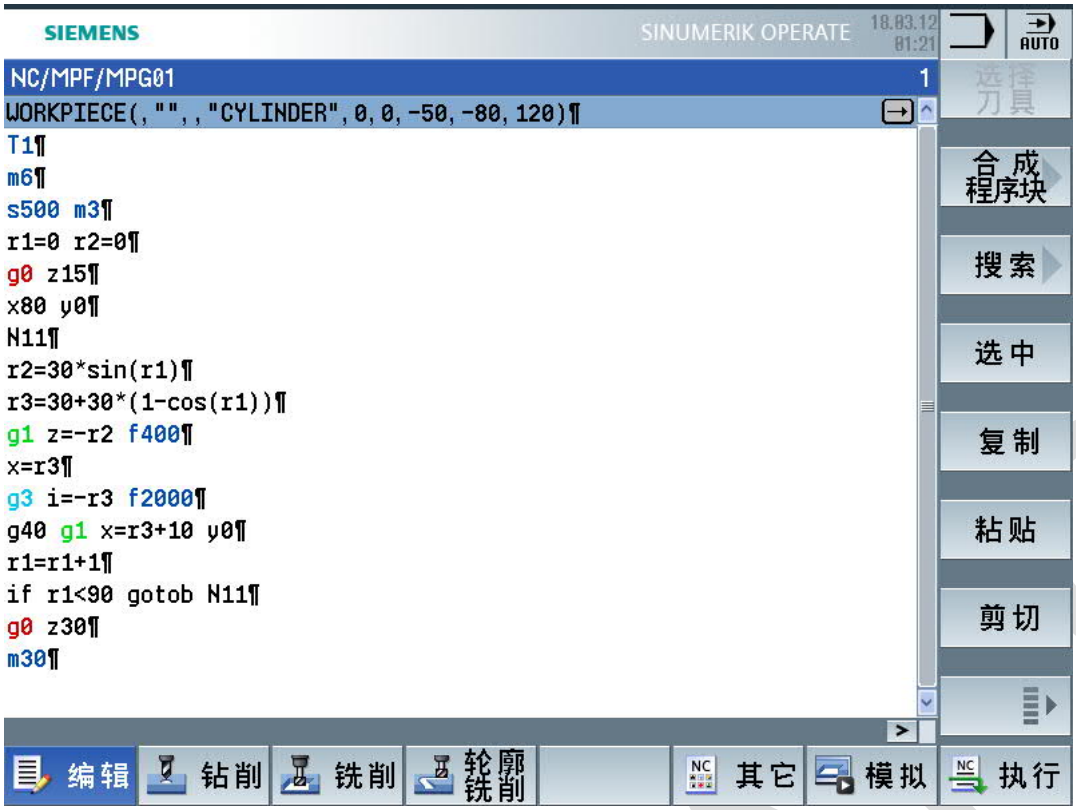
用光标键选中加工程序后，不必打开该程序，直接按下屏幕右侧的功能键【执行】，即可直接进入自动方式下的加工界面中。



直接按下机床控制面板上的【CYCLE START】按钮

，打开主轴倍率开关和进给倍率开关，即可运行加工程序。

如果加工程序程序处于编辑状态，直接按下屏幕下方最右边的【执行】功能键，也可以自动进入程序执行状态。



四、作者信息

教程作者：李晓晖

MTS ARC