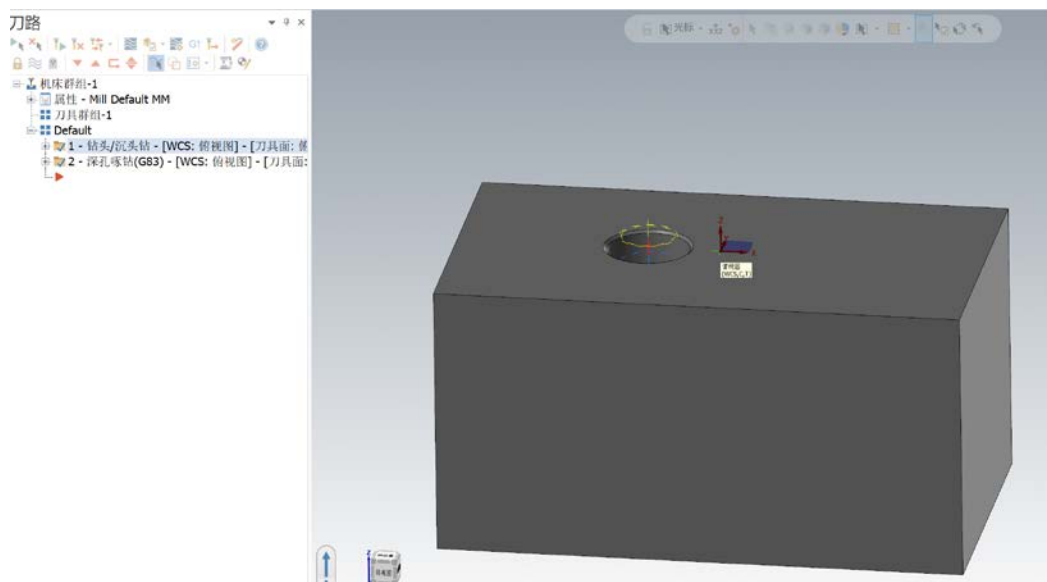


常见问题库 — 输出的程序坐标系改为G55

Mastercam软件可以快速修改刀路的输出坐标系代码。我们可以在工作流的任何时刻, 将当前的工作坐标系的编号进行修改, 以便在NC程序中输出G54、G55... 等不同的参数。尤其在多工位模型中, 可以快速修改每个模型当前的坐标系代码。

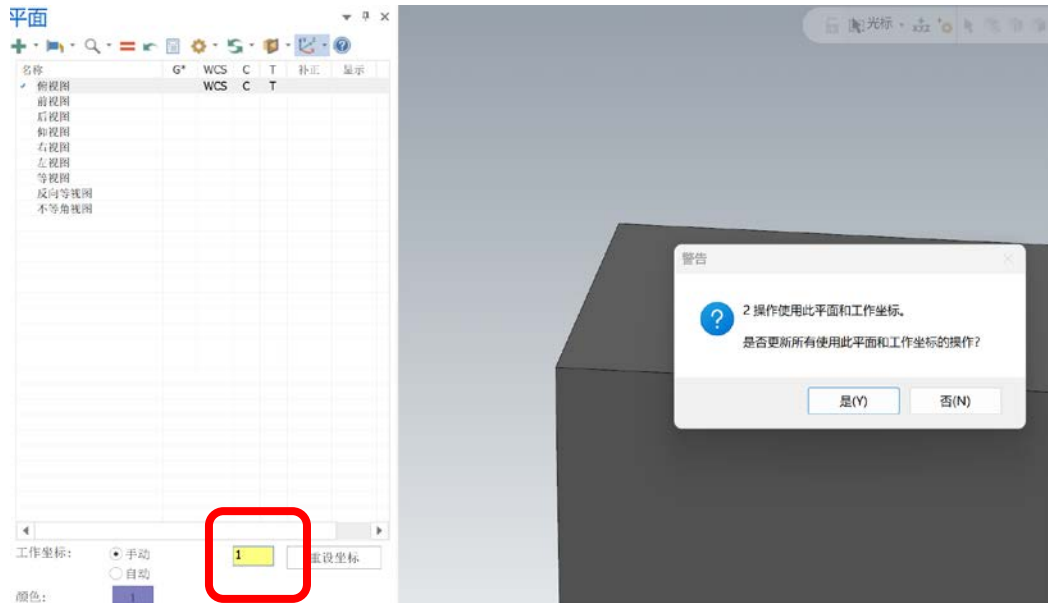
1. 在下面的模型中, 模型的工作坐标系为俯视图, 零点位于工件顶面中心。将其旋转到某个视角, 便于观察。



2. 在软件主菜单中, 单击【平面】, 就可以显示出当前的坐标系, 见下图。



3. 如果输出G55, 在左侧【平面】管理器中, 单击【手动】, 将其值改为“1”, 见下图。



4. 在右侧弹出的警告中，单击【是】。输出NC程序，见下图。

```

N100 G21
N110 G0 G17 G40 G49 G80 G90
( ALLEN_08 CENTERING 钻头/沉头钻
N120 T3 M6
N130 G0 G90 G55 X-12.698 Y.508
N140 G43 H3 Z5. M8
N150 Z2.
N160 G1 Z-3. F200.
N170 G4 P.5
N180 G0 Z5.
N190 M5

```

这样，我们在多工位模型的编程时，就可以单独设置每个模型的加工坐标系，并修改每个坐标系的编号，以输出不同的G代码，方便在机床上直接调用不同的零点位置。

了解更多信息，请关注公众号或来电联系



北京钦盟科技有限责任公司

北京市朝阳区小关北里 45 号 4 号楼 31D

Tel: +86 10 62010419/20

SUPPORT@KINGMON.COM.CN

HTTP://WWW.KINGMON.COM.CN