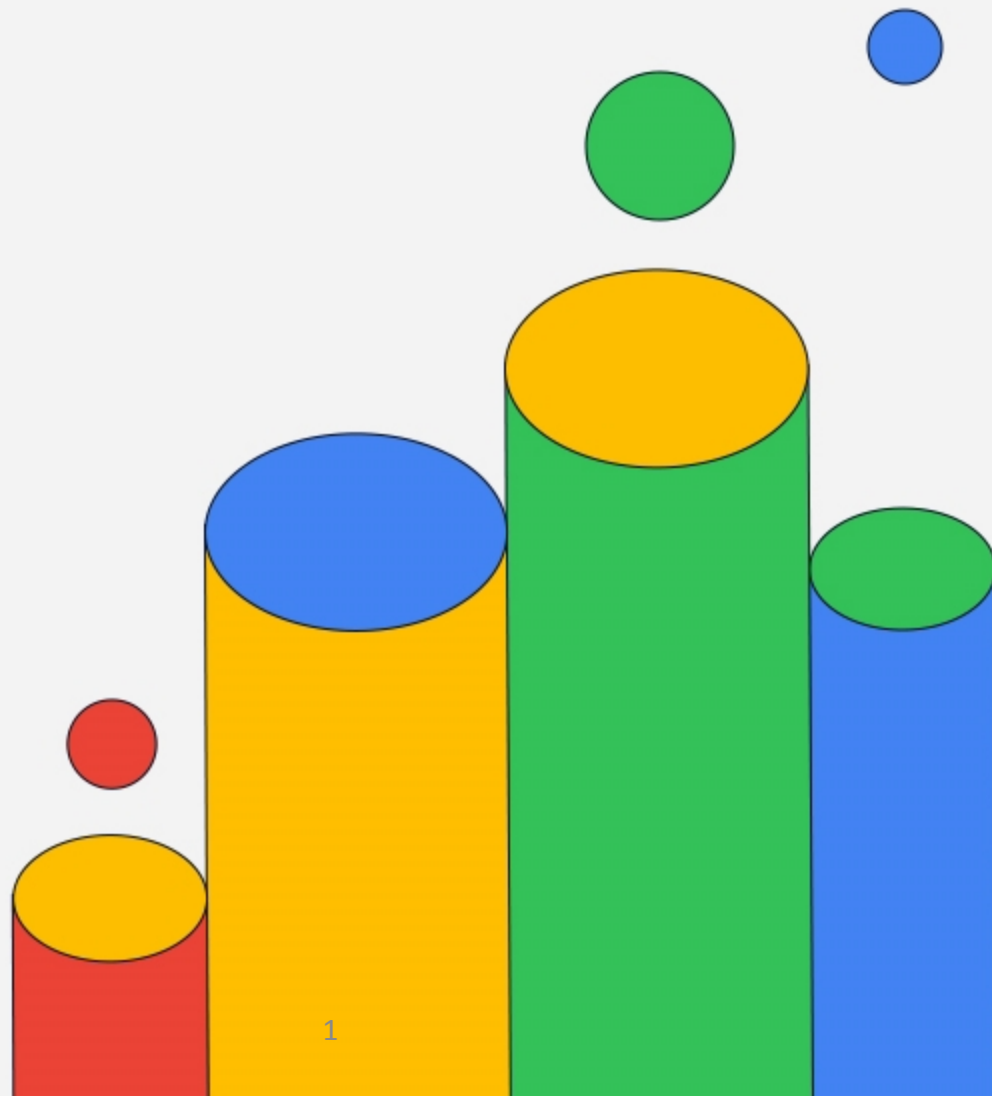


pm怎么后处理出nc 程序



目录

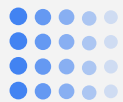
CATALOGUE

- 引言
- PM后处理概述
- NC程序生成原理
- PM后处理出NC程序方法
- 案例分析
- 总结与展望

PART 01

引言





目的和背景

阐述PM后处理出NC程序的目和重要性

概括当前制造业对NC程序的需求和应用情况

```
1 <!DOCTYPE html>
2 <html lang="en-us">
3   <head>
4     <title>pagename</title>
5     <meta name="Author" content="author">
6     <meta name="Description" content="description">
7     <meta name="Keywords" content="keywords">
8     <meta charset="utf-8">
9     <link rel="icon" type="image/icon" href="favicon.ico">
10    <link rel="stylesheet" type="text/css" href="style.css">
11    <style>
12      .reset { margin:0; padding:0; }
13      .clear { clear:both; }
14      .cleared:after { content:". "; display:block; height:0; clear:both; visibility:hidden; }
15      .right { float:right; }
16      .left { float:left; }
17      a img { border:0; }
18      img { max-width:100%; }
19      header, nav, section, article, aside, footer { display:block; }
20      body { margin:0;padding:0; }
21    </style>
22    <script src="script.js"></script>
23    <script>
24      $(document).ready(function(){
25        });
26    </script>
27  </head>
28  <body>
29    <header></header>
30    <nav></nav>
31    <section>
32      <article></article>
33    </section>
34    <aside></aside>
35    <footer></footer>
36  </body>
37
```



| 论坛 | 主题 | 帖数 | 最后发表 |
|-----------------|------------------------------|----|--|
| | 0 | 0 | |
| 论坛 | 主题 <th>帖数</th> <th>最后发表</th> | 帖数 | 最后发表 |
| 大家一起来分享一下! | 2 | 6 | 主题: #nc:跟我多问点! 作者: 郭不正 时间: 2007-4-23 14:33 |
| 论坛 | 主题 <th>帖数</th> <th>最后发表</th> | 帖数 | 最后发表 |
| 如何入门? | 0 | 0 | |
| 论坛 | 主题 <th>帖数</th> <th>最后发表</th> | 帖数 | 最后发表 |
| | 1 | 3 | 主题: [求助] 请教他人... 作者: 艾康宁 时间: 2007-2-19 01:39 |
| | 0 | 0 | |
| | 0 | 0 | |
| 出书和光盘交流区 | 0 | 0 | |
| 论坛 | 主题 <th>帖数</th> <th>最后发表</th> | 帖数 | 最后发表 |
| 会帮帮忙的! | 2 | 2 | 主题: 打印纸又贵为甚... 作者: 楼楼楼 时间: 2007-2-23 00:04 |
| 五环都在哪里改进... | 1 | 1 | 主题: 希望能够在塔建立一个... 作者: 艾艾 时间: 2007-2-14 11:01 |
| 07-2-4 22:21:40 | | | |

Powered By: 【南京】论坛
执行时间: 0.031200 数据库连接: 成功

01

介绍本次汇报所涉及的主题和内容

02

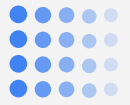
概述PM后处理出NC程序的基本流程和关键步骤

03

阐述本次汇报的重点和亮点

PART 02

PM后处理概述



PM后处理定义



PM后处理是指将经过仿真分析的物理模型（PM）转化为数控加工所需的NC程序的过程。

该过程涉及对仿真结果的数据提取、格式转换、工艺参数设置等步骤，以生成适用于数控机床的加工程序。



PM后处理作用

实现仿真分析与实际加工的衔接

通过PM后处理，可以将仿真分析得到的模型数据转化为实际加工所需的NC程序，从而指导数控机床进行加工。

提高加工精度和效率

经过PM后处理的NC程序能够更准确地描述加工过程中的各项参数，有利于提高加工精度和效率。

降低加工成本

通过优化PM后处理流程，可以减少加工过程中的调试时间和材料浪费，从而降低加工成本。



PM后处理流程

数据提取

从仿真分析软件中提取出物理模型（PM）的相关数据，包括几何形状、材料属性、工艺参数等。

程序验证与优化

在数控机床上进行试切验证，并根据验证结果对NC程序进行优化调整，以确保加工质量和效率。

格式转换

将提取的数据转换为数控机床能够识别的格式，如G代码、M代码等。

工艺参数设置

根据加工需求和机床性能，设置合适的切削速度、进给量、切削深度等工艺参数。

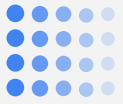
生成NC程序

将转换后的数据和设置的工艺参数整合在一起，生成完整的NC程序。



PART 03

NC程序生成原理



NC程序定义

```
{ path: '/inbox',          component: Inbox,          name: 'Inbox',
  { path: '/calendar',     component: Calendar,     name: 'Calendar',
  { path: '/locator',      component: Locator,      name: 'Locator',
  { path: '/tasks',        component: Tasks,        name: 'Tasks',
  { path: '/documents',    component: Documents,    name: 'Documents',
  ]
},
{ path: '/reports',        component: Reports,        name: 'Reports',
{ path: '/',              component: SubMenu,        name: 'Accounting',
  children: [
    { path: '/products',   component: Products,     name: 'Products',
    { path: '/orders',     component: Orders,       name: 'Orders',
    { path: '/timesheets', component: Timesheets,   name: 'Timesheets',
    { path: '/invoices',   component: Invoices,     name: 'Invoices',
    { path: '/users',      component: Users,        name: 'Users',
  ]
},
{ path: '/',              component: SubMenu,        name: 'Admin',
  children: [
    { path: '/roles',      component: Roles,        name: 'Roles',
    { path: '/users',      component: Users,        name: 'Users',
    { path: '/users/:id',  component: User,         name: 'User',
    { path: '/scripts',    component: Scripts,      name: 'Scripts',
    { path: '/surveys',    component: Surveys,      name: 'Surveys',
    { path: '/tags',       component: Tags,         name: 'Tags',
    { path: '/audits',     component: Audits,       name: 'Audits',
    { path: '/pipelines',  component: Pipelines,    name: 'Journeys',
    { path: '/groups',     component: Group,        name: 'Groups',
  ]
},
{ path: '/',              component: SubMenu,        name: 'Settings',
  children: [
    { path: '/modules',    component: Modules,      name: 'Modules',
    { path: '/company-setup', component: Company,      name: 'Company',
    { path: '/appointment-setup', component: AppointmentSetup, name: moduleTitle('Appointm
    { path: '/terminology', component: Terminology, name: 'Terminology',
    { path: '/workflows',  component: Workflows,    name: 'Workflows',
    { path: '/lead-setup', component: LeadSetup,     name: 'Lead list',
```

NC程序 (Numerical Control Program) 是一种用于控制数控机床的编程语言，通过预设的指令和参数，实现对机床各轴运动、切削参数、辅助功能等的精确控制。

NC程序通常以G代码 (或M代码) 的形式表示，是一种标准化的编程语言，不同厂商和型号的数控机床都能识别和执行。



NC程序生成过程

编写NC程序

根据加工需求和机床性能，使用专业的CAM软件（如Mastercam、UG等）编写NC程序。编写过程中需要考虑刀具路径、切削参数、机床运动等因素。

后处理

将编写好的NC程序通过后处理器转换为特定数控机床能识别的代码格式。后处理器是一个软件模块，根据机床型号和控制系统类型进行配置，确保生成的代码能在目标机床上正确执行。

代码仿真与验证

在将NC程序传输到机床之前，通常需要使用仿真软件对程序进行验证，以确保程序的正确性和安全性。仿真过程中可以检查刀具路径、碰撞情况、加工时间等关键参数。



NC程序与PM关系



PM (Post Processor) 是后处理器的简称，是连接CAM软件和数控机床的重要桥梁。PM的作用是将CAM软件生成的刀具路径和加工参数转换为特定数控机床能识别的NC代码。



PM的选择和配置对于NC程序的生成至关重要。不同的机床厂商和型号可能使用不同的控制系统和编程语言，因此需要选择相应的PM进行后处理。同时，PM的配置也需要根据机床的具体参数进行调整，以确保生成的NC代码能在机床上正确执行。

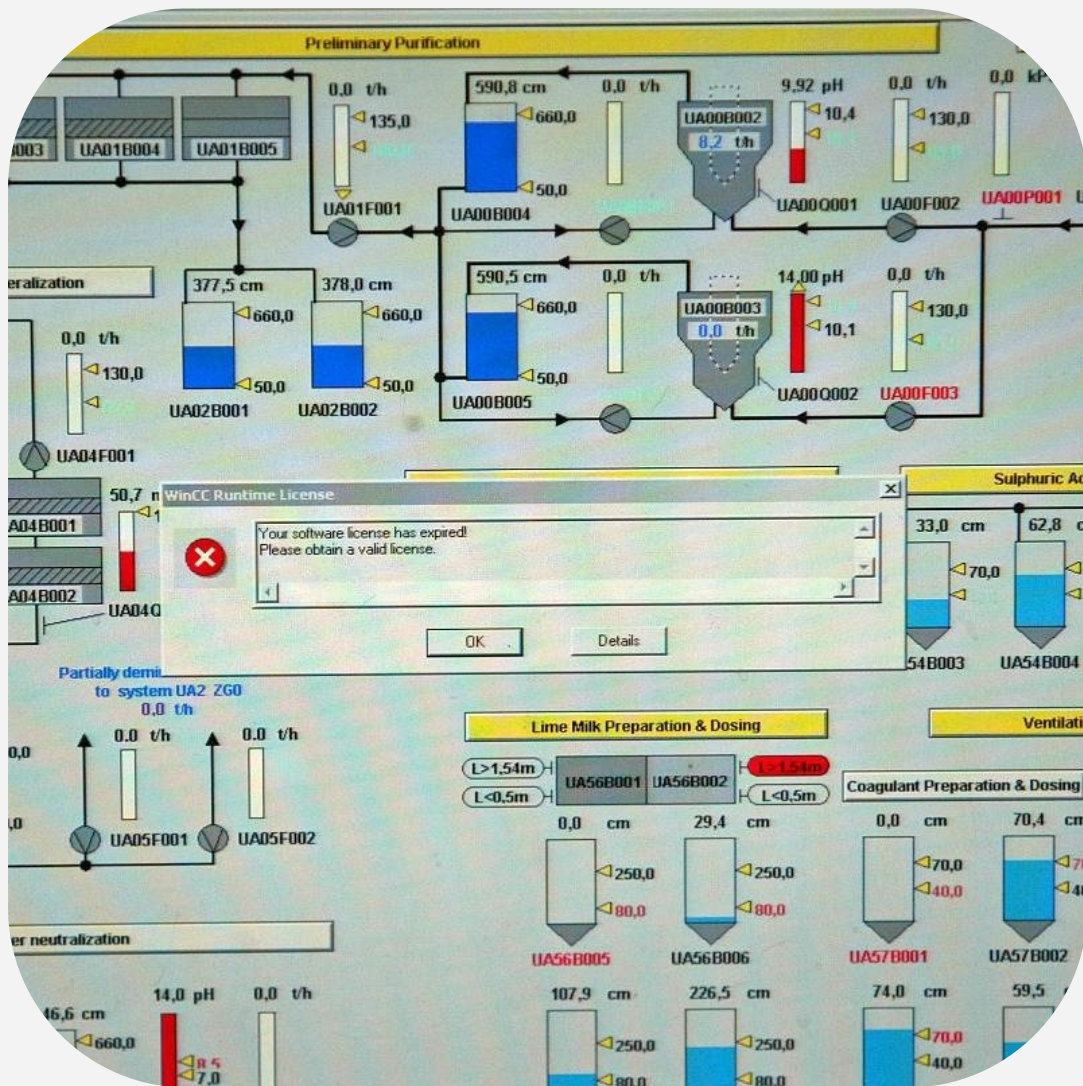


在实际生产过程中，PM的选择和配置通常由经验丰富的工程师或技术人员完成。他们需要对机床性能、控制系统、编程语言等有深入的了解，以确保后处理过程的准确性和高效性。

PART 04

PM后处理出NC程序方法

准备工作



确定机床类型和控制系统

不同的机床和控制系统对应不同的后处理方式和NC程序格式，因此在进行后处理前需要明确机床类型和控制系统。

准备PM模型和刀具路径

在进行后处理前，需要准备好经过仿真验证的PM模型和刀具路径，确保模型的准确性和可行性。

安装和配置后处理器

根据机床类型和控制系统选择相应的后处理器，并进行安装和配置，确保后处理器能够正确读取PM模型和刀具路径，并生成符合要求的NC程序。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：
<https://d.book118.com/128076035035006114>