
Optimove 后处理机

ISO 机床

目录

- 1 使用 TISIS 进一步提升效率 3
- 2 该后处理机如何工作 4
- 3 通过助手服务获得指导! 5

2 该后处理机如何工作

其原理非常简单。程序员使用 **G9xx** 宏进行加工，就像它们是常规功能一样，然后后处理机就会自动编译 ISO 行。

工件程序仍然简单易读，因为生成的代码行是隐藏的。如有需要，也很容易使其显示。

The diagram illustrates the process of macro expansion in a CNC program. It is divided into two parts by a large yellow arrow pointing downwards, which contains a gear icon.

Top part: Standard code line
A code editor window shows a list of lines from 62 to 89. Line 77 is highlighted in green and contains the macro call: `G966 A2 B2 F0.2 H1 I0.1 J0.02 K0.18 X5 Z-12`. A speech bubble points to this line with the text "标准代码行" (Standard code line).

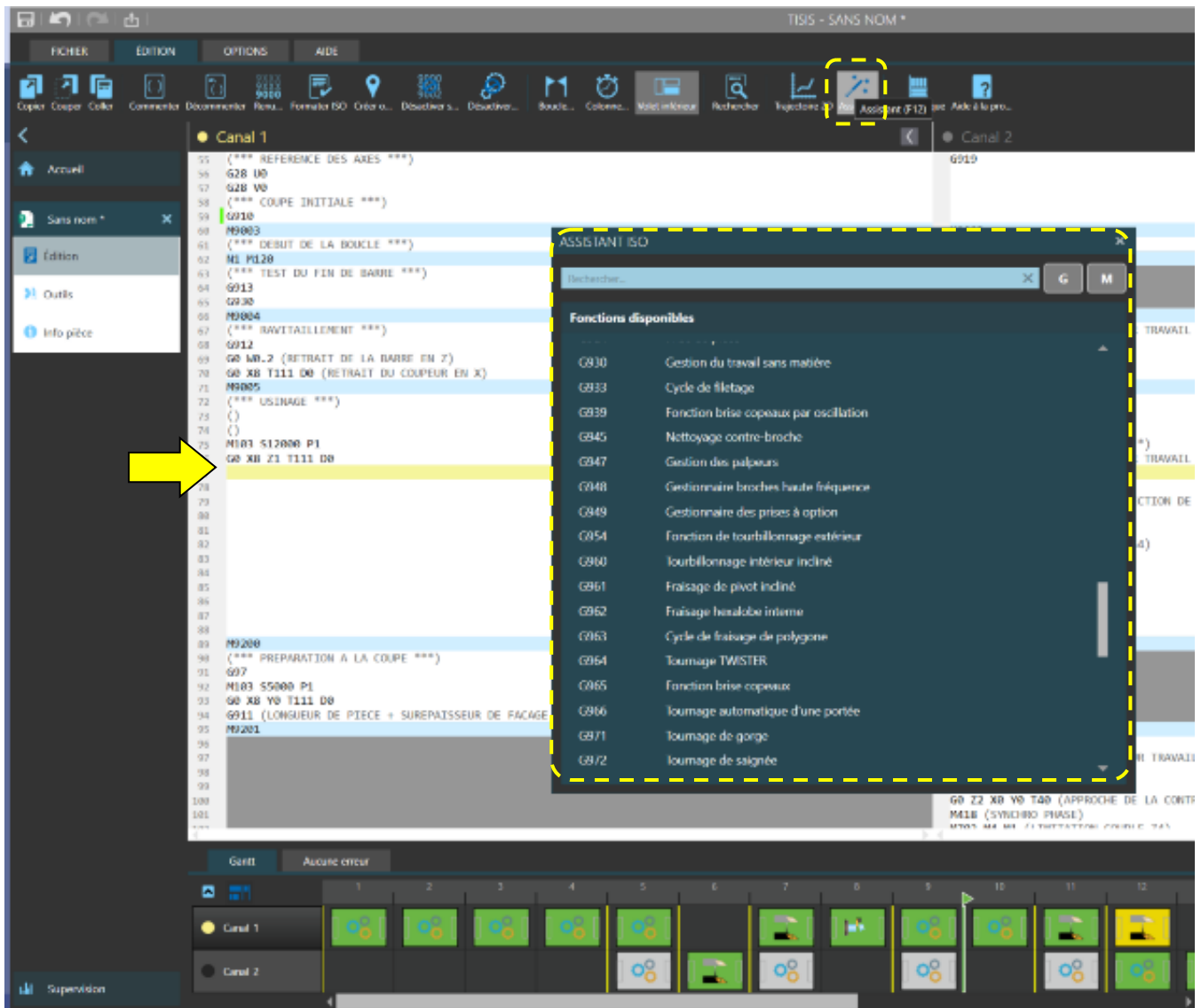
Bottom part: Generated code view
The same code editor window is shown, but line 77 is expanded to show the generated ISO code. A speech bubble points to this expanded view with the text "生成的代码视图" (Generated code view). The expanded code is as follows:

```
Code généré :  
1 G0 Z2.02  
2 G0 W-2  
3 G1 X5.2 F0.2  
4 G1 U0 W2.5 F0.2  
5 G0 X8  
6 G0 W-0.5  
7 G0 W-2  
8 G0 W-2  
9 G1 X5.2 F0.2  
10 G1 U0 W2.5 F0.2  
11 G0 X8
```

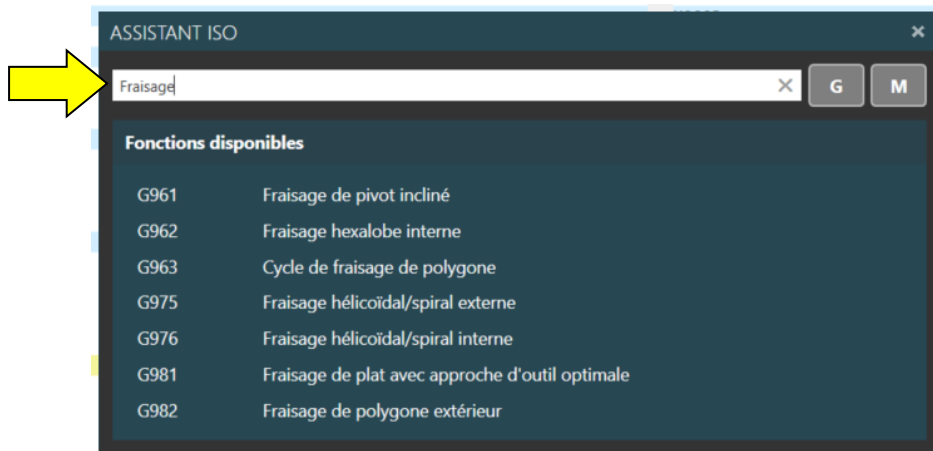
3 通过助手服务获得指导！

现在为工件编程变得前所未有的容易。

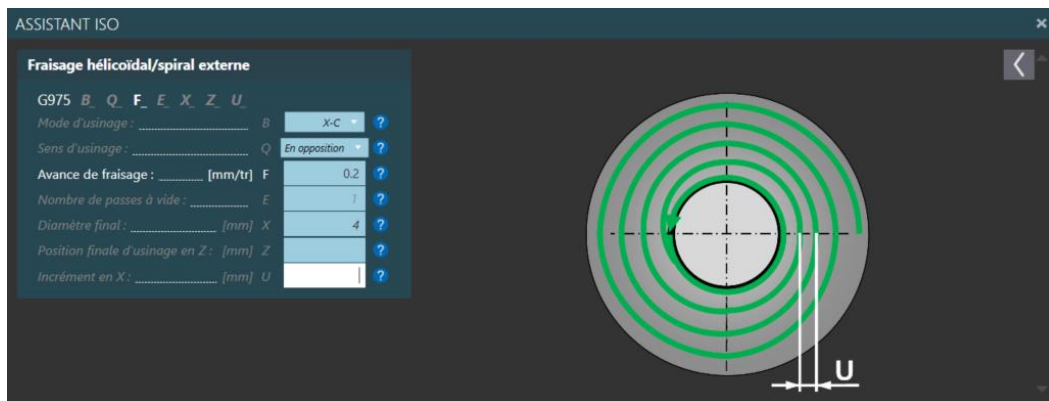
当您的鼠标光标位于程序的空行上时，您可单击“助手”(F12)。此时将打开一个提供所有可用功能的弹出窗口。



然后您可在列表中搜索功能或使用能筛选相应功能的搜索栏进行快速搜索。
例如：如果您键入“铣削”，系统则仅会提供铣削的宏。



当您选择功能时，常用交互助手将指导您完成该功能的配置。



另一个显著的优点是，它不再需要存储无数的 M 代码来控制您的机器设备。在这种情况下，您也可以使用助手，它将提供一个 G 代码来控制您的每一台设备。

