

Siemens PLM Software 技術技巧及新聞

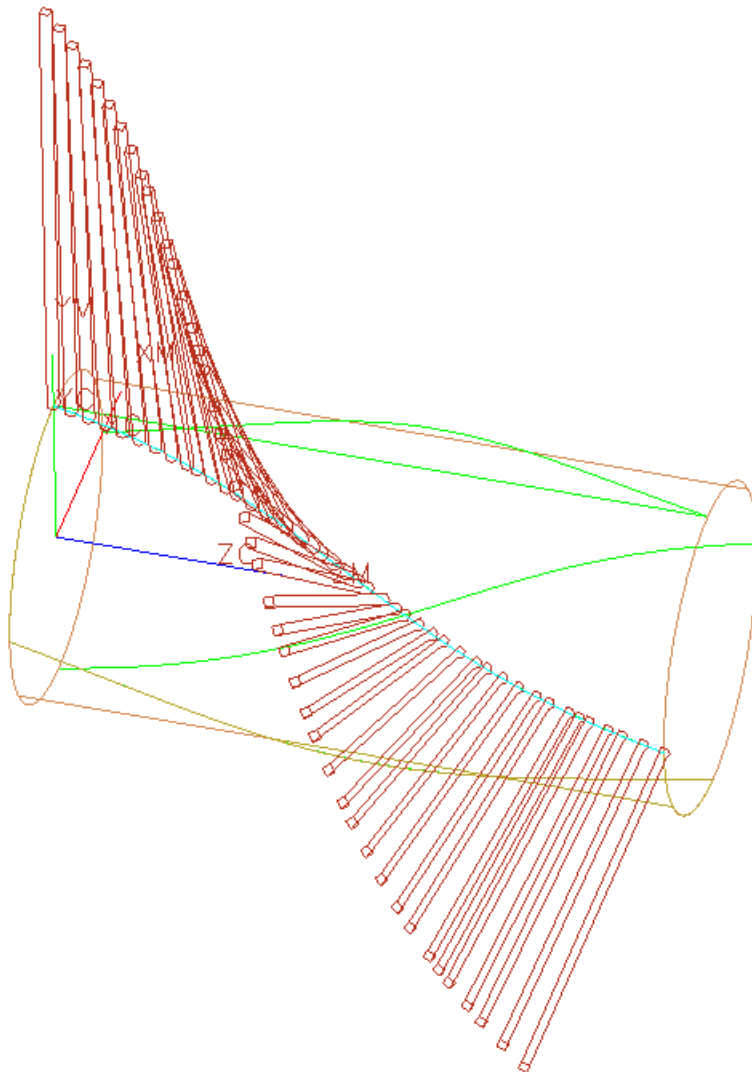
歡迎流覽《Siemens PLM Software 技術技巧及新聞》，希望它能成爲 Siemens PLM Software 技術支援團隊將 Siemens PLM Software 最新產品更新、技術技巧及新聞傳遞給用戶的一種途徑

Date: 23 May 2008

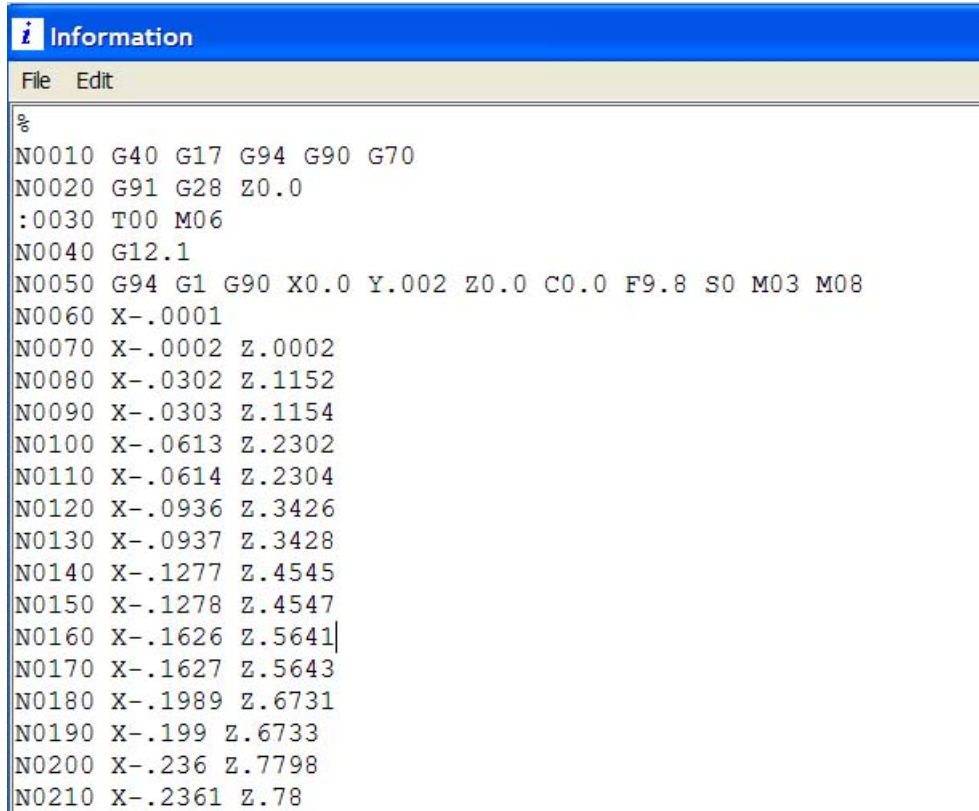
NX Tips

1. 車銑複合後處理爲什麼不能輸出C旋轉軸座標？

客戶需要在車銑複合機床上執行如下的刀軌，該刀軌位於柱體的表面，刀軸方向始終保持通過柱體的軸線，機床的銑加工主軸保持在加工坐標系的 X 方向，這種情況類似通常的四軸加工。



客戶反映這個程式用默認的車銑複合機床產生的 NC 程式無法輸出旋轉軸，如下所示。



```
%  
N0010 G40 G17 G94 G90 G70  
N0020 G91 G28 Z0.0  
:0030 T00 M06  
N0040 G12.1  
N0050 G94 G1 G90 X0.0 Y.002 Z0.0 C0.0 F9.8 S0 M03 M08  
N0060 X-.0001  
N0070 X-.0002 Z.0002  
N0080 X-.0302 Z.1152  
N0090 X-.0303 Z.1154  
N0100 X-.0613 Z.2302  
N0110 X-.0614 Z.2304  
N0120 X-.0936 Z.3426  
N0130 X-.0937 Z.3428  
N0140 X-.1277 Z.4545  
N0150 X-.1278 Z.4547  
N0160 X-.1626 Z.5641  
N0170 X-.1627 Z.5643  
N0180 X-.1989 Z.6731  
N0190 X-.199 Z.6733  
N0200 X-.236 Z.7798  
N0210 X-.2361 Z.78
```

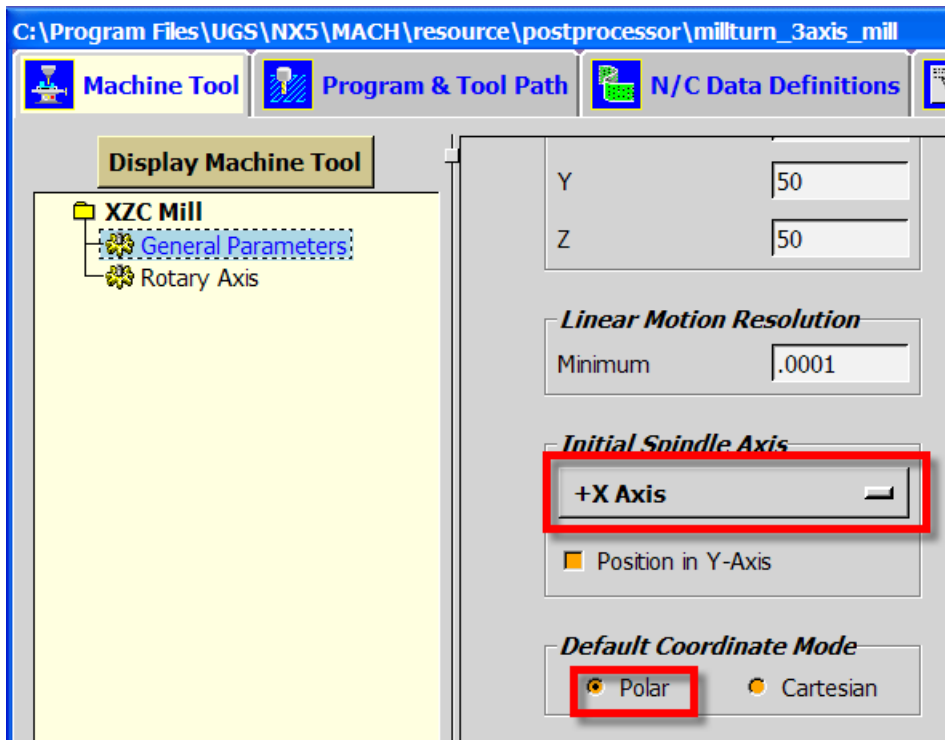
出現這個問題是由於默認的車銑複合後處理設置銑加工主軸為 Z+ 方向，而本案例中，應該為 X+ 方向，所以需要修改後處理設置。步驟如下：

步驟一：啓動 Post Builder 並打開需要修改的車銑複合後處理。

步驟二：進入 Machine Tool 頁面把主軸改爲 X+ Axis，並確認座標模式爲 Polar。



2008-5-23



步驟三：存檔後處理。

修改後的後處理輸出 NC 程式如下所示，從中可以看到 C 軸被正確輸出。

```

i Information
File Edit
%
N0010 G40 G17 G94 G90 G70
N0020 G91 G28 Z0.0
:0030 T00 M06
N0040 G12.1
N0050 G94 G1 G90 X.0026 Y0.0 Z0.0 C89.854 F9.8 S0 M03 M08
N0060 X.9843 C90.005
N0070 Z.1152 C91.756
N0080 Z.2302 C93.569
N0090 Z.3426 C95.458
N0100 Z.4545 C97.454
N0110 Z.5641 C99.509
N0120 Z.6731 C101.66
N0130 Z.7798 C103.876
N0140 Z.8858 C106.189
N0150 Z.9522 C107.695
N0160 Z1.0513 C110.022
N0170 Z1.1499 C112.425
N0180 Z1.2196 C114.176
N0190 Z1.3237 C116.864
N0200 Z1.4272 C119.624
N0210 Z1.4953 C121.484
N0220 Z1.5548 C123.133
    
```



Team Center Enterprise Tips

2. 當 TeamCenter Mux 以服務運行時如何找到日誌檔?

問題

當以 windows 服務的形式運行 mux 和 dispatcher 的時候，系統會產生相應的日誌檔嗎？如果會產生，應該在什麼地方能找到？

解決方法

請在 WINDOWS 目錄下查找 mti(instance_name).ini 檔，instance_name 即為 TCEnt 安裝時指定的實例名。在該檔中指定了日誌檔的路徑。例如在 mtim502a.ini 檔中包括以下內容：

```
=====  
[main]  
MTI_ROOT=D:\tc5sr1  
PDM_CONFIG=D:\tc5sr1\config\config.cfg  
  
[muxstart,args]  
LogFile=C:\Temp\ml_m502a.txt  
  
[dspstart,args]  
LogFile=C:\Temp\dl_m502a.txt  
OutputFile=C:\Temp\do_m502a.txt  
=====
```

在本例中，muxlog 會存放在 C:\Temp\ml_m502a.txt 中，dsplog 會存放在 C:\Temp\dl_m502a.txt 中，dspout 會存放在 C:\Temp\do_m502a.txt 中。

Greater China
ME&S Service Team
PRC Helpdesk (Mandarin): 800-810-1970
Taiwan Helpdesk (Mandarin): 00801-86-1970
HK Helpdesk (Cantonese): 852-2230-3322
Helpdesk Email: helpdesk_cn@ugs.com
Global Technical Access Center: <http://support.ugs.com>
Siemens PLM Software Web Site: <http://www.ugs.com>
Siemens PLM Software (China) Web Site: <http://www.ugs.com.cn>

~~~~~  
此 e-mail newsletter 僅提供給享有產品支援與維護的 Siemens PLM 軟體用戶。當您發現問題或希望棄訂，請發送郵件至 [helpdesk\\_cn@ugs.com](mailto:helpdesk_cn@ugs.com) 與我們聯繫，如棄訂，請在標題欄中注明“棄訂”  
~~~~~