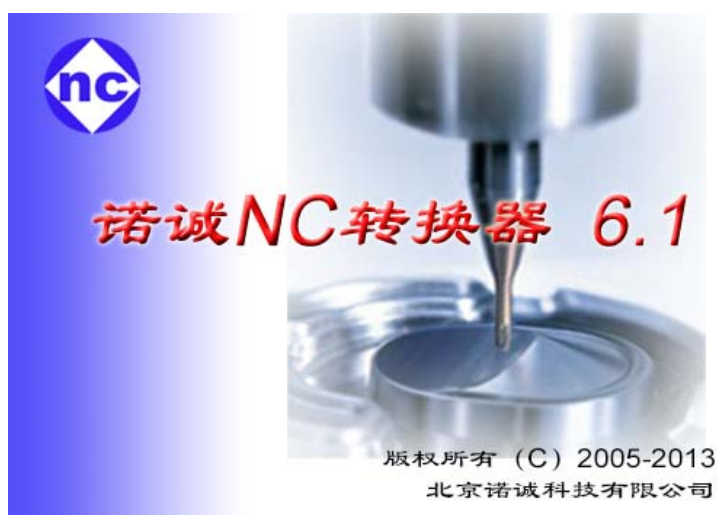


诺诚 NC 转换器 6.1 使用手册



北京诺诚科技有限公司

2012-08-26



目 录

目 录.....	2
§感谢.....	3
§升级记录.....	3
§诺诚 NC 转换器是一个什么软件.....	5
§对 eng 文件的要求.....	6
§问题反馈.....	6
§系统要求.....	6
§安装诺诚 NC 转换器.....	6
§卸载诺诚 NC 转换器.....	9
§基本名词解释.....	12
§使用软件的基本方法.....	13
§高级转换.....	16
§修正 eng 文件.....	19
§添加暂停指令.....	20
§其他注意事项.....	21
§举例说明.....	21



§感谢

感谢您选择和使用诺诚 NC 转换器。您的使用是对我们最好的支持，您的意见是对我们最大的帮助和鼓励。

诺诚 NC 转换器从 5.5 版本开始支持精雕 JDPaint5.5 文件格式。

诺诚 NC 转换器已改进到 6.1 版。详细说明，请见后面的升级记录。

您在软件使用中碰到任何问题，或者您对软件使用有任何疑问，请联系：

E-mail: p_honest@163.com

qq: 1517805518

§升级记录

6.1 版 (2013-4-2)

1. 修正了转换某些包含多把刀具文件时，刀具信息错乱的问题。
2. 修正了转换 JDPaint5.5 格式文件时，圆弧离散功能存在的问题。
3. 增加功能，批量转换 JDPaint5.5 格式文件；对 JDPaint5.5 格式文件按刀具拆分。
4. 完善了文件编辑功能。

6.0 版 (2012-7-8)

1. 以前版本转换出的 G 代码文件在有些编辑软件中打开后，不能分行显示。6.0 版解决了这个问题，方便用户查找，修改数据。
2. 以前版本转换 JDPaint5.5 格式文件时，不能输出行号。6.0 版做了改进，可以按照用户需要，输出行号。

5.9 版 (2012-5-6)

1. 修正了转换 JDPaint5.5 格式文件时，输出的第四轴加工 G 代码文件中的一些错误。
2. 修正了转换 JDPaint5.5 格式文件时，输出的钻孔指令中的一些错误。

5.8 版 (2012-3-25)

1. 增加功能，转换 JDPaint5.5 格式文件中的钻孔指令。
2. 修正错误，修正了两轴刀路数据转换中的一些错误

5.6 版 (2011-7-13)

增加 nc 文件编辑功能。5.6 版内建了一个文本编辑器，能够编辑较大的文本文件。用户可以用这个编辑器浏览、修改 nc 文件。



5.5 版 (2011-5-30)

5.5 版开始支持精雕 JDPaint5.5 版本。能够读取只包含一把刀具的 JDPaint5.5 格式文件。

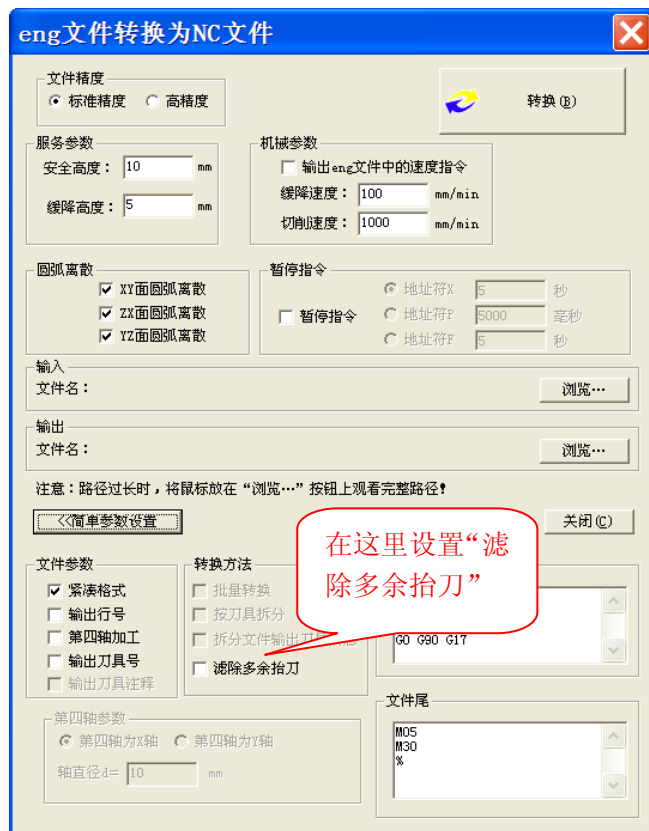
5.0 版 (2010-12-19)

增加滤除无效抬刀的功能。

5.0 以前的版本输出的 nc 文件（特别是浮雕加工文件），刀具往往会在同一个点抬起又落下。这种动作没有什么意义，还降低了加工效率，也影响工件表面光洁度。5.0 版本增加了滤除无效抬刀的功能。使用这个功能，可以滤除 nc 文件中的多余抬刀动作。

除无效抬刀的使用方法如下：

在“eng 文件转换为 NC 文件”对话框中的“转换方法”组中，有“滤除多余抬刀”的选项，如下图所示。



选择了“滤除多余抬刀”，就可以删除掉 nc 文件中的无效抬刀动作。

4.9 版 (2010-10-10)

增加输出高精度 nc 文件的功能。高精度 nc 文件中的坐标值精确到小数点后 4 位。

4.8 版 (2010-4-18)

修正拆分后的 nc 文件中出现的错误。

4.6 版

去掉了刀具信息中的汉字。

4.5 版



在转换方法中增加“拆分文件输出刀具信息”功能。使用此功能，用户可设定是否在拆分后的 nc 文件中包含刀具信息。

4.2 版

1. 增加是否输出刀具号选项。
2. 增加是否输出刀具注释选项。
3. 输出 eng 文件中的 F 指令时，设置更合理。输出 eng 中的 F 指令时，还是使用诺诚中设定的接近速度，加工速度使用 eng 中的 F 指令。
4. 修正选了按刀具拆分后前面几个刀路文件的文件尾没有行号，只有最后一个文件的文件尾有行号的不足。
5. 感觉 4.1 版输出 eng 文件中的 S 指令没什么用处，在 4.2 版中不再输出 S 指令，主轴转速还是在文件头中设定。

注：

1. 如果在转换时要添加暂停指令，在 JDPaint 中生成路径时注意把进给速度、抬刀速度、进刀速度、连刀速度设定成相同值。但不要求各条路径的速度值相同。举例说明，如果针对一个产品要执行多次生成路径操作，第一次执行路径向导生成路径时，按需要把进给速度、抬刀速度、进刀速度、连刀速度设定成 0.6，第二次执行路径向导生成路径时，按需要把进给速度、抬刀速度、进刀速度、连刀速度设定成 0.8，第三次又可以按需要把速度值设定为适当值。各次的速度值按实际工艺要求设定，不需要设定成同一值。
2. JDPaint 中设定的速度值单位是米/分；nc 文件中的速度值单位是毫米/分。比如，在 JDPaint 中设定的速度值为 0.8，转换出的 nc 文件中的表现形式为 F800。

4.1 版

增加功能，转换 En3d5.x 格式和 eng5.01 格式的 eng 文件时，可以选择是否转换其中的 F 和 S 指令。

4.0 版

增加功能，转换 En3d5.x 格式和 eng5.01 格式的 eng 文件。

3.0 版

1. 增加功能，可设定是否在转换出的 nc 文件中添加暂停指令。
2. 增加功能，给没有暂停指令的 nc 文件中添加暂停指令。

§诺诚 NC 转换器是一个什么软件

诺诚 NC 转换器主要用来对各种数控加工文件进行优化和整理，以使您的机床能兼容尽可能多的 CAM 软件，发挥您机床的全部加工能力和最大加工效率。软件功能主要有：

1. 把 eng 文件转换为通用 G 代码 nc 文件。
2. 转换 eng 文件中的 F 指令和 S 指令。
3. 对 eng 文件进行批量转换。这个功能对要一次转换多个 eng 文件的使用者非常有用。
4. 按刀具拆分 nc 文件。软件在转换包含多把刀路径的 eng 文件时，可以自动生成多个 nc 文件，每个 nc 文件对应一把刀具。
5. 生成第四轴加工代码。把三轴加工的 eng 文件转换为旋转轴加工代码。此文件可驱动您



的机床进行转轴加工。

6. 在对 eng 文件转换时可以自动添加下刀后暂停指令 G04，满足特定用户的特殊要求。
7. 自动对通用 nc 文件添加下刀后暂停指令 G04。

§对 eng 文件的要求

1. 本版本的诺诚 NC 转换器能正确转换的 eng 文件版本是：En3d4.x、En3d5.x、Eng5.01、Eng V5.53。因此，请您在使用 JDPaint 生成 eng 文件时，注意输出格式的选择。
2. 在 JDPaint 中给 eng 文件命名时，文件名中不要出现汉字。

§问题反馈

您在使用中有任何问题，请发送电子邮件至 p_honest@163.com，我们一起探讨、互相学习，并解决问题。您也可以从您软件的直接提供者得到软件操作上的指导，您也可以把您的问题和对软件的意见反馈给他们。

请把出问题的包含刀路的 jdp 文件、eng 文件和 nc 文件一并发到邮箱 p_honest@163.com 里。最好能简单描述一下问题。

§系统要求

硬件：兼容 PC 微机，需要有 USB 接口。

最低硬件要求：CPU PIII450MHz、64MB 内存、2GB 硬盘、CD-ROM 驱动器、鼠标、彩色显示器。

操作系统：可在 windows2000sp4 版、windowsXPsp2 版，windowsXPsp3 版操作系统上运行。未在其它系统中测试过。

§安装诺诚 NC 转换器

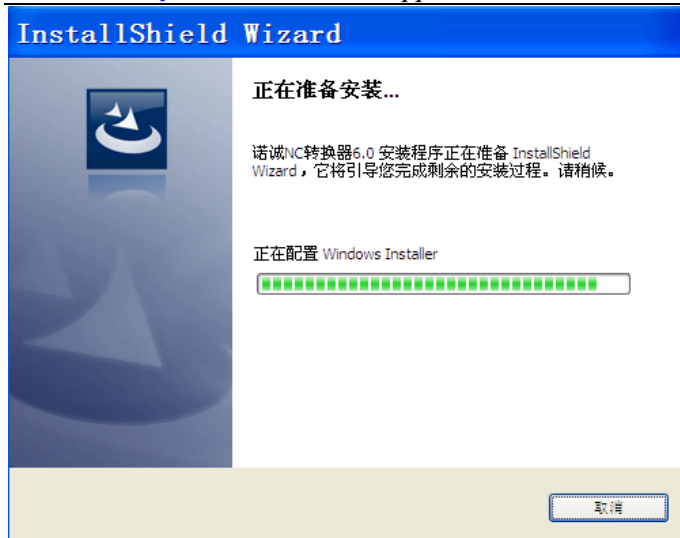
1. 将软件安装光盘放入光驱，等待片刻后，会弹出如下的自动引导安装对话框（软件安装光盘具备自动引导安装功能，但不能保证在所有计算机上实现自动引导安装。如果您的计算机不自动弹出下面的引导对话框，请双击光盘文件夹中的 setup.exe 文件，手动启动安装程序）。



诺诚 NC 转换器 6.1 使用手册

E_mail: p_honest@163.com

qq:1517805518



2. 上面对话框短暂显示几秒后就会消失，并弹出下面的安装向导对话框。请直接点击“下一步”。



3. 在下面的版权声明对话框中选择“我接收许可证协议中的条款 (A)”，然后点击“下一步”。





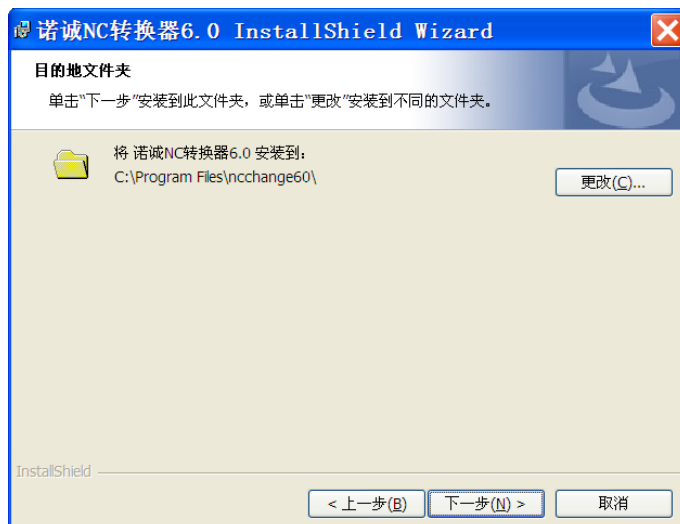
诺诚 NC 转换器 6.1 使用手册

E_mail: p_honest@163.com qq:1517805518

4. 在下面的用户信息对话框中点击“下一步”。



5. 下面是设定安装文件夹对话框。对话框中告诉您软件的安装位置。您也可以点击更改按钮，按照提示，更改软件的安装位置。设定好后，点击“下一步”。

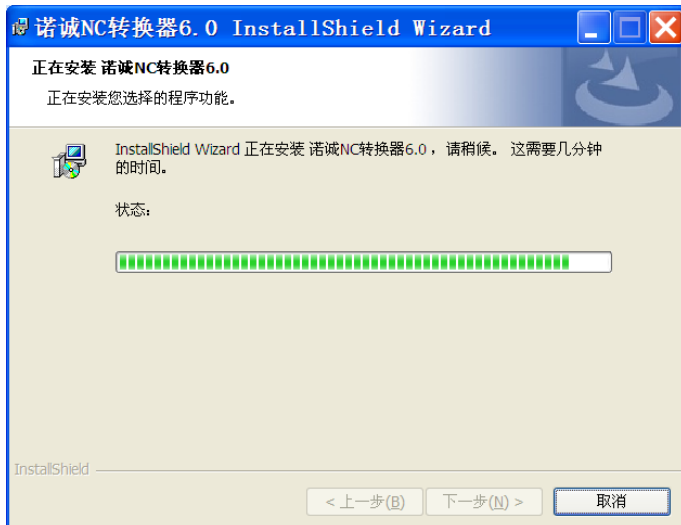


6. 点击下面对话框中的“安装”按钮。





7. 下面的对话框告诉您软件的安装进度。



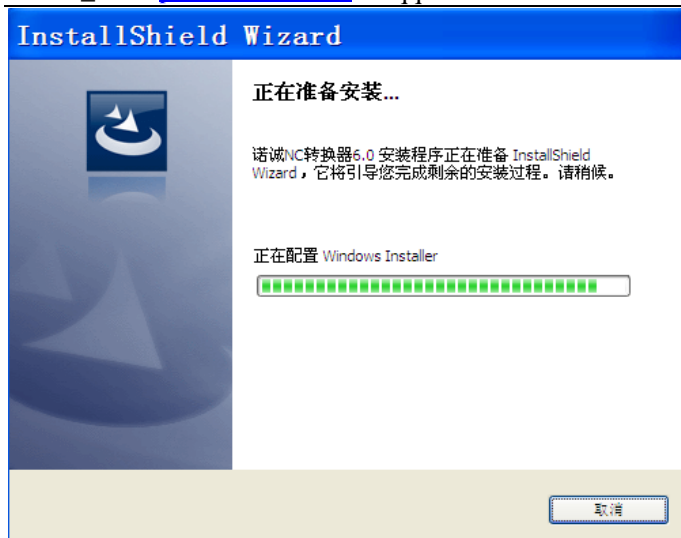
8. 安装完成后，会弹出下面的对话框，告诉您软件已经安装完成。点击其中的“完成”按钮，退出安装向导。



§卸载诺诚 NC 转换器

您可以使用控制面板中的添加/删除程序服务卸载软件。下面要介绍的是更方便卸载程序的方法。开始的过程和安装软件的步骤完全相同。

1. 将软件安装光盘放入光驱，等待片刻后，会弹出如下的自动引导安装对话框（软件安装光盘具备自动引导安装功能，但不能保证在所有计算机上实现自动引导安装。如果您的计算机不自动弹出下面的引导对话框，请双击光盘文件夹中的 `setup.exe` 文件，手动启动安装程序）。



2. 上面对话框短暂显示几秒后就会消失，并弹出下面的安装向导对话框。请直接点击“下一步”。



3. 在下面的软件维护对话框中选择“删除”选项，然后点击“下一步”。



4. 点击下面对话框中的“删除”按钮。



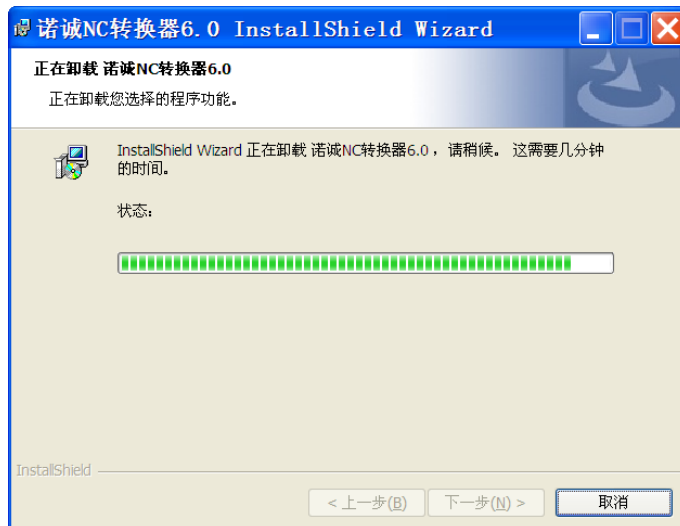
诺诚 NC 转换器 6.1 使用手册

E_mail: p_honest@163.com

qq:1517805518



5. 下面的卸载提示对话框告诉您程序的卸载进度。



6. 下面的对话框告诉您程序已经卸载，点击其中的“完成”按钮，退出向导。





§基本名词解释

下面详细解释软件中用到的一些参数的含义。如果您会用任何一种三轴 CAM 软件或者操作过数控机床，就很容易理解这些参数。

G00 速度：由机床数控系统定义。是刀具在工件外部快速运动的速度。刀具在工件外部运动时不切削材料，因此，为提高加工效率，G00 速度应该尽可能大。但也要考虑您数控系统和机床的实际运动能力。

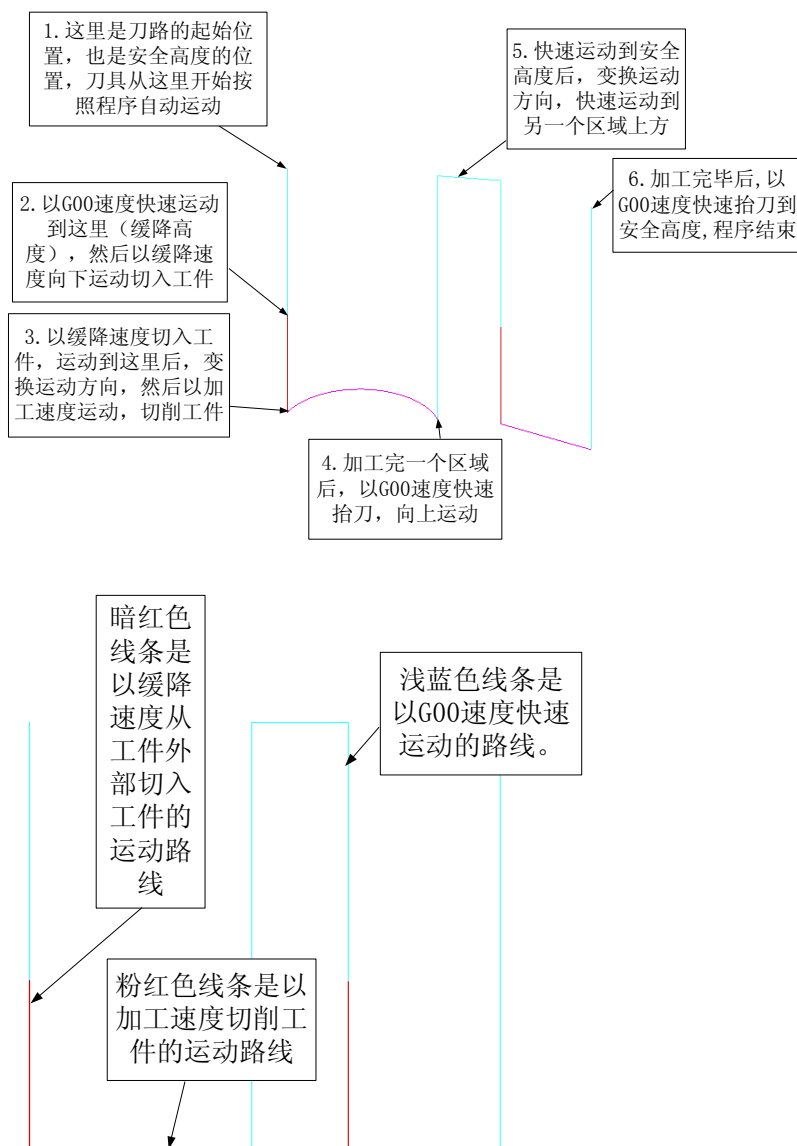
安全高度：数控机床自动加工时，经常在加工完一个区域后，刀具自动向上以 G00 速度快速运动到保证不碰撞工件、夹具等的高度，在这个高度上快速平移到下一个区域上方，再下刀加工另一个区域。安全高度就是定义刀具在工件上方快速平移的高度的。安全高度是相对工件原点定义的。比如安全高度设定为 50mm，刀具快速移动的高度就在工件原点上方 50mm 处。如果把工件原点确定在工件上表面的中心位置，刀具快速移动的高度（安全高度）就在工件上表面上方 50mm 处。**安全高度是一个极为重要的参数，如果设置不合理会发生损坏刀具、工件的事故，甚至会损坏机床，严重的还会伤害人身安全。**一般来说，安全高度越高越安全，但也要考虑加工效率。安全高度越高，每次提刀和下刀的行程就越大，花费的无效切削时间（自动加工中刀具不切削工件的时间）就越长。

缓降高度：设置缓降高度的目的是为了兼顾安全和节省时间，让数控机床安全、高效的工作。假如没有缓降高度，刀具将会从安全高度以 G00 速度快速向下进入工件。如果刀具真的这样运动，无论对刀具、工件及机床都是极不安全的。刀具合理的运动方法是，先以 G00 速度快速向下运动（目的是节省时间），到了距离工件表面较小的高度（缓降高度）时，变换为慢速运动切入工件（目的是为了保证安全）。缓降高度就是定义刀具从快速向下运动变为慢速向下运动的位置的。缓降高度要远小于安全高度。如果缓降高度较大，就不能达到节省时间的目的。但缓降高度也不能太小，缓降高度太小，就不能达到保证安全的目的。设定缓降高度的方法是，在保证缓降高度位于工件表面以上的前提下，让缓降高度尽可能小。

缓降速度：主轴从安全高度快速向下运动到缓降高度后，自动切换为慢速运动切入工件。缓降速度就是从工件外部向下慢速运动切入工件的速度。因为刀具是向下切入工件，缓降速度远小于切削速度，更远远小于 G00 速度。

切削速度：刀具按照缓降速度切入工件后开始变换运动方向切削工件。切削速度就是定义切削工件时刀具的运动速度的。

下面用图形说明上面几个参数的含义。下面两幅图分别是同一个刀路在两个方向上的视图。



数控机床的加工过程一般是，从安全高度开始以 G00 速度快速向下运动。刀具快要接触到工件时（到达缓降高度），速度变为缓降速度，慢速向下运动切入工件。然后变为加工速度，变换加工方向，开始切削工件。加工完一个区域后，以 G00 速度，快速向上运动，离开工件，到达安全高度后，变换运动方向，以 G00 速度快速运动到下一个区域上方。然后变换运动方向，以 G00 速度快速向下运动。到达缓降高度后，变为缓降速度，慢速向下运动切入工件。如此周而复始，最后加工完所有区域后，以 G00 速度，快速向上运动，到达安全高度，加工完毕。从前面的描述可以看出，数控机床的加工过程兼顾了安全和效率，真正做到了既安全又省时。

§使用软件的基本方法

1. 和其它 windows 应用程序类似，软件安装后，在电脑桌面上和开始菜单的程序组里都会有诺诚 NC 转换器的快捷方式。双击桌面上的快捷方式，或者选择开始菜单中的“所有程序”——“诺诚 NC 转换器 6.1”，都可以打开程序。



2. 软件启动画面消失后, 会自动出现下面的“eng 文件转换为 NC 文件”对话框。



对话框中的参数含义说明如下。

前面已详细说明缓降速度、切削速度、安全高度和缓降高度的含义, 不再重述。

文件精度: 选中标准精度, 生成的 nc 文件中的坐标值精确到小数点后 3 位小数; 选中高精度, 生成的 nc 文件中的坐标值精确到小数点后 4 位小数。

输出 eng 文件中的速度指令: 如果不选中复选框, 生成的 nc 文件中的切削速度是这里的设定值; 如果选中了复选框, 生成的 nc 文件继承了 eng 文件中的速度值。

注: 1. 只能转换出 En3d5. x、eng5. 01 格式的 eng 文件中的速度值。

2. 无论是否输出 eng 文件中的速度指令, 转换出的 nc 文件都包含这里设定的缓降速度。

圆弧离散: 有些数控系统不能识别 G 代码文件中的圆弧运动指令 G02 和 G03; 也有些数控系统虽然能识别圆弧指令, 但不能识别大于四分之一圆弧的圆弧指令; 还有些数控系统只能识别 XY 平面上的圆弧运动指令。同时, 各种数控系统对圆弧指令的具体格式也有要求。如果您使用的数控系统不能很好的识别本软件系统生成的圆弧指令, 就需要对圆弧进行离散, 把圆弧离散为短直线输出。选中“XY 面圆弧离散”, 把 XY 平面上的圆弧离散为短直线输出; 选中“ZX 面圆弧离散”, 把 ZX 平面上的圆弧离散为短直线输出; 选中“YZ 面圆弧离散”, 把 YZ 平面上的圆弧离散为短直线输出。圆弧指令具有加工质量好、加工效率高、机床运动平稳、文件小有利于传输和加工等优势。因此我们建议, 除非不用不行, 不要选择圆弧离散。

暂停指令: 如果 nc 文件中没有暂停指令, 刀具以缓降速度下刀进入材料之后, 会马上变换为以切削速度运动, 来切削工件。您可能出于工艺上的需要, 想让刀具在以缓降速度下刀进入材料之后, 以切削速度加工工件之前作短暂的停顿。暂停指令就是专门为满足您上述需要而设置的。选择暂停指令后, 生成的 nc 文件中会包含下刀后延迟的指令。使用包含暂停指令的 nc 文件驱动机床加工工件时, 刀具在以缓降速度下刀进入材料之后, 会作短暂的停顿, 然后以切削速度运动, 加工工件。暂停指令为 G04, 其格式如下:

G04 X_____

或

G04 P_____

或

G04 F_____

上面 X、P、F 均为地址符, 其后为暂停时间。其中地址符 X、P 适用于和 fanuc 系统兼容的数控系统以及 fanuc 系统; 地址符 F 适用于和西门子系统兼容的数控系统以及西门子公司。



诺诚 NC 转换器 6.1 使用手册

E_mail: p_honest@163.com qq:1517805518

地址符 X、F 后的时间单位是秒；地址符 P 后的时间单位为毫秒。秒和毫秒之间的换算关系为：1 秒=1000 毫秒。您要根据您的数控系统对 G 代码指令的要求选择合适的地址符。选择地址符 P 时，后面设定的时间必须为整数。下面举例说明暂停指令的用法。比如，如下图所示，您设定了暂停指令有效，并选择了地址符 X。



暂停指令

☒ 暂停指令

☒ 地址符X 5 秒

☐ 地址符P 5000 毫秒


☐ 地址符F 5 秒

生成的 G 代码文件中会包含下面的指令

G04X5

表示暂停 5 秒钟。

如果如下图所示，您设定了暂停指令有效，并选择了地址符 P。



暂停指令

☒ 暂停指令

☐ 地址符X 5 秒

☒ 地址符P 5000 毫秒

☐ 地址符F 5 秒

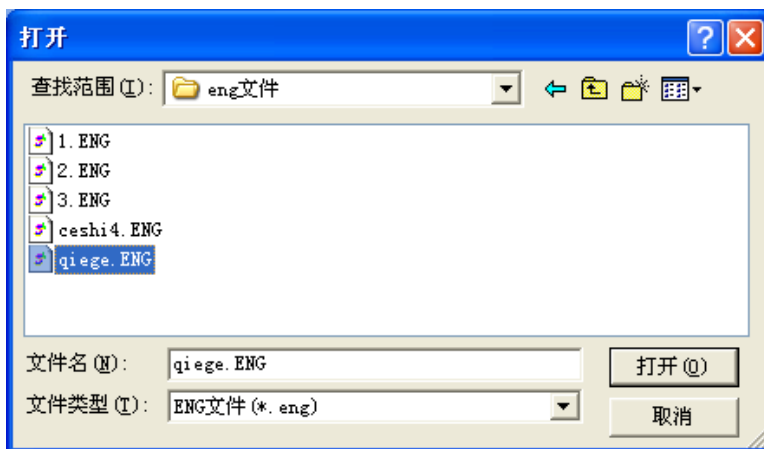
生成的 G 代码中会包含下面的指令

G04P5000

表示暂停 5000 毫秒。

3. 在上面对话框中设定好各项参数后点击“输入”栏中的浏览按钮。

4. 执行完第四步出现下面选择文件对话框，在其中选择打开要转换的 eng 文件。




5. 点击转换文件对话框“输出”栏中的 **浏览...** 按钮，打开下图所示的浏览文件夹对话框，可在其中选择输出 nc 文件的存储位置。

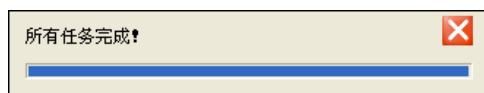
注：如果不执行这步操作，nc 文件默认存储在 eng 文件所在的文件夹中。






6. 点击上面对话框中的  按钮，关闭对话框。点击 eng 文件转换为 NC 文件对话框

框中的按钮 ，开始转换文件。

7. 转换完后出现下面的对话框，提示转换完成。



8. 点击第八步对话框中的关闭按钮 ，关闭对话框，完成文件转换。在转换文件对话框中的“输出”栏中显示的位置保存生成的 nc 文件。
9. 如果继续进行文件转换，继续从上面的第四步开始执行即可。如果不再转换文件，点击文件转换对话框中的  按钮，然后点击程序窗口右上角的  按钮，关闭程序。

提示：下面的高级转换功能专门提供给对软件有特殊要求的高级用户。如果前面的一般转换方法已能满足您的需要，您又嫌繁琐，就不用了解高级转换功能了。

§高级转换

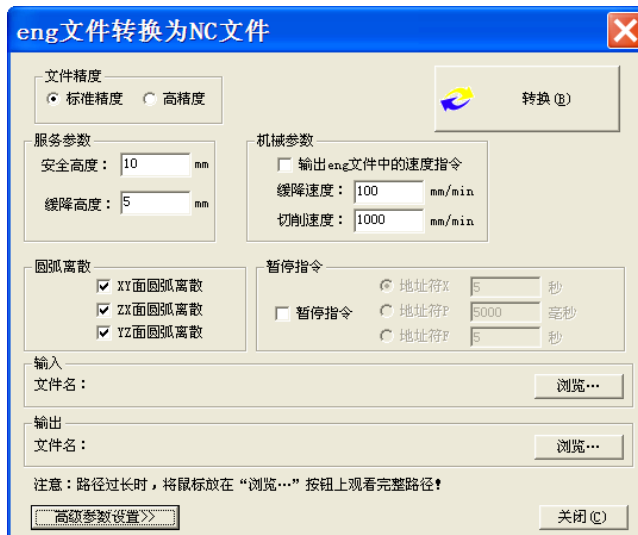
高级转换主要的功能有：

1. 只执行一次转换操作，就可对许多 eng 文件进行批量转换。
2. 可生成第四轴加工的 nc 文件。
3. 转换包含多把刀路径的 eng 文件时，可拆分生成多个 nc 文件。每个 nc 文件对应一把刀具。
4. 可设定生成的 nc 文件的格式。
5. 可自由设定 nc 文件头和文件尾出现的字符。

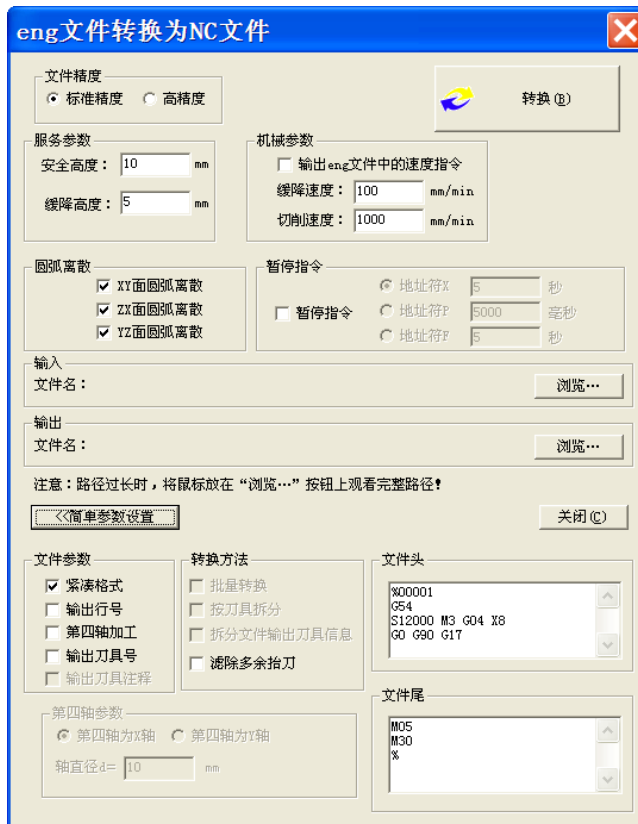


上面使用软件的基本方法能满足大多数用户的需要。除了上面的基本方法外，诺诚 NC 转换器还提供了高级功能，满足一些用户对软件的特殊要求。下面说明高级功能的使用方法。

1. 点击下面文件转换对话框中的 **高级参数设置>>**。



2. 执行完第一步，文件转换对话框变为下图所示的形式。可以在其中看到，对话框中的下部出现了文件参数等高级参数选项，适合对软件有特殊要求的用户使用。



高级参数说明如下：



文件参数

紧凑格式：前面打上 ☒ 号，生成 nc 文件时，软件会自动删除 nc 文件中的冗余信息。选择紧凑格式，生成的 nc 文件小，有利于文件传输、保存和驱动数控机床加工，工件的加工质量也好。**紧凑格式也是软件默认的参数设置。**

输出行号：前面打上 ☒ 号，生成的 nc 文件每行前面都有以字母“N”开头的行号。

第四轴加工：前面打上 ☒ 号，会生成第四轴加工代码的 nc 文件。选择第四轴加工后，还要在下面的第四轴参数栏中选择参数。选择了第四轴加工后，执行转换时，软件不但生成第四轴加工的 nc 文件，也会生成一般三轴加工的 nc 文件。第四轴加工 nc 文件的文件名为“eng 文件名_CyldCode_x(或 y).nc”。可能这样说，您不太好理解，下面举例说明。比如，选择了第四轴加工，设定第四轴为 X 轴，对文件 a.eng 进行转换。自动生成两个 nc 文件，文件名分别为“a.nc”和“a_CyldCode_x.nc”。其中是“a.nc”一般三轴加工文件；“a_CyldCode_x.nc”是第四轴加工文件，文件名中的“_x”说明了第四轴为 X 轴。

输出刀具号：前面打上 ☒ 号，生成的 nc 文件会继承 eng 文件中的刀具号。

输出刀具注释：前面打上 ☒ 号，生成的 nc 文件会继承 eng 文件中的刀具注释。选择了输出刀具号才能选择是否输出刀具注释。

滤除多余抬刀：前面打上 ☒ 号，会滤除 nc 文件中的无效抬刀。

第四轴参数

第四轴为 X 轴、第四轴为 Y 轴：这两个选项是互斥的，选择其中一个后，自动取消另一个的选择。也就是说，第四轴加工时必须指定 X 轴或者 Y 轴为第四轴，并且只能指定一个。指定了 X 轴就不能指定 Y 轴了；指定了 Y 轴就不能指定 X 轴了。

轴直径 d=：在后面的编辑框中输入第四轴加工时所加工的圆柱工件直径。

转换方法

批量转换：前面打上 ☒ 号，执行转换时，软件会自动转换所选择的文件夹中的所有 eng 文件。选择了批量转换，在选择要转换的 eng 文件时，只能选择包含许多 eng 文件的文件夹。

按刀具拆分：前面打上 ☒ 号，执行转换时，软件会自动拆分包含多把刀具的 nc 文件，每把刀具对应一个文件。比如文件 a.eng 中包含多把刀的加工路径，选择了按刀具拆分后，执行转换时自动生成 a_1.nc, a_2.nc, a_3.nc 等文件，每个文件对应一把刀具。**nc 文件中包含刀具号才能使用按刀具拆分功能，因此，设定了输出刀具号才能使用按刀具拆分功能。**

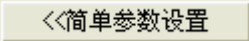
拆分文件输出刀具信息：前面打上 ☒ 号，在拆分后的 nc 文件中包含刀具信息；如果不打勾号，拆分后的 nc 文件中不包含刀具信息。

文件头

可在其中输入设定您使用的机床要求的 nc 文件头出现的字符。

文件尾

可在其中输入设定您使用的机床要求的 nc 文件尾出现的字符。

提示：点击上面对话框中的  按钮，会关闭高级参数显示，但您设定的高级参数还是保持有效。关闭程序后，软件不会保存您设定的高级参数。下次打开程序后，软



件又会回到自己默认的参数设置。



3. 在上面对话框中设定好各项参数后，点击对话框中的按钮，开始执行转换。其余操作和基本操作方法一致。

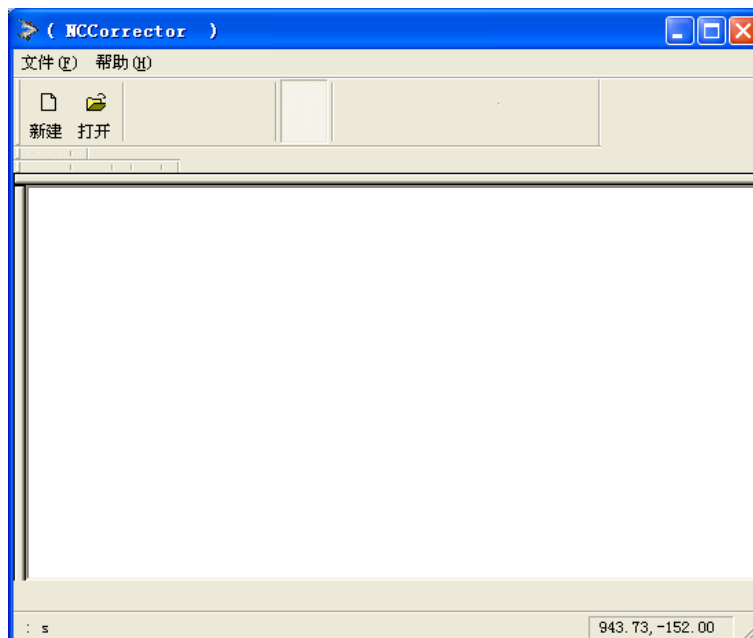
§修正 eng 文件

注：此功能几乎不需要用到。

如果您碰到不能正常转换的文件（这种可能性几乎没有），可试着使用软件的“修正 eng”功能处理一下 eng 文件，然后再转换处理过的 eng 文件。

修正 eng 文件的操作方法：

1. 选择菜单项工具——修正 ENG，打开如下图所示的修正 eng 文件界面。



2. 如下图所示，选择文件菜单中的“打开”命令



3. 按照系统提示，打开您要修正的 eng 文件。
4. 如下图所示，选择文件菜单中的“另存为”命令



5. 按照系统提示，覆盖原文件或用一个新文件名保存文件。

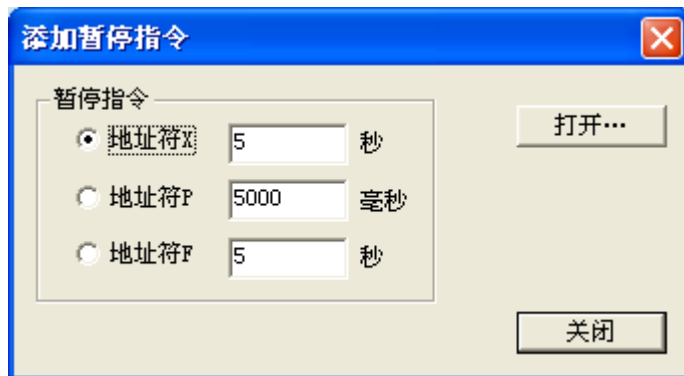
以后要转换时，对另存后的新 eng 文件进行转换。

§添加暂停指令

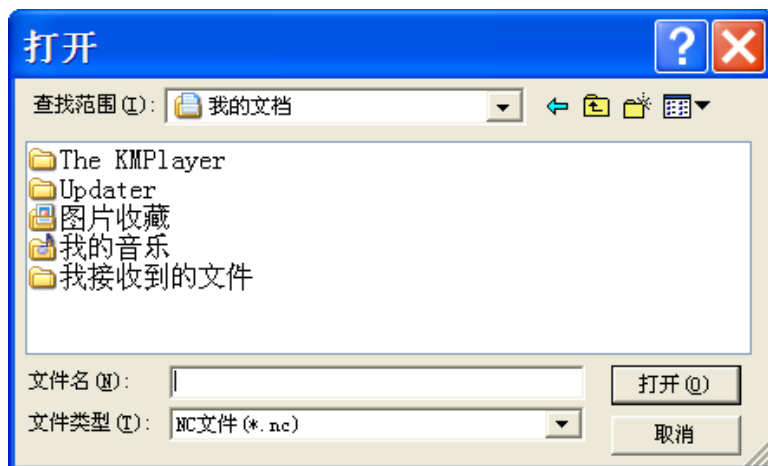
功能描述：在通用的 G 代码文件（比如 type3、cimatron 等软件生成的 G 代码文件）中添加落刀后延迟的指令。

操作方法

1. 选择菜单项工具——添加暂停指令，打开下图所示的添加暂停指令对话框，根据您的控制系统的要求，在其中选择地址符，设定暂停时间。



2. 点击上面对话框中的“打开”按钮，打开下图所示的打开文件对话框，选择打开您要添加暂停指令的 G 代码文件。软件自动在您打开的 G 代码文件的存储位置生成添加了暂停指令的 G 代码文件。比如您打开了文件夹“我的文档”中的文件 123.nc，执行上面的操作后，会在文件夹“我的文档”中生成新文件 123_AddPause.nc。文件 123_AddPause.nc 就是 123.nc 添加暂停指令后的 G 代码文件。



3. 操作完毕后，点击对话框中的关闭按钮关闭对话框。


§其他注意事项

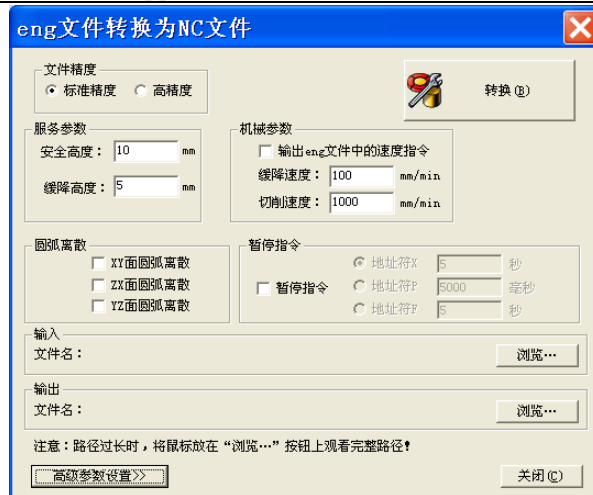
1. 由于钻孔时，刀具只是垂直向下运动切削工件，在转换钻孔程序时，请把缓降速度和切削速度设定为相同值。
3. 在生成第四轴加工的 nc 文件时，虽然也会同时生成三轴加工的 nc 文件，但请不要用这样生成的三轴加工 nc 文件去驱动机床进行三轴加工。因为这个文件只是个中间文件，它的加工质量和加工效率都不好。
4. 在 JDPaint 中给 eng 文件命名时，文件名中不要出现汉字。
5. 转换文件很大或者批量转换很多文件时，软件可能会出现短时间的白屏、未响应状态，这是正常现象。请等待，软件最后会完成转换。

§举例说明

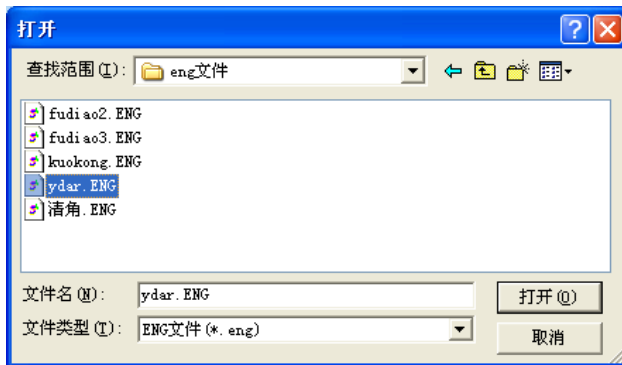
例一：使用软件的基本功能执行文件转换，要转换的 eng 文件为：D:\eng 文件\ydar.eng。

第一步：启动软件。

第二步：点击软件工具栏中的图标 ，打开下面的文件转换对话框。设置好机械参数和服务参数中的四个参数。



第三步：点击上面对话框中输入栏中的 **浏览...** 按钮，弹出下面的对话框。在其中选择打开要进行转换的 eng 文件。



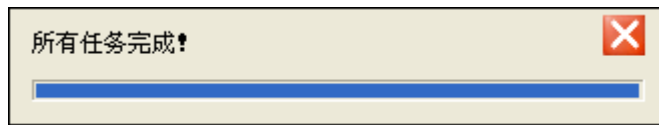
第四步：执行完第三步，文件转换对话框如下图所示。输出栏中显示了输出 nc 文件的默认保存位置。

注：也可以点击输出栏中的 **浏览...** 按钮，改变 nc 文件的保存位置。本例中使用默认位置。





第五步：点击上面文件转换对话框中的  转换 (B) 按钮，开始转换。转换完毕，出现下面的对话框，提示转换完成。



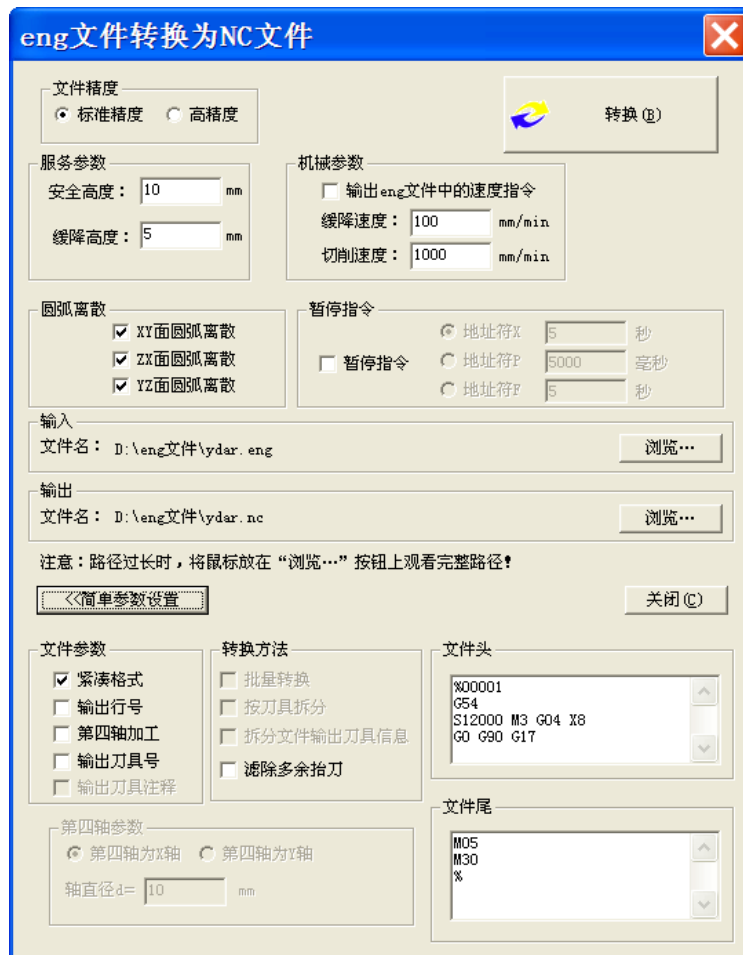
第六步：点击上面对话框中的  按钮，关闭对话框。转换完毕。


例二：使用软件的高级功能进行批量转换，按刀具拆分文件，并且转换生成第四轴加工的 nc 文件。要进行转换的多个文件位于文件夹“D:\eng 文件”中。

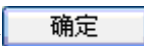
第一步：前面的操作和例一相同。在打开文件转换对话框后，点击对话框左下角的

高级参数设置>>

按钮，打开高级参数，设置好的参数如下图所示。

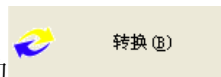


第二步：点击上面对话框输入栏中的  按钮，打开下面选择文件夹对话框，在

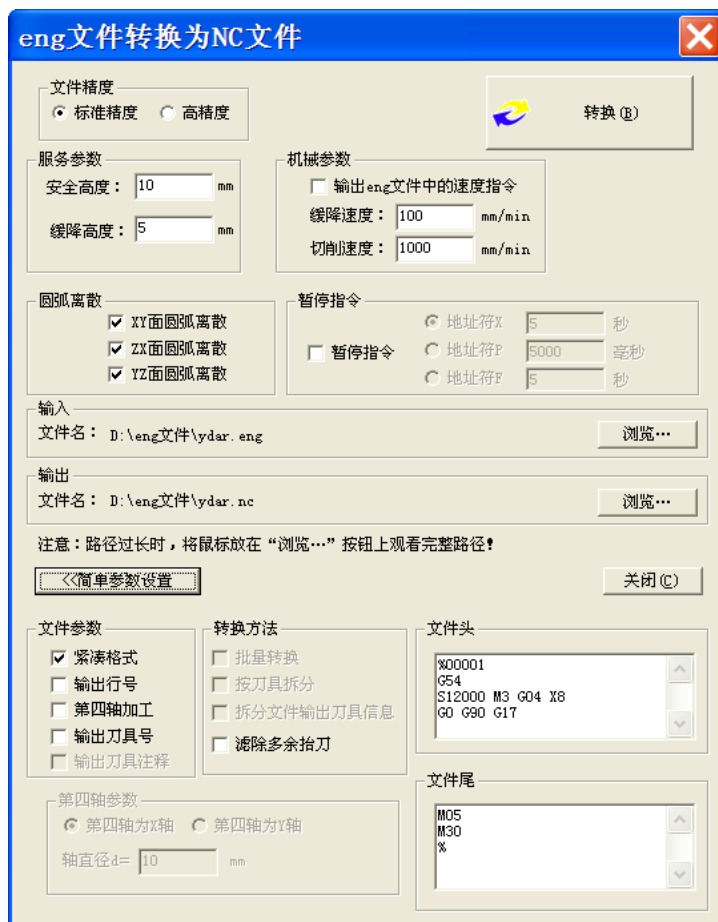
中选择批量 eng 文件所在的文件夹，选择好后，按对话框中的  按钮，关闭对话框。



第三步：执行完第二步后，点击下面文件转换对话框中的



按钮，开始转换。



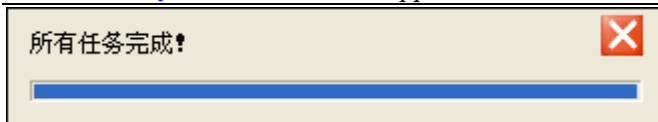
第四步：转换完毕后，出现下面的对话框，提示转换完成。



诺诚 NC 转换器 6.1 使用手册

E_mail: p_honest@163.com

qq:1517805518



第六步：点击上面对话框中的  按钮，关闭对话框。转换完毕。

作完例二后，我们打开文件夹“D:\eng 文件”，如下图所示。可以看到，针对每个 eng 文件都生成了多个 nc 文件。比如，针对 1.eng 文件，生成文件 1.nc 和 1-CylldCode-x.nc，其中 1.nc 是中间文件，不能用来加工，1-CylldCode-x.nc 是第四轴加工 nc 文件，文件名中的“-x”说明第四轴为 X 轴。针对 3.eng 生成了更多的文件，这是因为 3.eng 中包含两把刀具，我们选择了按刀具拆分功能，程序自动按刀具拆分 nc 文件。3.nc 是中间文件，不能用来加工；3-1.nc 是中间文件，不能用来加工；3-1-CylldCode-x.nc 是第一把刀具的第四轴加工 nc 文件；3-2.nc 是中间文件，不能用来加工；3-2-CylldCode-x.nc 是第二把刀的第四轴加工 nc 文件；3-CylldCode-x.nc 是包含所有刀具的第四轴加工 nc 文件。

1. ENG	1 KB	JDSimu Document	2006-2-23 12:59
1.nc	4 KB	NC 文件	2006-2-28 21:51
1-CylldCode-x.nc	4 KB	NC 文件	2006-2-28 21:51
2. ENG	1 KB	JDSimu Document	2006-2-23 13:59
2.nc	2 KB	NC 文件	2006-2-28 21:51
2-CylldCode-x.nc	2 KB	NC 文件	2006-2-28 21:51
3. ENG	1 KB	JDSimu Document	2006-2-28 21:50
3.nc	1 KB	NC 文件	2006-2-28 21:51
3-1.nc	1 KB	NC 文件	2006-2-28 21:51
3-1-CylldCode-x.nc	1 KB	NC 文件	2006-2-28 21:51
3-2.nc	1 KB	NC 文件	2006-2-28 21:51
3-2-CylldCode-x.nc	1 KB	NC 文件	2006-2-28 21:51
3-CylldCode-x.nc	1 KB	NC 文件	2006-2-28 21:51
ceshi4. ENG	14 KB	JDSimu Document	2005-11-6 15:55
ceshi4.nc	872 KB	NC 文件	2006-2-28 21:51
ceshi4-CylldCode-x.nc	923 KB	NC 文件	2006-2-28 21:51
qiege. ENG	1 KB	JDSimu Document	2005-11-6 15:38
qiege.nc	3 KB	NC 文件	2006-2-28 21:51
qiege-CylldCode-x.nc	4 KB	NC 文件	2006-2-28 21:51