【步骤1】假设我们要做[【文件4】](【4】参考例子【原图】.dwg)的产品 (可能要用CAXA2013以上版本才能打开)。

【步骤2】打开计算软件

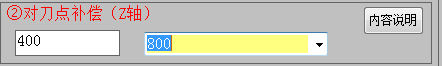


【步骤3】项目1的填写，按[【文件2】](【2】项目1.exb)中的方法算出销子位置（视图：俯视。从机床顶上往下看），得出：**X=-281.061，Z=129.989。**

如图：****

【步骤4】项目2的填写：假设对刀点放在工作台表面（靠近主轴侧）

工作台大小为800\*800，则填：400。 （800/2=400）

如图：****

【步骤5】项目3的填写：看<http://user.qzone.qq.com/240721554/blog/1383367843>

按软件上的内容说明，一般是能理解的。

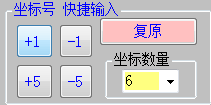
【步骤6】项目4的填写：按<http://user.qzone.qq.com/240721554/blog/1383367843>

按软件上的内容说明，一般是能理解的。

【步骤7】项目4的填写：按[【文件3】](【3】项目5各角度XYZ填写.exb)中的方法算出销子与编程中心的位置关系。

这里只举例X与Z轴。Y轴看说明。

此工件共需加工6个面,各角度为：0度，33度，90度，180度，270度，290度。

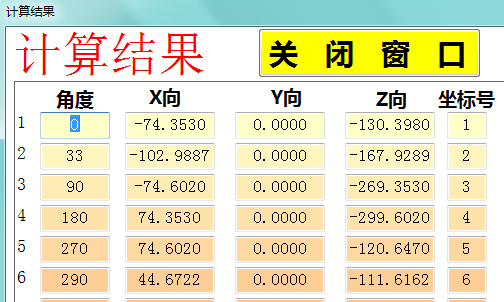
坐标数填6，如：

**坐标号**：是对应的坐标系号，如‘数字1’：代表G54.1 P1，以此类推。

下图 Y向：请参照软件内容说明填，不解释。

各角度的值，如【文件3】所示。如图：

【步骤8】就是计算结果：点计算

结果如图：

【步骤9】把相应结果，填入机床坐标系就可以了。

当然，也可以直接生成对应的机床文件，拷贝到机床，运行就能直接自动输入进去了。

对应的机床文件选项，如