1. **软件功能**

软件的功能与文本文档里的查找与替换功能相同。

以下是所要修改的原程序以及修改后的程序！

(\*\*\* TOOLS \*\*\*)

(T11 ROUND 3.)

(T23 RECT. 40. X 5. Angle:90)

(T9 RECT. 75. X 5.)

(\*\*\* TOOLS \*\*\*)

G06A2.

G81X223.Y218.

G90

T11

G70X18.8Y200.

X18.8Y171.5

X18.8Y16.5

X204.2Y16.5

X204.2Y171.5

G70X204.2Y200.

T23

G70X-2.5Y200.

X-2.5Y152.5

G76I38.5J270.K3

X225.5Y37.

G76I38.5J90.K3

G70X225.5Y200.

T9

X56.8Y220.5

G76I54.7J0.K2

X167.7Y-2.5

G76I56.2J180.K2

G70 Y1000

G70 T2

M45

G28

M30

(\*\*\* TOOLS \*\*\*)

(T31 ROUND 3.)

(T13 RECT. 40. X 5. Angle:90)

(T4 RECT. 75. X 5.)

(\*\*\* TOOLS \*\*\*)

G06A2.

G81X223.Y218.

G90

T31替换为T11

T31

G70X18.8Y200.

X18.8Y171.5

**修改后**

X18.8Y16.5

X204.2Y16.5

X204.2Y171.5

G70X204.2Y200.

T13替换为T23

T13

G70X-2.5Y200.

X-2.5Y152.5

G76I38.5J270.K3

X225.5Y37.

G76I38.5J90.K3

G70X225.5Y200.

T4替换为T9

T4

X56.8Y220.5

G76I54.7J0.K2

X167.7Y-2.5

G76I56.2J180.K2

G70 Y1000

G70 T2

M45

G28

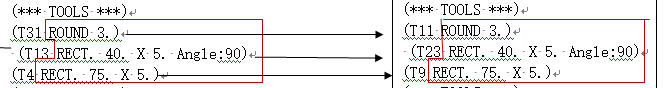
M30

%

替换的前提是保证红框框里的部分相同！

1. **程序介绍**

红框部分表示的意思是：



以T13 RECT. 40. X 5. Angle:90为例

工位号 模具类型 模具尺寸 模具角度

T13 RECT. 40. X 5. Angle:90

则T13 RECT. 40. X 5. Angle:90表示的意思是：第13号工位上、模具类型是RECT（长方形）、尺寸是5\*40、角度为90的模具。

*注意：其余的两个模具是无角度的，*

1. **制作软件大致要求**

①在制作的软件中建立模具库，要求模具库中有32个模具，即32个工位，分别是T1 T2 T3 T4 T5 T6 T7 T8 T9 T10 T11 T12 T13 T14 T15 T16 T17 T18 T19 T20 T21 T22 T23 T24 T25 T26 T27 T28 T29 T30 T31 T32。

模具库如下图：

**工位号 模具类型 模具尺寸 模具角度**

T1 （手动输入） （手动写入）. （三种选择）

T2 （手动输入） （手动写入）. （三种选择）

T3 （手动输入） （手动写入）. （三种选择）

T4 （手动输入） （手动写入）. （三种选择）

T5 （手动输入） （手动写入）. （三种选择）

T6 （手动输入） （手动写入）. （三种选择）

T7 （手动输入） （手动写入）. （三种选择）

T8 （手动输入） （手动写入）. （三种选择）

T9 （手动输入） （手动写入）. （三种选择）

到

32

T32 （手动输入） （手动写入）. （三种选择）

*注：模具角度有Angle:0 、Angle:90 、无角度（空格）三种选择，*

②模具尺寸可以写入多个尺寸，效果与一个相同。如：在工位T1的尺寸输入一个2，然后还可以在添加一个3，在相同的模具类型、模具角度下软件检测到程序中模具尺寸是2的替换为T1，尺寸为3的也替换为T1。

1. **软件功能效果**

下面是一小段需要修改的程序

(\*\*\* TOOLS \*\*\*)

(T20 ROUND 2.)

(T31 ROUND 3.)

(\*\*\* TOOLS \*\*\*)

G06A2.

G81X223.Y218.

G90

T20

G70X18.8Y200.

X18.8Y171.5

X18.8Y16.5

T31

G70X18.8Y200.

X18.8Y171.5

X18.8Y16.5

G70X204.2Y200.

我在软件的模具库中的T11号工位上编辑为

工位号 模具类型 模具尺寸 模具角度

T11 ROUND. 3（添加尺寸2） 无

编辑完成后，点击替换，则程序中的T20 ROUND 2.被替换为T11 ROUND 2.

T31 ROUND 3.也被替换为T11 ROUND 3. 并且程序中所有的T20和T31都被替换为T11。

修改后的程序是这样 其他部分都不改变！！！

(\*\*\* TOOLS \*\*\*)

(T11 ROUND 2.)

(T11 ROUND 3.)

(\*\*\* TOOLS \*\*\*)

G06A2.

G81X223.Y218.

G90

T11

G70X18.8Y200.

X18.8Y171.5

X18.8Y16.5

T11

G70X18.8Y200.

X18.8Y171.5

X18.8Y16.5

G70X204.2Y200.