

FUSION 360

POSTPROZESSOR

Fenster_PP1

NC-Programm: NC-PLANEN_4

Einstellungen | Operationen

Maschine und Postprozessor

Maschinenkonfiguration verwenden

Postprozessor: STEPCR/

Verschachtelten Postprozessor verwenden

Programm

Name/Nummer: 1001_PLANEN_4

Dateiname: 1001_PLANEN_4

Kommentar:

Ausgabeordner: %r/Documents

In Fusion Team nachbearbeiten

NC-Erweiterung: .nc

Einheit: Millimeter

NC-Datei im Editor öffnen

Postprozessor-Eigenschaften

Gruppe 0

Write machine

Write tool list

Gruppe 1

Sequence number increment: 1

Start sequence number: 10

Use sequence numbers

Allgemein

Fourth axis mounted along: None

Laser power percentage: 25

Reverse Z-axis direction

Safe Retracts: G53

Separate words with space

Use tool changer

Feedrate output per second

Integriert

Postprozessor OK Abbrechen

Integriert

(Integriert) Helixbewegungen zulassen

(Integriert) Schnellvorschub-Zuordnung: Eilgangbewegung beibehalten

(Integriert) Schnellvorschub: 0

(Integriert) Maximaler Zirkularradius: 1000

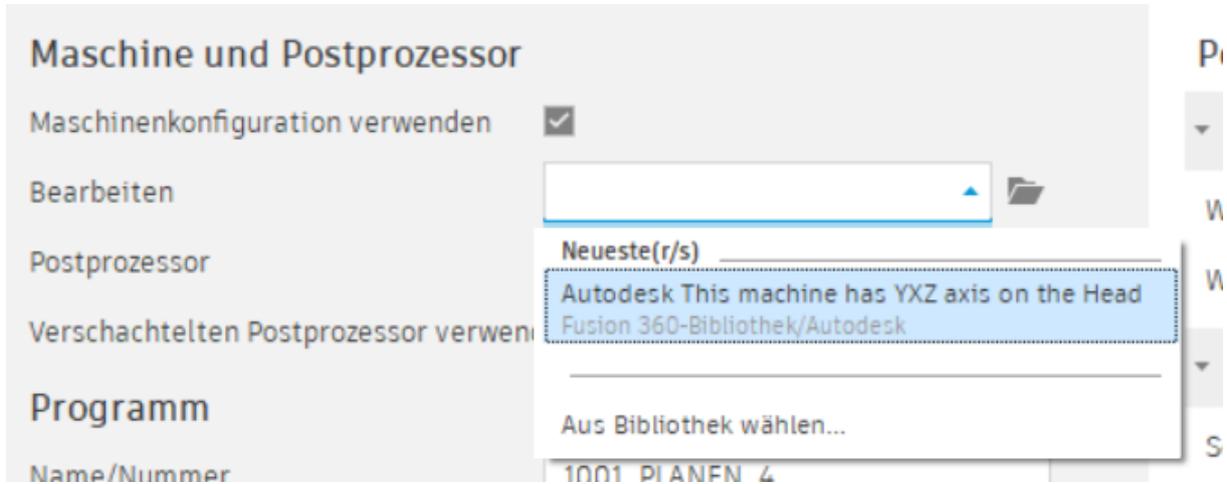
(Integriert) Minimale Sehnenlänge: 0.25

(Integriert) Minimaler Zirkularradius: 0.01

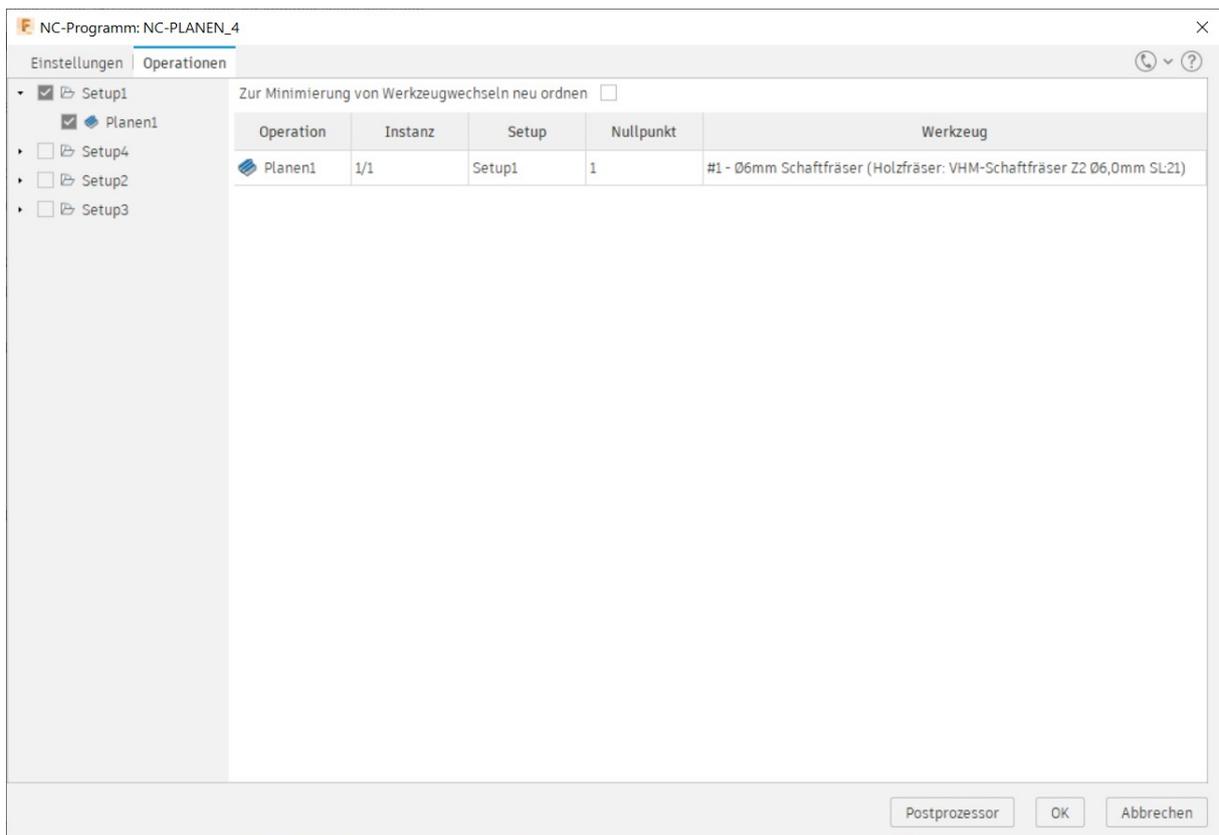
(Integriert) Toleranz: 0.002

Aktiviere ich das Häkchen bei „Maschinenkonfiguration verwenden“ so erscheint unterhalb ein Drop-Down-Feld „Bearbeiten“, indem ich so wie es scheint, mitteilen kann, dass alle drei Achsen aus der

Vertikalen betrachtet werden sollen. Könnte das eine Option sein, um das Z-Achsen-Problem in den Griff zu kriegen?:



Fenster_PP2



// Soweit die Einstellmöglichkeiten zum PP in Fusion 360.

SETUP

Dann wäre sicherlich das Setup noch interessant:

Fenster_S1

SETUP : SETUP1

Setup Rohteil Postprozess

Bearbeiten

Bearbeiten

Setup

Operationstyp

Werkstück Koordinatensystem (WKS)

Ausrichtung

Ursprung

Punkt auf Rohteil

Modell

Modell

Spannmittel

Fenster_S2

SETUP : SETUP1

Setup Rohteil Postprozess

▼ Rohteil

Modus: Relative Quadergröße

Modus Rohteilversatz: Rohteil an allen Seiten hinzufügen

Rohteilversatz -X: 3 mm

Rohteilversatz +X: 3 mm

Rohteilversatz -Y: 3 mm

Rohteilversatz +Y: 3 mm

Rohteilversatz -Z: 0 mm

Rohteilversatz +Z: 0 mm

Aufrunden auf nächste(n/s): 0 mm

▼ Rohteilbemaßungen

Rohteilbreite (X): 82.5 mm

Rohteiltiefe (Y): 43.8 mm

Rohteilhöhe (Z): 19.5 mm

OK Abbrechen

Fenster_S3

SETUP : SETUP1

Setup Rohteil Postprozess

▼ Programm

Programmname/-nummer: 1001

Programmkommentar:

▼ Werkstück-Koordinatensystem

WKS-Aufruf: 1

Mehrfache Nullpunktaufrufe:

OK Abbrechen