

Schrittweise Anleitung

Nachbearbeiten von Werkzeugwegen

Konvertieren Sie ein NC-Programm in maschinenlesbaren G-Code, sodass eine Maschine die Bauteile schneiden kann.

Lernziele:

- Nachbearbeitung der Werkzeugwege.
- Überprüfen des G-Codes.

```
14 (Face2)
15 N25 T7 M6
16 N30 S8090 M3
17 N35 G17 G90 G94
18 N40 G54
19 N45 M8
20 N50 G1 X117.8 Y-99.69 F5000
```

Die abgeschlossene Übung

-
1. Fahren Sie mit der Datei aus dem vorherigen Modul fort oder öffnen Sie die bereitgestellte Datei *Cell Phone Metric – Final.f3d*.

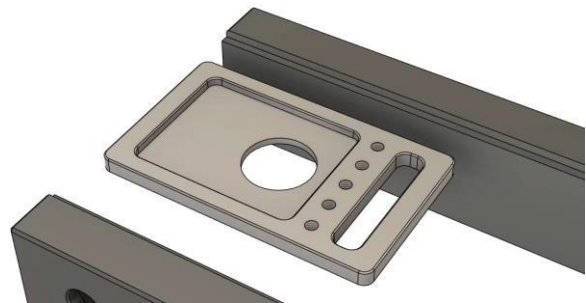


Abbildung 1. Datei öffnen

2. Sie können Ihre NC-Programme durch Nachbearbeitung in maschinenlesbaren G-Code konvertieren. Klicken Sie mit der rechten Maustaste auf „Setup für Halter“ und wählen Sie im Menü die Option „Postprozess“ aus.

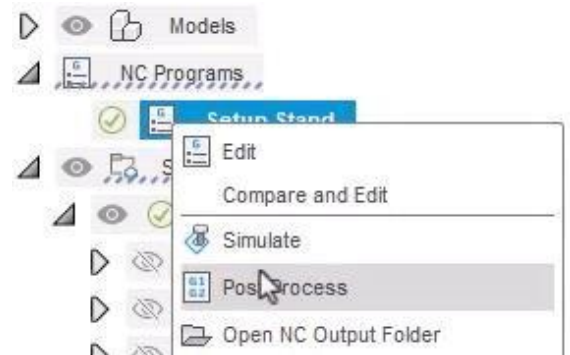


Abbildung 2. NC-Code nachbearbeiten

3. Fusion verwendet den ausgewählten Postprozessor, um alle im NC-Programm ausgewählten Werkzeugwege in maschinenlesbaren G-Code umzuwandeln. Dieser G-Code wird in einer externen Code-Editor-App geöffnet.

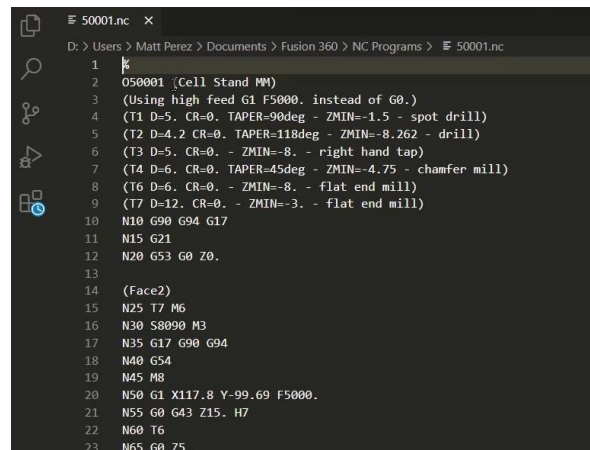


Abbildung 3. G-Code überprüfen

4. Der Programmname und die Programmnummer werden in Zeile 2 angezeigt. Der Kommentar wird in Zeile 3 angezeigt, und die Werkzeuge werden in den Zeilen 4 bis 9 beschrieben.

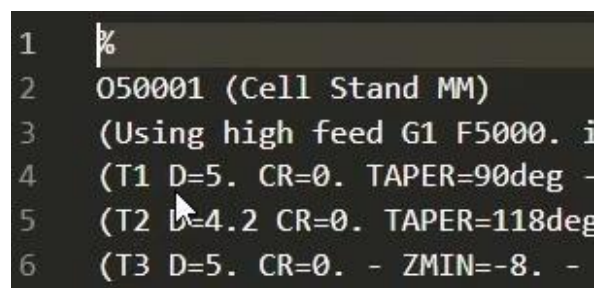


Abbildung 4. Auf den Namen, den Kommentar und die Werkzeuge achten

5. Der Name des ersten Verfahrens befindet sich in Zeile 14, das Werkzeug in Zeile 15, die Spindeldrehzahl in Zeile 16 und die WKS-Position in Zeile 18. Überprüfen Sie den Code, um sicherzustellen, dass alles korrekt aussieht, und speichern Sie dann die Datei. Diese Datei kann an die Maschine gesendet werden, die die Bauteile schneidet.

```
14 (Face2)
15 N25 T7 M6
16 N30 S8090 M3
17 N35 G17 G90 G94
18 N40 G54
19 N45 M8
20 N50 G1 X117.8 Y-99.69 F5000
```

Abbildung 5. G-Code überprüfen