

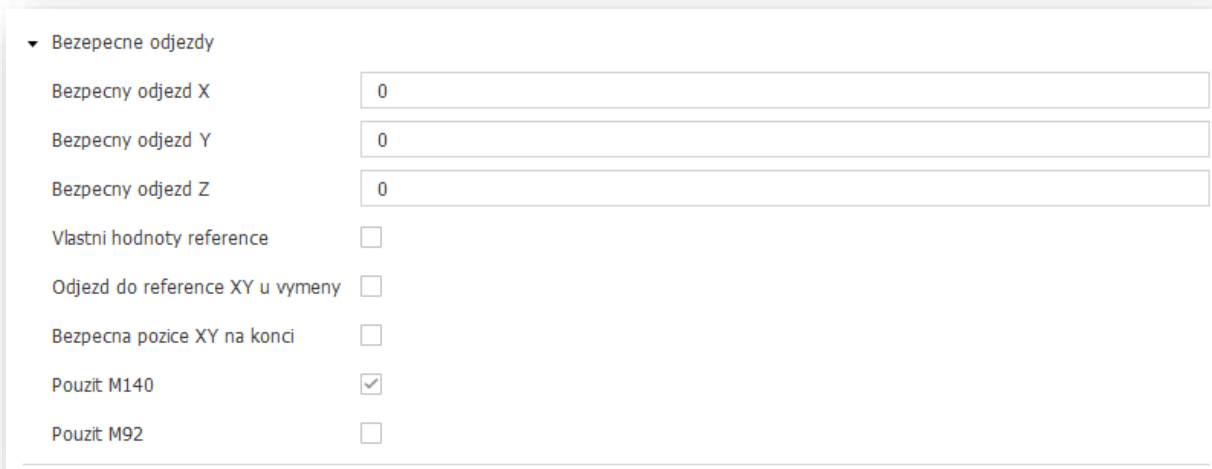
Fusion 360 – Postprocesor Heidenhain 530/640

Po vytvoření NC programu a zvolení Vaše postprocesoru – viz návod na instalaci postprocesoru, můžeme přistoupit ke konfiguraci Vašeho postprocesoru.

Konfigurace je rozdělena do několika sekcí, které si nyní popíšeme.

1. Bezpečné odjezdy

Sekce slouží k nastavení referenčních odjezdů nástroje po dokončení dráhy.



▼ Bezpečné odjezdy	
Bezpečný odjezd X	0
Bezpečný odjezd Y	0
Bezpečný odjezd Z	0
Vlastní hodnoty reference	<input type="checkbox"/>
Odjezd do reference XY u výměny	<input type="checkbox"/>
Bezpečná pozice XY na konci	<input type="checkbox"/>
Použit M140	<input checked="" type="checkbox"/>
Použit M92	<input type="checkbox"/>

Bezpečný odjezd X – nastavení hodnoty bezpečného odjezdu v ose X

Bezpečný odjezd Y – nastavení hodnoty bezpečného odjezdu v ose Y

Bezpečný odjezd Z – nastavení hodnoty bezpečného odjezdu v ose Z

Vlastní hodnoty reference – aby byly užity hodnoty bezpečných odjezdů viz. výše, je nutné mít aktivní tuto funkci a naopak deaktivovat funkci volby bezpečného odjezdu pomocí M140

Odjezd do reference XY u výměny – odjezd do reference XY před výměnou nástroje

Bezpečná pozice XY na konci – odjezd do reference XY na konci celého NC programu

Použit M140 – přepínač pro aktivaci typu odjezdu M140 MB MAX nebo L Z0 FMAX M91/M92

Použit M92 – přepínač pro aktivaci typu referenčního odjezdu pod M92 nebo M91

2. Další funkce

▼ Další funkce	
Hluboke vrtani	<input checked="" type="checkbox"/>
Popisky cesky	<input checked="" type="checkbox"/>
Vynucene volani nástroje	<input type="checkbox"/>
Hvezdicka u vymeny nástroje	<input type="checkbox"/>
Čas vymeny nástroje	<input type="text" value="15"/>
Zapsat informace	<input checked="" type="checkbox"/>
Zapsat stroj	<input type="checkbox"/>
Zapsat seznam nástrojů	<input checked="" type="checkbox"/>
Zapsat verzi	<input checked="" type="checkbox"/>

Hluboké vrtání – aktivuje pro hluboké vrtání cyklus 205 namísto cyklu 200

Popisky česky – přepnutí popisků do anglického jazyka pokud je neaktivní

Vynucené volání nástroje – v případě dráhy se stejným nástrojem jako předchozí bude i přesto vyvolán nástroj pro novou dráhu

Hvězdička u výměny nástroje – komentář s jménem nástroje bude pod typem komentáře „* -“, tedy v ř.s. Heidenhain bude lépe viditelná výměna nástroje v náhledu

Čas výměny nástroje – hodnota času v sekundách výměny nástroje na Vašem stroji tak, aby výpočet doby obrábění byl co nejpřesnější

Zapsat informace – volba zápisu do hlavičky programu informací o NC programu a projektu z Inventoru/Fusionu360

Zapsat stroj – volba zápisu stroje, pro který byl NC program vygenerován do hlavičky NC programu

Zapsat seznam nástrojů – volba výpisu seznamu nástrojů užitých v projektu do hlavičky NC programu

Zapsat verzi – volba zápisu verze postprocessingu a poslední modifikace do hlavičky NC programu

3. Chlazení

Sekce slouží k definici M funkcí pro chlazení nástroje během obrábění.

▼ Chlazení	
Chlazení kapalina	8
Chlazení vzduch	7
Chlazení skrz voda	25
Chlazení skrz vzduch	26

Chlazení kapalina – v základu nastavena jako 8 tedy v NC programu M8

Chlazení vzduch – v základu nastavena jako 7 tedy v NC programu M7

Chlazení skrz voda – v základu nastavena jako 25 tedy v NC programu M25

Chlazení skrz vzduch – v základu nastavena jako 26 tedy v NC programu M26

4. Důležité

Sekce je navržena pro další dodatečné důležité funkce

▼ Dulezite	
Definice stroje	
Parametricke posuvy cislo rady	50
Prednacteni nástroje	<input checked="" type="checkbox"/>
Volani nástroje jmenem	<input type="checkbox"/>
Parametricke posuvy	<input checked="" type="checkbox"/>

Definice stroje – definice souboru pro externí konfiguraci kinematiky a dalších funkcí postprocesoru

Před-načítání nástroje – volba zdali má být do NC programu vypsán TOOL DEF pro přípravu nového nástroje v zásobníku při výměně nástroje

Volání nástroje jménem – volba pro volání nástroje jménem namísto číslem, u nástroje v databázi musí být vyplněn popis !

Parametrické posuvy – volba výpisu posuvů do NC programu jako Fxxx nebo parametrické s definicí v hlavičce každé dráhy. Viz obr

Parametrické posuvy číslo řady – nastavení čísla proměnné pro parametrické posuvy v číselné řadě např. 50 pro Q50 ->

```

30 FN0: Q50=1000 ; Obrabeni
31 FN0: Q52=1000 ; Dokonceni
32 FN0: Q53=1000 ; Vstup
33 L Z+5 FMAX
34 L Z-1 FQ53
35 L X-80 FQ52
  
```

5. Obecné

▼ Obecný	
Rozšířené vrtací cykly	<input checked="" type="checkbox"/>
Volitelný stop	<input checked="" type="checkbox"/>
Otáčky vřetene při měření	<input checked="" type="checkbox"/>
Preferované naklopení	Negative
Zobrazit poznámky	<input type="checkbox"/>
Tolerance vyhlazení	0
Strukturované komentáře	<input checked="" type="checkbox"/>
Užití funkce TCPM	<input type="checkbox"/>
Naklopaná rovina	Use Plane Spatial
Užití progogramy cyklu	<input type="checkbox"/>
Užití podpogramy vzoru	<input type="checkbox"/>
Užití podpogramy	<input type="checkbox"/>
▶ <input type="checkbox"/> Built-in	

Rozšířené vrtací cykly – volba zdali mají být vrtací cykly, které nejsou v postprocesoru definovány převedeny na ISO výstup nebo vyhlásí chybu postprocesoru

Volitelný stop – volba generování volitelného zastavení M01 do NC programu mezi dráhy

Otáčky vřetene při měření – volba výpisu otáček vřetene do NC programu v případě cyklů měření

Preferované naklopení – nastavení preferované naklopení při 3+2 obrábění (negativní nebo pozitivní) SEQ+-

Zobrazení poznámky – zobrazí poznámku operace do NC programu

Tolerance vyhlazení – zadání hodnoty vyhlazení dráhy, pokud je 0 je vyhlazení neaktivní (může pomoci při cukání stroje)

Strukturované komentáře – zobrazení komentáře jako * - pro lepší zobrazení v dialogu systému na místo středníku ;

Užití funkce TCPM – užití funkce TCPM namísto M128 držení špičky nástroje.

Naklopení roviny – výběr režimu naklopení roviny – PLANE SPATIAL, Cyklus 19 nebo strojní souřadnice

Užit programy cyklu – Aktivace sekce funkcionality vkládání kontur a vrtacích cyklů do podprogramů LBL.

Užit podprogramy vzoru – Aktivace funkce pro vkládání podprogramu pro konturu ve vzoru na místo násobného generování kontury.

Užit podprogramy – Aktivace funkce pro reprodukci podprogramů pro každou sekci

V případě problémů prosím neváhejte kontaktovat technickou podporu CAD Studio - <https://helpdesk.cadstudio.cz/>

Děkujeme Vám za využití služeb společnosti CAD Studio s.r.o.