

- PAG. 1	INDICE
- PAG. 2	ESEMPIO PROGRAMMA POST PROCESSOR FANUC 3 ASSI
- PAG. 3	ESEMPIO PROGRAMMA POST PROCESSOR HAAS 3 ASSI
- PAG. 4	ESEMPIO PROGRAMMA POST PROCESSOR HEIDENAIN 3 ASSI
- PAG. 5	ESEMPIO PROGRAMMA POST PROCESSOR HURCO 3 ASSI
- PAG. 6	ESEMPIO PROGRAMMA POST PROCESSOR MAZAK 3 ASSI
- PAG. 7	ESEMPIO PROGRAMMA POST PROCESSOR SELCA 3 ASSI
- PAG. 8	ESEMPIO PROGRAMMA POST PROCESSOR SIEMENS 3 ASSI
- PAG. 9	ESEMPIO PROGRAMMA POST PROCESSOR FAGOR_SELCA 3 ASSI
- PAG. 10/11	ELENCO PERSONALIZZAZIONI UTENTE POST PROCESSOR
- PAG. 12	ESEMPIO PERSONALIZZAZIONI UTENTE POST PROCESSOR

ESEMPIO PROGRAMMA POST PROCESSOR FANUC 3 ASSI

%	G1 X46.711
O0100(ESEMPIO_FANUC3)	G2 X51.711 Y28.36 I0. J-5.
G0 G17 G40 G49 G80 G90	G1 Y-25.977
(SPIANATURA)	G2 X46.711 Y-30.977 I-5. J0.
T20 M6	G1 X5.005
G0 G90 G54 X-108.202 Y1.192 S650 M3	X4.005
G43 H20 Z50. T4	G3 X-1.495 Y-36.477 I0. J-5.5
Z5.	G1 G40 Y-41.977
G1 Z0. F500.	G0 Z25.
X118.211	M5
G0 Z50.	M9
M5	(FORATURA)
(CONTORNATURA DI FINITURA)	T26 M6
T4 M6	G0 G90 G54 X46.711 Y28.36 S1950 M3
G0 G90 G54 X10.505 Y-41.977 S2200 M3	G43 H26 Z5. M8 T20
G43 H4 Z25. M7 T26	G99 G73 Z-10. R5. Q2. F400.
Z5.	X-36.702 Y1.192
G1 Z-6. F600.	X5.005 Y-25.977
G41 D4 Y-36.477 F1200.	G80
G3 X5.005 Y-30.977 I-5.5 J0.	M5
G1 X-36.702	M9
G2 X-41.702 Y-25.977 I0. J5.	M30
G1 Y28.36	%
G2 X-36.702 Y33.36 I5. J0.	

ESEMPIO PROGRAMMA POST PROCESSOR HAAS 3 ASSI

%	G1 Y-25.977
O0100 (ESEMPIO_HAAS3)	G2 X46.711 Y-30.977 R5.
G0 G17 G40 G49 G80 G90	G1 X5.005
(SPIANATURA)	X4.005
T20 M6 (SFACCIATORE D.65)	G3 X-1.495 Y-36.477 R5.5
G0 G90 G54 X-108.202 Y1.192 S650 M3	G1 G40 Y-41.977
G43 H20 Z50. T4	G0 Z25.
Z5.	(FORATURA)
G1 Z0. F500.	M9
X118.211	M5
G0 Z50.	T26 M6 (PUNTA D.4)
(CONTORNATURA DI FINITURA)	G0 G90 G54 X46.711 Y28.36 S1950 M3
M5	G43 H26 Z50. M8 T20
T4 M6 (PIATTA D.10)	Z5.
G0 G90 G54 X10.505 Y-41.977 S2200 M3	G73 Z-10. R5. Q2. F400.
G43 H4 Z25. M7 T26	X-36.702 Y1.192
Z5.	X5.005 Y-25.977
G1 Z-6. F600.	G80
G41 D4 Y-36.477 F1200.	Z50.
G3 X5.005 Y-30.977 R5.5	M5
G1 X-36.702	M9
G2 X-41.702 Y-25.977 R5.	G90
G1 Y28.36	M30
G2 X-36.702 Y33.36 R5.	%
G1 X46.711	
G2 X51.711 Y28.36 R5.	

ESEMPIO PROGRAMMA POST PROCESSOR HEIDENAIN 3 ASSI

```
0 BEGIN PGM ESEMPIO_HEIDENAIN3 MM
1 BLK FORM 0.1 Z X0 Y0 Z0
2 BLK FORM 0.2 X0 Y0 Z0
; SPIANATURA
3 CYCL DEF 247 IMPOSTAZIONE ORIGINE ~
  Q339=1 ; ORIGINE PEZZO
4 TOOL CALL 20 Z S650 ; SFACCIATORE D.65
5 TOOL DEF 4
6 L X-108.202 Y1.192 R0 FMAX M3
7 L Z50 R0 FMAX
8 L Z5 FMAX
9 L Z0 F500
10 L X118.211
11 L Z50 FMAX
; CONTORNATURA DI FINITURA
12 TOOL CALL 4 Z S2200 ; PIATTA D.10
13 TOOL DEF 26
14 L X10.505 Y-41.977 R0 FMAX M3
15 L Z25 R0 FMAX M7
16 L Z5 FMAX
17 L Z-6 F600
18 L Y-36.477 RL F1200
19 CC X5.005 Y-36.477
20 C X5.005 Y-30.977 DR+
21 L X-36.702
22 CC X-36.702 Y-25.977
23 C X-41.702 Y-25.977 DR-
24 L Y28.36
25 CC X-36.702 Y28.36
26 C X-36.702 Y33.36 DR-
27 L X46.711
28 CC X46.711 Y28.36
29 C X51.711 Y28.36 DR-
30 L Y-25.977
31 CC X46.711 Y-25.977
32 C X46.711 Y-30.977 DR-
33 L X5.005
34 L X4.005
35 CC X4.005 Y-36.477
36 C X-1.495 Y-36.477 DR+
37 L Y-41.977 R0
38 L Z25 FMAX
39 L M9
; FORATURA
40 TOOL CALL 26 Z S1950 ; PUNTA D.4
41 TOOL DEF 20
42 L X46.711 Y28.36 R0 FMAX M3
43 L Z50 R0 FMAX M8
44 L Z5 FMAX
45 CYCL DEF 203 FORATURA UNIVERSALE ~
  Q200=5 ;DISTANZA DI SICUREZZA ~
  Q201=-10 ;PROFONDITA' ~
  Q206=400 ;AVANZAMENTO IN PROF. ~
  Q202=2 ;PROF. INCREMENTO ~
  Q210=0 ;TEMPO ATTESA ~
  Q203=+0 ;COORDINATE SUPERFICIE ~
  Q204=5 ;SVINCOLO ~
  Q212=1.2 ;VALORE DA TOGLIERE ~
  Q213=0 ;ROTTURE TRUCIOLO ~
  Q205=1.2 ;PROF. MIN. ACCOSTAM. ~
  Q211=0 ;SOSTA SOTTO ~
  Q208=2000 ;INVERSIONE AVANZAMENTO ~
  Q256=0 ;RITIRO ROTT.TRUCIOLO
46 L X46.711 Y28.36 R0 FMAX M99
47 L X-36.702 Y1.192 R0 FMAX M99
48 L X5.005 Y-25.977 R0 FMAX M99
49 L Z50 FMAX
50 L M9
51 M30
52 END PGM ESEMPIO_HEIDENAIN3 MM
```

ESEMPIO PROGRAMMA POST PROCESSOR HURCO 3 ASSI

%
N1 (ESEMPIO_HURCO3)
(SPIANATURA)
N2 G90
N3 M25
N4 T20 M6 (DIAM 65 SFACCIATORE D.65)
N5 G54
N6 M03 S650
N7 G0 X-108.202 Y1.192
N8 G43 H20 Z50.
N9 G0 Z5.
N10 G1 Z0. F500
N11 X118.211
N12 G0 Z50.
(CONTORNATURA DI FINITURA)
N13 M25
N14 T4 M6 (PIATTA D.10)
N15 M03 S2200
N16 G0 X10.505 Y-41.977 M7
N17 G43 H4 Z25.
N18 G0 Z5.
N19 G1 Z-6. F600
N20 G41 D4 Y-36.477 F1200
N21 G3 X5.005 Y-30.977 I5.005 J-36.477
N22 G1 X-36.702
N23 G2 X-41.702 Y-25.977 I-36.702 J-25.977
N24 G1 Y28.36
N25 G2 X-36.702 Y33.36 I-36.702 J28.36
N26 G1 X46.711
N27 G2 X51.711 Y28.36 I46.711 J28.36
N28 G1 Y-25.977
N29 G2 X46.711 Y-30.977 I46.711 J-25.977
N30 G1 X5.005
N31 X4.005
N32 G3 X-1.495 Y-36.477 I4.005 J-36.477
N33 G1 G40 Y-41.977
N34 G0 Z25.
(FORATURA)
N35 M25
N36 T26 M6 (PUNTA D.4)
N37 M03 S1950
N38 G0 X46.711 Y28.36 M8
N39 G43 H26 Z50.
N40 G0 Z5.
N41 G83 X46.711 Y28.36 Z10. Z2. F400
N42 G0 Z50.
N43 X-36.702 Y1.192
N44 G0 Z5.
N45 G83 X-36.702 Y1.192 Z10. Z2. F400
N46 G0 Z50.
N47 X5.005 Y-25.977
N48 G0 Z5.
N49 G83 X5.005 Y-25.977 Z10. Z2. F400
N50 G0 Z50.
N51 G80
N52 M9
N53 M25
N54 M02

ESEMPIO PROGRAMMA POST PROCESSOR MAZAK 3 ASSI

O00000100	G2 X-36.702 Y33.36 I5. J0.
N1 M6 T20 (SFACCIATORE D.65)	G1 X46.711
T4	G2 X51.711 Y28.36 I0. J-5.
S650 F500 M3	G1 Y-25.977
(SPIANATURA)	G2 X46.711 Y-30.977 I-5. J0.
G0 G90 G54	G1 X5.005
G0 X-108.202 Y1.192	X4.005
G43 H20 Z50	G3 X-1.495 Y-36.477 I0. J-5.5
Z5	G1 G40 Y-41.977
G1 Z0	G0 Z25
X118.211	M9
G0 Z50	N3 M6 T26 (PUNTA D.4)
N2 M6 T4 (PIATTA D.10)	T20
T26	S1950 F400 M3 M8
S2200 F1200 M3 M7	(FORATURA)
(CONTORNATURA DI FINITURA)	G0 G90 G54
G0 G90 G54	G0 X46.711 Y28.36
G0 X10.505 Y-41.977	G43 H26 Z50
G43 H4 Z25	Z5
Z5	G99 G73 X46.711 Y28.36 Z-10 R5 Q2
G1 Z-6 F600	X-36.702 Y1.192
G41 D4 Y-36.477 F1200	X5.005 Y-25.977
G3 X5.005 Y-30.977 I-5.5 J0.	G0 G80
G1 X-36.702	Z50
G2 X-41.702 Y-25.977 I0. J5.	M9
G1 Y28.36	M30

ESEMPIO PROGRAMMA POST PROCESSOR SELCA 3 ASSI

%	G1 X46.711
G17	G2 X51.711 Y28.36 I46.711 J28.36
[SPIANATURA	G1 Y-25.977
O1	G2 X46.711 Y-30.977 I46.711 J-25.977
T20 M6[SFACCIATORE D.65	G1 X5.005
S650 F500 M3	G1 X4.005
X-108.202 Y1.192 R	G3 X-1.495 Y-36.477 I4.005 J-36.477
G49 K20	G1 Y-41.977
Z50 R	G40
Z5 R	Z25 R
G1 Z0	M5
G1 X118.211	M9
Z50 R	[FORATURA
M5	O1
[CONTORNATURA DI FINITURA	T26 M6[PUNTA D.4
O1	S1950 F400 M3
T4 M6[PIATTA D.10	X46.711 Y28.36 R
S2200 F1200 M3	G49 K26
X10.505 Y-41.977 R	Z50 R
G49 K4	M8
Z25 R	Z5 R
M7	G83 Z-10 J5 Q5 I2
Z5 R	X46.711 Y28.36
G1 Z-6 F600	X-36.702 Y1.192
G41	X5.005 Y-25.977
G1 Y-36.477 F1200	G80
G3 X5.005 Y-30.977 I5.005 J-36.477	Z50 R
G1 X-36.702	M5
G2 X-41.702 Y-25.977 I-36.702 J-25.977	M9
G1 Y28.36	M30
G2 X-36.702 Y33.36 I-36.702 J28.36	%

ESEMPIO PROGRAMMA POST PROCESSOR SIEMENS 3 ASSI

```
MSG("ESEMPIO_SIEMENS3")
WORKPIECE(",","BOX",112,0,0,-80,0,0,0)
G17 G40 G71 G90
G64
; SPIANATURA
G54
; DIAM.65 R.0 SFACCIATORE D.65
T20 M6
S650 M3 D1 F500
T4
G0 X-108.202 Y1.192
Z50
Z5
G1 Z0
X118.211
G0 Z50
; CONTORNATURA DI FINITURA
G54
; DIAM.10 R.0 PIATTA D.10
T4 M6
S2200 M3 D1 F1200
T26
G0 X10.505 Y-41.977
Z25 M7
Z5
G1 Z-6 F600
G41 Y-36.477 F1200
G3 X5.005 Y-30.977 I-5.5 J0
G1 X-36.702
G2 X-41.702 Y-25.977 I0 J5
G1 Y28.36
G2 X-36.702 Y33.36 I5 J0
G1 X46.711
G2 X51.711 Y28.36 I0 J-5
G1 Y-25.977
G2 X46.711 Y-30.977 I-5 J0
G1 X5.005
X4.005
G3 X-1.495 Y-36.477 I0 J-5.5
G1 G40 Y-41.977
G0 Z25
M9
; FORATURA
G54
; DIAM.4 R.0 PUNTA D.4
T26 M6
S1950 M3 D1 F400
T20
G0 X46.711 Y28.36
Z50 M8
Z5
MCALL CYCLE83 (5 ,0 ,5 ,-10 , , ,2 ,1.2 ,0 ,0 ,1,0,3 )
X46.711 Y28.36
X-36.702 Y1.192
X5.005 Y-25.977
MCALL
Z50
M9
M30
```


ESEMPIO PROGRAMMA POST PROCESSOR FAGOR SELCA 3 ASSI

G8000	G1 X46.711
G8585 X0 I0 Y0 J0 Z0 K0	G2 X51.711 Y28.36 I46.711 J28.36
G800001	G1 Y-25.977
(SPIANATURA)	G2 X46.711 Y-30.977 I46.711 J-25.977
N1 T20M6(SFACCIATORE D.65)	G1 X5.005
S650 F500 M3	G1 X4.005
G0 X-108.202 Y1.192	G3 X-1.495 Y-36.477 I4.005 J-36.477
G8049 I32.5	G40
G0 Z50	G1 Y-41.977
G0 Z5	G0 Z25
G1 Z0	M5
G1 X118.211	M9
G0 Z50	(FORATURA)
M5	N3 T26M6(PUNTA D.4)
(CONTORNATURA DI FINITURA)	S1950 F400 M3
N2 T4M6(PIATTA D.10)	G0 X46.711 Y28.36
S2200 F1200 M3	G8049 I2
G0 X10.505 Y-41.977	M8
G8049 I5	G0 Z50
M7	G0 Z5
G0 Z25	G8083 Z-10 J5 I2 H5
G0 Z5	X46.711 Y28.36
G1 Z-6 F600	X-36.702 Y1.192
G41	X5.005 Y-25.977
G1 Y-36.477 F1200	G8080
G3 X5.005 Y-30.977 I5.005 J-36.477	G0 Z50
G1 X-36.702	M5
G2 X-41.702 Y-25.977 I-36.702 J-25.977	M9
G1 Y28.36	M30
G2 X-36.702 Y33.36 I-36.702 J28.36	

ELENCO PERSONALIZZAZIONI POST PROCESSOR**PERSONALIZZAZIONI POSSIBILI DA FARSI PER L'UTENTE EDITANDO IL FILE FANUC3_GENERIC.PST**

- ATTIVARE O DISATTIVARE LA PREPARAZIONE UTENSILE SUCCESSIVO
- ATTIVARE O DISATTIVARE LO SVINCOLO A FINE PROGRAMMA CON RELATIVE COORDINATE Z, XY
- DEFINIRE NOME ACCENSIONE N.3 TIPOLOGIE DI REFRIGERANTI
- DEFINIRE NOME SPEGNIMENTO N.3 TIPOLOGIE DI REFRIGERANTI

PERSONALIZZAZIONI POSSIBILI DA FARSI PER L'UTENTE EDITANDO IL FILE HAAS3_GENERIC.PST

- ATTIVARE O DISATTIVARE LA PREPARAZIONE UTENSILE SUCCESSIVO
- ATTIVARE O DISATTIVARE LO SVINCOLO A FINE PROGRAMMA CON RELATIVE COORDINATE Z, XY
- DEFINIRE NOME ACCENSIONE N.3 TIPOLOGIE DI REFRIGERANTI
- DEFINIRE NOME SPEGNIMENTO N.3 TIPOLOGIE DI REFRIGERANTI

PERSONALIZZAZIONI POSSIBILI DA FARSI PER L'UTENTE EDITANDO IL FILE HEIDENAIN3_GENERIC.PST

- ATTIVARE O DISATTIVARE LA PREPARAZIONE UTENSILE SUCCESSIVO
- ATTIVARE O DISATTIVARE LO SVINCOLO A FINE PROGRAMMA CON RELATIVE COORDINATE Z, XY
- DEFINIRE NOME ACCENSIONE N.3 TIPOLOGIE DI REFRIGERANTI
- DEFINIRE NOME SPEGNIMENTO N.3 TIPOLOGIE DI REFRIGERANTI
- DEFINIZIONE RICHIAMO UTENSILE CON NUMERO O CON NOME

PERSONALIZZAZIONI POSSIBILI DA FARSI PER L'UTENTE EDITANDO IL FILE HURCO3_GENERIC.PST

- ATTIVARE O DISATTIVARE LA PREPARAZIONE UTENSILE SUCCESSIVO
- ATTIVARE O DISATTIVARE LO SVINCOLO A FINE PROGRAMMA CON RELATIVE COORDINATE Z, XY
- DEFINIRE NOME ACCENSIONE N.3 TIPOLOGIE DI REFRIGERANTI
- DEFINIRE NOME SPEGNIMENTO N.3 TIPOLOGIE DI REFRIGERANTI

PERSONALIZZAZIONI POSSIBILI DA FARSI PER L'UTENTE EDITANDO IL FILE MAZAK3_GENERIC.PST

- ATTIVARE O DISATTIVARE LA PREPARAZIONE UTENSILE SUCCESSIVO
- ATTIVARE O DISATTIVARE LO SVINCOLO A FINE PROGRAMMA CON RELATIVE COORDINATE Z, XY
- DEFINIRE NOME ACCENSIONE N.3 TIPOLOGIE DI REFRIGERANTI
- DEFINIRE NOME SPEGNIMENTO N.3 TIPOLOGIE DI REFRIGERANTI

PERSONALIZZAZIONI POSSIBILI DA FARSI PER L'UTENTE EDITANDO IL FILE SELCA3_GENERIC.PST

- ATTIVARE O DISATTIVARE LA PREPARAZIONE UTENSILE SUCCESSIVO
- ATTIVARE O DISATTIVARE LO SVINCOLO A FINE PROGRAMMA CON RELATIVE COORDINATE Z, XY
- DEFINIRE NOME ACCENSIONE N.3 TIPOLOGIE DI REFRIGERANTI
- DEFINIRE NOME SPEGNIMENTO N.3 TIPOLOGIE DI REFRIGERANTI
- DEFINIRE TIPO DI SELCA 1000/1200 O 3045/4045
- DEFINIRE TIPO DI CORRETTORE RAGGIO UTENSILE G49K... G49I...

Segue.....

PERSONALIZZAZIONI POSSIBILI DA FARSI PER L'UTENTE EDITANDO IL FILE SIEMENS3_GENERIC.PST

- ATTIVARE O DISATTIVARE LA PREPARAZIONE UTENSILE SUCCESSIVO
- ATTIVARE O DISATTIVARE LO SVINCOLO A FINE PROGRAMMA CON RELATIVE COORDINATE Z, XY
- DEFINIRE NOME ACCENSIONE N.3 TIPOLOGIE DI REFRIGERANTI
- DEFINIRE NOME SPEGNIMENTO N.3 TIPOLOGIE DI REFRIGERANTI
- DEFINIZIONE RICHIAMO UTENSILE CON NUMERO O CON NOME

PERSONALIZZAZIONI POSSIBILI DA FARSI PER L'UTENTE EDITANDO IL FILE FAGOR3_GENERIC.PST

- ATTIVARE O DISATTIVARE LA PREPARAZIONE UTENSILE SUCCESSIVO
- ATTIVARE O DISATTIVARE LO SVINCOLO A FINE PROGRAMMA CON RELATIVE COORDINATE Z, XY
- DEFINIRE NOME ACCENSIONE N.3 TIPOLOGIE DI REFRIGERANTI
- DEFINIRE NOME SPEGNIMENTO N.3 TIPOLOGIE DI REFRIGERANTI
- DEFINIRE TIPO DI CORRETTORE RAGGIO UTENSILE G49K... G49I...

ESEMPIO PERSONALIZZAZIONI UTENTE POST PROCESSOR

1° Fase: editare il file postprocessor .PST tramite editor NOTEPAD.

2° Fase: inserire nei campi di colore **AZZURRO** il valore 0 o 1

3° Fase: inserire nei campi di colore **ROSSO** il nome dei codici dei refrigeranti all'interno delle virgolette

4° Fase: inserire nei campi di colore **VERDE** i valori delle coordinate di svincolo

```
#preselezione utensile / pre-stage tools - 0=OFF 1=ON
bldnxtool$ = 1

#refrigeranti on
sref1on      : "M8" #Refrigerante esterno / Coolant Flood - ON
sref2on      : "M8" #Refrigerante aria / Coolant Mist - ON
sref3on      : "M7" #Refrigerante interno / Coolant Tool - ON

#refrigeranti off
sref1off     : "M9" #Refrigerante esterno / Coolant Flood - OFF
sref2off     : "M9" #Refrigerante aria / Coolant Mist - OFF
sref3off     : "M9" #Refrigerante interno / Coolant Tool - OFF

#definizione richiamo utensile / tool recall definition - 0=NUMERO / NUMBER 1=NOME / FIRST NAME
tipo_cu = 0

#posizione fine programma M91 / position end program M91 - 0=NO 1=YES
svinc_end = 0

#coordinate fine programma M91 / coordinates end program M91
xfin = 0 #posizione svincolo finale X / position end program X
yfin = 0 #posizione svincolo finale Y / position end program Y
zfin = 0 #posizione svincolo finale Z / position end program Z
```