

- PAG. 1	INDICE
- PAG. 2	ESEMPIO PROGRAMMA POST PROCESSOR HAAS 5 ASSI
- PAG. 3	ESEMPIO PROGRAMMA POST PROCESSOR SIEMENS 5 ASSI
- PAG. 4	ESEMPIO PROGRAMMA POST PROCESSOR HEIDENAIN 5 ASSI – CICLO SPATIAL
- PAG. 5	ESEMPIO PROGRAMMA POST PROCESSOR HEIDENAIN 5 ASSI – CICLO 19
- PAG. 6	ELENCO PERSONALIZZAZIONI UTENTE POST PROCESSOR
- PAG. 7	ESEMPIO PERSONALIZZAZIONI UTENTE POST PROCESSOR

ESEMPIO PROGRAMMA POST PROCESSOR HAAS 5 ASSI

%	Z65.104
O0100 (ESEMPIO_HAAS5ASSI)	G1 Z54.104 F3.6
G0 G17 G40 G49 G80 G90	X-47.533 F560.
M11	G3 X-53.033 Y15. R5.5
M13	G1 Y-15.
G255 (ORIGINE DINAMICA OFF)	G3 X-47.533 Y-20.5 R5.5
G00 G53 Z15.	G1 X-42.033
G00 G53 X-300. Y-1.	G0 Z85.104
G0 G90 B0. C0.	M9
G91 G28 C0.	M5
T4 M6 (PIATTA D.10)	T25 M6 (PUNTA D.6)
G54	G54
S3500 M3	S1850 M3
M11	M11
M13	M13
G255 (ORIGINE DINAMICA OFF)	G255 (ORIGINE DINAMICA OFF)
G0 G90 B45. C0.	G0 G90 B45. C180.
G254 (ORIGINE DINAMICA ON)	G254 (ORIGINE DINAMICA ON)
M10	M10
M12	M12
G0 G90 X-34.962 Y20.5	G0 G90 X-45.962 Y-15.
G43 H4 Z92.175 M8 T25	G43 H25 Z92.175 M7 T4
Z77.175	G81 Z57.175 R25. F800.
G1 Z67.175 F3.6	Y5.
X-40.462 F560.	G80
G3 X-45.962 Y15. R5.5	M5
G1 Y-5.	M9
G3 X-40.462 Y-10.5 R5.5	G90
G1 X-34.962	M11
G0 Z92.175	M13
(PIANO FRONTE INCLINATO)	G255 (ORIGINE DINAMICA OFF)
M11	G00 G53 Z15.
M13	G00 G53 X-300. Y-1.
G255 (ORIGINE DINAMICA OFF)	G0 G90 B0. C0.
G00 G53 Z15.	G91 G28 C0.
G00 G53 X-300. Y-1.	M30
G0 G90 B0. C0.	%
G91 G28 C0.	
M10	
M12	
X-42.033 Y20.5	
Z85.104	

ESEMPIO PROGRAMMA POST PROCESSOR SIEMENS 5 ASSI

```
N1 MSG("ESEMPIO_SIEMENS5ASSI")
N2 WORKPIECE(",","BOX",112,0,0,-80,0,0,0)
N3 G17 G40 G71 G90
N4 CYCLE800()
N5 G0 G53 Z15 D0
N6 G0 G53 X-600 Y-1 D0
N7 D1
N8
CYCLE800(1,"TABLE_B_C",100000,192,0,0,0,0,0,
0,0,0,-1,,0)
N9 G64
N10 CYCLE800()
N11 MSG("PIATTA D.10")
N12 T4
N13 M6
N14 S3500 M3 D1 F560
N15 T25
N16
CYCLE800(1,"TABLE_B_C",100000,192,25,15,70,4
5,0,0,0,0,0,-1,,0)
N17 ;POSIZIONE TAVOLA B45 C0
N18 ;POSIXIONE ORIGINE X25 Y15 Z70
N19 G54
N20 M8
N21 G0 X-3.142 Y5.5
N22 Z25
N23 Z10
N24 G1 Z0 F3.6
N25 X-8.642 F560
N26 G3 X-14.142 Y0 IO J-5.5
N27 G1 Y-20
N28 G3 X-8.642 Y-25.5 I5.5 J0
N29 G1 X-3.142
N30 G0 Z25
; PIANO FRONTE INCLINATO
N31 M9
N32 CYCLE800()
N33 G0 G53 Z15 D0
N34 G0 G53 X-600 Y-1 D0
N35 CYCLE800(1,"TABLE_B_C",100000,192,0,-
10,75,45,270,0,0,0,0,-1,,0)
N36 ;POSIZIONE TAVOLA B45 C270
N37 ;POSIXIONE ORIGINE X0 Y-10 Z75
N38 M8
N39 G0 X3.929 Y20.5
N40 Z25
N41 Z5
N42 G1 Z-6 F3.6
N43 X-1.571 F560
N44 G3 X-7.071 Y15 IO J-5.5
N45 G1 Y-15
N46 G3 X-1.571 Y-20.5 I5.5 J0
N47 G1 X3.929
N48 G0 Z25
N49 M9
N50 CYCLE800()
N51 MSG("PUNTA D.6")
N52 T25
N53 M6
N54 S1850 M3 D1 F800
N55 T4
N56 CYCLE800(1,"TABLE_B_C",100000,192,-20,-
.09,75,45,180,0,0,0,0,-1,,0)
N57 ;POSIZIONE TAVOLA B45 C180
N58 ;POSIXIONE ORIGINE X-20 Y-.09 Z75
N59 M7
N60 G0 X-7.071 Y-15.09
N61 Z25
N62 MCALL CYCLE81 (25 ,0 ,25 ,-10 )
N63 X-7.071 Y-15.09
N64 Y4.91
N65 MCALL
N66 M9
N67 CYCLE800()
N68 G0 G53 Z15 D0
N69 G0 G53 X-600 Y-1 D0
N70 D1
N71
CYCLE800(1,"TABLE_B_C",100000,192,0,0,0,0,0,
0,0,0,-1,,0)
N72 CYCLE800()
N73 M30
```

ESEMPIO PROGRAMMA POST PROCESSOR HEIDENAIN 5 ASSI – CICLO SPATIAL

```
0 BEGIN PGM
ESEMPIO_HEIDENAIN5ASSI MM
1 CYCL DEF 247 IMPOSTAZIONE
ORIGINE ~
  Q339=1 ; ORIGINE PEZZO
2 CALL LBL 100 ; svincola e azzera
posizione tavola
* - PIATTA D.10
3 TOOL CALL 4 Z S3500 ; PIATTA D.10
4 L M8
5 CALL LBL 300 ; svincola dopo
cambio utensile prima di rotazione
tavola
6 CYCL DEF 7.0 PUNTO ZERO
7 CYCL DEF 7.1 X0,000
8 CYCL DEF 7.2 Y0,000
9 CYCL DEF 7.3 Z0,000
10 PLANE RESET STAY
11 CYCL DEF 7.0 PUNTO ZERO
12 CYCL DEF 7.1 X25,000
13 CYCL DEF 7.2 Y15,000
14 CYCL DEF 7.3 Z70,000
15 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45
SPC+0 TURN MB MAX FMAX SEQ-
TABLE ROT
16 L X-3,142 Y5,500 R0 FMAX M3
17 L Z25,000 R0 FMAX
18 L Z10,000 R0 FMAX
19 L Z0,000 F3.6
20 L X-8,642 F560
21 CC X-8,642 Y0,000
22 C X-14,142 Y0,000 DR+
23 L Y-20,000
24 CC X-8,642 Y-20,000
25 C X-8,642 Y-25,500 DR+
26 L X-3,142
27 L Z25,000 R0 FMAX
28 ; PIANO FRONTE INCLINATO
29 CALL LBL 200 ; svincola per
rotazione tavola
30 CYCL DEF 7.0 PUNTO ZERO
31 CYCL DEF 7.1 X0,000
32 CYCL DEF 7.2 Y0,000
33 CYCL DEF 7.3 Z0,000
34 PLANE RESET STAY
35 CYCL DEF 7.0 PUNTO ZERO
36 CYCL DEF 7.1 X0,000
37 CYCL DEF 7.2 Y-10,000
38 CYCL DEF 7.3 Z75,000
39 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45
SPC+270 TURN MB MAX FMAX SEQ-
TABLE ROT
40 L X3,929 Y20,500 R0 FMAX
41 L Z25,000 R0 FMAX
42 L X3,929 Y20,500 R0 FMAX
43 L Z5,000 R0 FMAX
44 L Z-6,000 F3.6
45 L X-1,571 F560
46 CC X-1,571 Y15,000
47 C X-7,071 Y15,000 DR+
48 L Y-15,000
49 CC X-1,571 Y-15,000
50 C X-1,571 Y-20,500 DR+
51 L X3,929
52 L Z25,000 R0 FMAX
53 CALL LBL 100 ; svincola e azzera
posizione tavola
* - PUNTA D.6
54 TOOL CALL 25 Z S1850 ; PUNTA
D.6
55 L M7
56 CALL LBL 300 ; svincola dopo
cambio utensile prima di rotazione
tavola
57 CYCL DEF 7.0 PUNTO ZERO
58 CYCL DEF 7.1 X0,000
59 CYCL DEF 7.2 Y0,000
60 CYCL DEF 7.3 Z0,000
61 PLANE RESET STAY
62 CYCL DEF 7.0 PUNTO ZERO
63 CYCL DEF 7.1 X-20,000
64 CYCL DEF 7.2 Y-0,090
65 CYCL DEF 7.3 Z75,000
66 PLANE SPATIAL SPA+0 SPB+45
SPC+180 TURN MB MAX FMAX SEQ-
TABLE ROT
67 L X-7,071 Y-15,090 R0 FMAX M3
68 L Z25,000 R0 FMAX
69 CYCL DEF 200 FORATURA ~
Q200=25 ;DISTANZA DI SICUREZZA ~
Q201=-10 ;PROFONDITA' ~
Q206=800 ;AVANZAMENTO IN
PROF. ~
Q202=10 ;PROF. INCREMENTO ~
Q210=0 ;TEMPO ATTESA ~
Q203=+0 ;COORDINATE SUPERFICIE
~
Q204=25 ;SVINCOLO
70 L X-7,071 Y-15,090 R0 FMAX M99
71 L X-7,071 Y4,910 R0 FMAX M99
72 L M9
73 CALL LBL 100 ; svincola e azzera
posizione tavola
74 M9
75 M5
76 M30
77 ; -----
78 LBL 100 ; svincola e azzera
posizione tavola
79 L Z600,000 R0 FMAX M91
80 L X-1,000 R0 FMAX M91
81 L Y-1,000 R0 FMAX M91
82 PLANE RESET TURN MB MAX
FMAX
83 L X-370 R0 F MAX M91
84 LBL 0
85 ; -----
86 LBL 200 ; svincola per rotazione
tavola
87 L Z600,000 FMAX M91
88 L X-1,000 R0 FMAX M91
89 L Y-1,000 R0 FMAX M91
90 LBL 0
91 ; -----
92 LBL 300 ; svincola dopo cambio
utensile prima di rotazione tavola
93 L Z600,000 FMAX M91
94 L X-1,000 R0 FMAX M91
95 L Y-1,000 R0 FMAX M91
96 LBL 0
97 ; -----
98 END PGM
ESEMPIO_HEIDENAIN5ASSI MM
```

ESEMPIO PROGRAMMA POST PROCESSOR HEIDENAIN 5 ASSI – CICLO 19

0 BEGIN PGM	43 L X3,929 Y20,500 R0 FMAX	78 CALL LBL 100 ; svincola e azzera
ESEMPIO_HEIDENAIN5ASSI_CYCL19	44 L Z25,000 R0 FMAX	posizione tavola
MM	45 L X3,929 Y20,500 R0 FMAX	79 M30
1 CALL LBL 100 ; svincola e azzera	46 L Z5,000 R0 FMAX	80 ; -----
posizione tavola	47 L Z-6,000 F3.6	81 LBL 100 ; svincola e azzera
2 TOOL CALL 4 Z S3500 ; PIATTA D.10	48 L X-1,571 F560	posizione tavola
3 L M8	49 CC X-1,571 Y15,000	82 M9
4 CALL LBL 300 ; svincola dopo	50 C X-7,071 Y15,000 DR+	83 M5
cambio utensile prima di rotazione	51 L Y-15,000	84 M129
tavola	52 CC X-1,571 Y-15,000	85 CYCL DEF 19.0 ANNULLA PIANO
5 CYCL DEF 7.0 PUNTO ZERO	53 C X-1,571 Y-20,500 DR+	86 CYCL DEF 19.1
6 CYCL DEF 7.1 X0,000	54 L X3,929	87 L Z600,000 FMAX M91
7 CYCL DEF 7.2 Y0,000	55 L Z25,000 R0 FMAX	88 L X-1,000 R0 FMAX M91
8 CYCL DEF 7.3 Z0,000	56 CALL LBL 100 ; svincola e azzera	89 L Y-1,000 R0 FMAX M91
9 CYCL DEF 7.0 PUNTO ZERO	posizione tavola	90 L C0 A0 R0 F MAX M126
10 CYCL DEF 7.1 X25,000	57 TOOL CALL 25 Z S1850 ; PUNTA	91 M127
11 CYCL DEF 7.2 Y15,000	D.6	92 CYCL DEF 19.0
12 CYCL DEF 7.3 Z70,000	58 L M7	93 CYCL DEF 19.1 A+0 C+0 F5000
13 L A+45 C+0 R0 F MAX	59 CALL LBL 300 ; svincola dopo	DIST.0
14 M127	cambio utensile prima di rotazione	94 CYCL DEF 19.0
15 CYCL DEF 19.0 PIANO LAVORO	tavola	95 CYCL DEF 19.1
16 CYCL DEF 19.1 A+45 C+0 F5000	60 CYCL DEF 7.0 PUNTO ZERO	96 M129
DIST.0	61 CYCL DEF 7.1 X0,000	97 CYCL DEF 7.0 PUNTO ZERO
17 L X-3,142 Y5,500 R0 FMAX M3	62 CYCL DEF 7.2 Y0,000	98 CYCL DEF 7.1 X+0
18 L Z25,000 R0 FMAX	63 CYCL DEF 7.3 Z0,000	99 CYCL DEF 7.2 Y+0
19 L Z10,000 R0 FMAX	64 CYCL DEF 7.0 PUNTO ZERO	100 CYCL DEF 7.3 Z+0
20 L Z0,000 F3.6	65 CYCL DEF 7.1 X-20,000	101 LBL 0
21 L X-8,642 F560	66 CYCL DEF 7.2 Y-0,090	102 ; -----
22 CC X-8,642 Y0,000	67 CYCL DEF 7.3 Z75,000	103 LBL 200 ; svincola per rotazione
23 C X-14,142 Y0,000 DR+	68 L A+45 C+180 R0 F MAX	tavola
24 L Y-20,000	69 M127	104 CYCL DEF 19.0 ANNULLA PIANO
25 CC X-8,642 Y-20,000	70 CYCL DEF 19.0 PIANO LAVORO	105 CYCL DEF 19.1
26 C X-8,642 Y-25,500 DR+	71 CYCL DEF 19.1 A+45 C+180 F5000	106 L Z600,000 FMAX M91
27 L X-3,142	DIST.0	107 L X-1,000 R0 FMAX M91
28 L Z25,000 R0 FMAX	72 L X-7,071 Y-15,090 R0 FMAX M3	108 L Y-1,000 R0 FMAX M91
29 ; PIANO FRONTE INCLINATO	73 L Z25,000 R0 FMAX	109 LBL 0
30 CALL LBL 200 ; svincola per	74 CYCL DEF 200 FORATURA ~	110 ; -----
rotazione tavola	Q200=25 ;DISTANZA DI SICUREZZA ~	111 LBL 300 ; svincola dopo cambio
31 CYCL DEF 7.0 PUNTO ZERO	Q201=-10 ;PROFONDITA' ~	utensile prima di rotazione tavola
32 CYCL DEF 7.1 X0,000	Q206=800 ;AVANZAMENTO IN	112 L Z600,000 FMAX M91
33 CYCL DEF 7.2 Y0,000	PROF. ~	113 L X-1,000 R0 FMAX M91
34 CYCL DEF 7.3 Z0,000	Q202=10 ;PROF. INCREMENTO ~	114 L Y-1,000 R0 FMAX M91
35 CYCL DEF 7.0 PUNTO ZERO		115 LBL 0
36 CYCL DEF 7.1 X0,000		116 ; -----
37 CYCL DEF 7.2 Y-10,000	Q210=0 ;TEMPO ATTESA ~	117 END PGM
38 CYCL DEF 7.3 Z75,000	Q203=+0 ;COORDINATE SUPERFICIE	ESEMPIO_HEIDENAIN5ASSI_CYCL19
39 L A+45 C+270 R0 F MAX	~	MM
40 M127	Q204=25 ;SVINCOLO	
41 CYCL DEF 19.0 PIANO LAVORO	75 L X-7,071 Y-15,090 R0 FMAX M99	
42 CYCL DEF 19.1 A+45 C+270 F5000	76 L X-7,071 Y4,910 R0 FMAX M99	
DIST.0	77 L M9	

ELENCO PERSONALIZZAZIONI POST PROCESSOR**PERSONALIZZAZIONI POSSIBILI DA FARSI PER L'UTENTE EDITANDO IL FILE HAAS5_GENERIC.PST**

- ATTIVARE O DISATTIVARE LA PREPARAZIONE UTENSILE SUCCESSIVO
- DEFINIRE NOME ACCENSIONE N.3 TIPOLOGIE DI REFRIGERANTI
- DEFINIRE NOME SPEGNIMENTO N.3 TIPOLOGIE DI REFRIGERANTI
- DEFINIZIONE SVINCOLO SICUREZZA PER MOVIMENTO TAVOLA CON RELATIVE COORDINATE Z, XY
- DEFINIRE LATO DI ROTAZIONE BASCULA PER ZONA DI LAVORO A X+ O X-

PERSONALIZZAZIONI POSSIBILI DA FARSI PER L'UTENTE EDITANDO IL FILE SIEMENS5_GENERIC.PST

- ATTIVARE O DISATTIVARE LA PREPARAZIONE UTENSILE SUCCESSIVO
- DEFINIRE NOME ACCENSIONE N.3 TIPOLOGIE DI REFRIGERANTI
- DEFINIRE NOME SPEGNIMENTO N.3 TIPOLOGIE DI REFRIGERANTI
- DEFINIZIONE RICHIAMO UTENSILE CON NUMERO O CON NOME
- DEFINIZIONE SVINCOLO SICUREZZA PER MOVIMENTO TAVOLA CON RELATIVE COORDINATE Z, XY
- DEFINIRE LATO DI ROTAZIONE BASCULA PER ZONA DI LAVORO A X+, A X-, A Y+, A Y-
- DEFINIRE POSIZIONE FISICA DEL MAGAZZINO UTENSILE A DESTRA, A SINISTRA O IN CENTRO
- DEFINIRE LIMITE MASSIMO ANGOLO ROTOAZIONE BASCULA

PERSONALIZZAZIONI POSSIBILI DA FARSI PER L'UTENTE EDITANDO IL FILE HEIDENAIN5_GENERIC.PST

- ATTIVARE O DISATTIVARE LA PREPARAZIONE UTENSILE SUCCESSIVO
- DEFINIRE NOME ACCENSIONE N.3 TIPOLOGIE DI REFRIGERANTI
- DEFINIRE NOME SPEGNIMENTO N.3 TIPOLOGIE DI REFRIGERANTI
- DEFINIZIONE RICHIAMO UTENSILE CON NUMERO O CON NOME
- DEFINIZIONE SVINCOLO SICUREZZA PER MOVIMENTO TAVOLA CON RELATIVE COORDINATE Z, XY
- DEFINIRE LATO DI ROTAZIONE BASCULA PER ZONA DI LAVORO A X+, A X-, A Y+, A Y-
- DEFINIRE POSIZIONE FISICA DEL MAGAZZINO UTENSILE A DESTRA, A SINISTRA O IN CENTRO
- DEFINIRE LIMITE MASSIMO ANGOLO ROTOAZIONE BASCULA

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 o 2 o 3 o 4
- 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$ = 0

#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

#limite massimo angolo bascula-tavola / maximum rocker-table angle limit
lim_ang_a = -110

#definizione lato posizione magazzino utensile nella macchina / definition of the tool magazine position side of the machine
lato_cut = 2 #1=DESTRO/RIGHT 2=SINISTRO/LEFT 3=CENTRALE/CENTRAL

#definizione lato rotazione bascula-tavola / definition of the seesaw-table rotation side
lato_tav = 2 #1=DESTRO X+/RIGHT X+ 2=SINISTRO X-/LEFT X- 3=FRONTE Y-/FOREHEAD Y- 4=RETRO Y+/BACK Y+

#coordinate svincolo di sicurezza per movimento tavola G53 / safety release coordinates for table movement G53
xtav = -1 #svincolo di sicurezza X / safety release X - 0= valore non ammesso / illegal value
ytav = -1 #svincolo di sicurezza Y / safety release Y - 0= valore non ammesso / illegal value
ztav = 600 #svincolo di sicurezza Z / safety release Z - 0= valore non ammesso / illegal value

#definizione tipo ciclo 5 assi / 5 axis cycle type definition
tipo_ciclo = 2 #1=SPATIAL 2=CYCLE 19
```