

DXF Postprozessor

Quick and easy programming

AS Schweißtechnik Postprozessor

DXF Quelldatei: C:\Users\Bolzenschweisser\Desktop\Messi
Zelpfad: C:\CNC\
Projektnummer: Bunny3.dxf

1) DXF Datei lesen Einstellungen Speichern
Zelpfad wählen Stützen EIN
2) NC erstellen Sprühen EIN
3) Grafik anzeigen Doppele erkennen

Manuelle Eingabe alte Werte löschen
X-Wert: 0 Funkt. Hinzu
Y-Wert: 0 Kopfauswahl: 4
Position: 1 Punkt entfernen

NR.	X-Wert	Y-Wert	Kreis
N05 (Bunny3.dxf Anzahl 1)			
N10 G90			(Absolutbemassung)
N30 M121 = 0			(Schweißparameter auf Gerat)
N40 M122 = 0			(Schweißparameter auf Gerat)
N45 M110			(Spanner ein)
N60 M113			(Spruehen aus)
N80 M115			(Stuetzen aus)
N100 G54			(Nullpunktwechsel Kc)
N110 M111			(Spanner auf)
N120 G53			(Nullpunkte aus)
N130 G0 X10 Y0			(Parken)
N140 M30 (ENDE)			

HÄting V2.3 Debugging

ARNHOLD
Bolzenschweissen

win x14 Y122
zoom+
zoom-
Maßstab: 2,2

Partikposition: X: 10, Y: 0
Schweißparameter K1: 0
Schweißparameter K2: 0
Werkstück an Anschlag einpassen
Werkstück verschieben: X: 0, Y: 0

Erkennungsgrundlagen: 2
Layer: RED Anzahl Bolzen: 0
Kopf1: 12 0
Kopf2: 5 0
Neue Bolzengröße: B.015 pflegen

Der AS DXF Postprozessor bietet Ihnen:

- vollautomatische Programmerstellung
- graphische Programmvisualisierung
- individuellen Zuschnitt auf Ihre Anwendung/ Automation
- Einbindung von spezifischen Zusatz Komponenten

Graphische Programmdarstellung

CNC-Bolzenschweissen Auftrag: C:\CNC\Bunny3.dxf /Stand 04.12.2023

Drucken
Löschen
Zurück
Weiter

Anzahl Bolzen:
Kopf1: 12
Kopf2: 5



Programm direkt aus DXF Datei erstellt und graphisch visualisiert

Der DXF Postprozessor ist ideal, um lange Programmierzeiten zu vermeiden und die Einrichtung von neuen Werkstücken zu vereinfachen. Hierbei wird schnell, mit wenigen Klicks eine vorgefertigte Zeichnung (im DXF Format) in das Programm geladen. Dieses erstellt per Knopfdruck ein passendes Programm für Ihre CNC und Sie können im Anschluss direkt loslegen mit der Produktion. Durch die graphische Visualisierung müssen Sie nicht mehr tief in die Programmierung einsteigen. Jedes Programm schneiden wir genau auf Ihre Bedürfnisse und Automation zu.

Funktionsübersicht

Einbindung von AS
Zusatzkomponenten

Schweißparameter
Modifikation

AS Schweißtechnik Postprozessor

DXF Quelldatei: C:\Users\Bolzenschweisser\Desktop\Mess
Zielpfad: C:\CNC\
Projektnummer: Bunny3.dxf

1) DXF Datei lesen
2) NC anstellen
3) Grafik anzeigen

Einstellungen Speichern
 Stützen EIN
 Sprühen EIN
 Doppelte erkennen

Manuelle Eingabe alte Werte löschen

X-Wert: 0
Y-Wert: 0
Kopfwahl: 4
Position: 1

NR.	X-Wert	Y-Wert	Kreis

N05 (Bunny3.dxf Anzahl 1)
N10 G90 (Absolutbemassung)
N30 M121 = 0 (Schweißparameter auf Gerat)
N40 M122 = 0 (Schweißparameter auf Gerat)
N45 M110 (Spanner ein)
N60 M113 (Spruehen aus)
N80 M115 (Stuetzen aus)
N100 G54 (Nullpunktwechsel Kc)
N110 M111 (Spanner auf)
N120 G53 (Nullpunkte aus)
N130 G0 X10 Y0 (Parken)
N140 M30 (ENDE)



Parkposition X: 10 Y: 0
Schweißparameter K1: 0
Schweißparameter K2: 0

Erkennungsgrundlagen: 2
Layer: RED
Anzahl Bolzen: 0
Kopf1: 12
Kopf2: 5

Werkstück an Anschlag einpassen
Werkstück verschieben X: 0 Y: 0

Neue Bolzengröße: 8,015
pflegen

Manuelle Programm Modifikation

Bolzengröße/
Schweißkopf Einstellungen

Fertiges Programm
einsehbar

Wir entwickeln unseren DXF Postprozessor
ständig weiter und finden individuell Lösungen
für neue Aufgabenstellungen

BSP: Manuelle Wegoptimierung