



POSTPROSESSOINTI ON VAATIVA LAJI

Postprosessointi - jälkikäsitteily

Postprossori on tietokoneohjelma, joka lukee CAM-ohjelman tuottamia välimuototiedostoja ja tuottaa työstökoneen ohjauksen ymmärtämää ohjelmaa sekä muita haluttuja tiedostoja. CAM-ohjelmia on monenlaisia ja jokainen tuottaa omia välimuototiedostojaan. Yleisin näistä on 1960 luvulla standardoitu CLDATA (Cutter Location DATA).

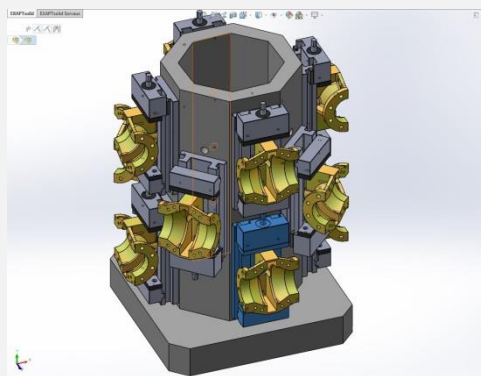
Postprossorin tuottamia tiedostoja voivat olla esimerkiksi NC-ohjelma, työkalulista, aikalaskelma ja postprosessointiloki. Tiedostojen määrä ja sisältö riippuu asiakkaan tarpeista. Esimerkiksi asiakas tarvitsee aikalaskelman, joka sisältää työkalukohtaiset lastuamisajat. Tätä tietoa voidaan käyttää ns. varatyökalujärjestelmässä työkalun vaihtamisen ohjaamiseen.

Olemme tehneet postprossoreja vuodesta 1987 alkaen. Niitä on tehty erilaisiin CAD/CAM-ohjelmiin (EXAPT, CATIA, NX, ANVIL-5000, CREO, Intelli CAD ja Fusion 360). Kohdekoneina on ollut tavallisia 2-akselisia sorveja (esim. Nakamura ja Mazak), kaksikaraisia ja -revolverisia sorvauskeskuksia (esim. WFL, DMG CTX ja Mazak), vaakakaraisia 5-akselisia jyrsinkoneita ja työstökeskuksia (esim. FPT, CORREA, Lazzati), monikarapää porakoneita (Valmet), robotteja (esim. ABB ja KUKA), hiomakoneita sekä taso jyrsimiä (esim. Biesse Rover).

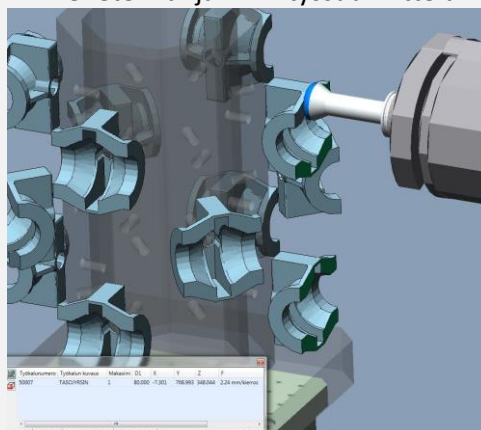
Meillä on yli 30 vuoden ja päämiehellämme EXAPT:illa yli 50 vuoden kokemus onnistuneista toteutuksista.

Olkaa meihin yhteydessä.

Tapio Saarinen
Titako Oy
tapio.saarinen@titako.fi
 puh. +358 400 999059,
www.titako.fi



Menetelmä- ja kiinnityssuunnittelu



Työstöohjelmointi - simulointi

```
( 04-10-19_17:48 )
( PARTNAME : UENTTIILI )
( PARTNO : 1001 )
( AUTHOR : demo )
( DATE : 15/10/2004 )
M24
( OTSAJYRSINTA ETUPINNAT )
(BNO:SSA SADEKORJAIN ON NOLLA, KAYTAN PIT.KORJ. ARUO)
M0
N0005 T0
M6
( KULMAJYRSIN ID.50000 NO.0 H0 HALK.80.00 )
N0010 T0
B0.
M06
G00 G54
G90
M09
S199 M3
X-142.327 Y70.758
G43 H99 Z50.
Z-1.
G01 X157.673 F398
G00 Y-79.242
G01 X-142.327
G00 Z49.
( Kieritys_2F2TL, M10, T10.16, C12 )
G00 M9
M6
( PORAUSKALU ID.170070 NO.0 H0 HALK.7.00 )
N0015 T0
B0.
M06
G00 G54
G90
M09
S1964 M3
```

NC-ohjelma