

ポスト処理仕様変更について 20210824

2021/8/24現在、ポスト処理の仕様が変わりました。

旧

ポスト処理

×

コンフィグ フォルダ

C:\Users\SASAKI\AppData\Roaming\Autodesk\Fusion 360 CAM\Posts 設定

ポストコンフィグ

検索テキストを入力 全部 全てのベンダー

FANUC - Inverse Time and A-axis / roland mdx50ver 140 コンフィグを開く

出力フォルダ(O) NC 拡張子(X)

C:\Users\SASAKI\AppData\Local\Fusion 360 CAM\nc フォルダを開く .nc

プログラム設定

プログラム名と番号
1001

プログラムコメント

単位
ドキュメント単位

工具変更を最小限にするために順序を変える(R)

エディタで NC ファイルを開く(E)

プロパティ	値
Allow 3D arcs	はい
Force IJK	はい
Reverse A-axis	はい
8 Digit program number	はい
Optional stop	はい
Separate words with space	はい
Show notes	はい
Use files for subroutines	はい
Use G54.4	はい
Use pitch for tapping	はい

Autodesk HSM ポストライブラリ内のポストを検索

ポスト キャンセル

新

NC プログラム: NC プログラム5

設定 操作

Machine and post

マシンコンフィグを使用

ポスト FANUC - Inverse Time and A-axis

カスケード ポストを使用

プログラム

名前/番号 1001

コメント(C)

出力フォルダ Drive - 株式会社マクロス/デスクトップ

Fusion Team に投稿

NC 拡張子 .nc

単位 ドキュメント単位

エディタで NC ファイルを開く

ポスト プロパティ

グループ 0

Write machine

Write tool list

グループ 1

Preload tool

Sequence number increment 5

Start sequence number 10

Use sequence numbers

全般

Allow 3D arcs

Force IJK

Reverse A-axis

8 Digit program number

Optional stop

Separate words with space

Show notes

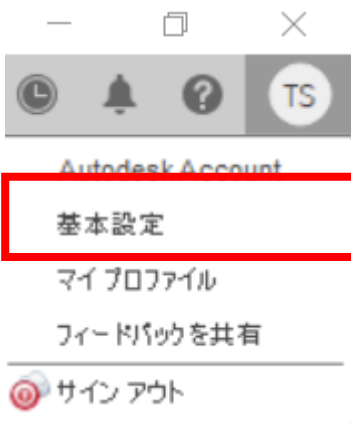
Use files for subroutines

Use G54.4

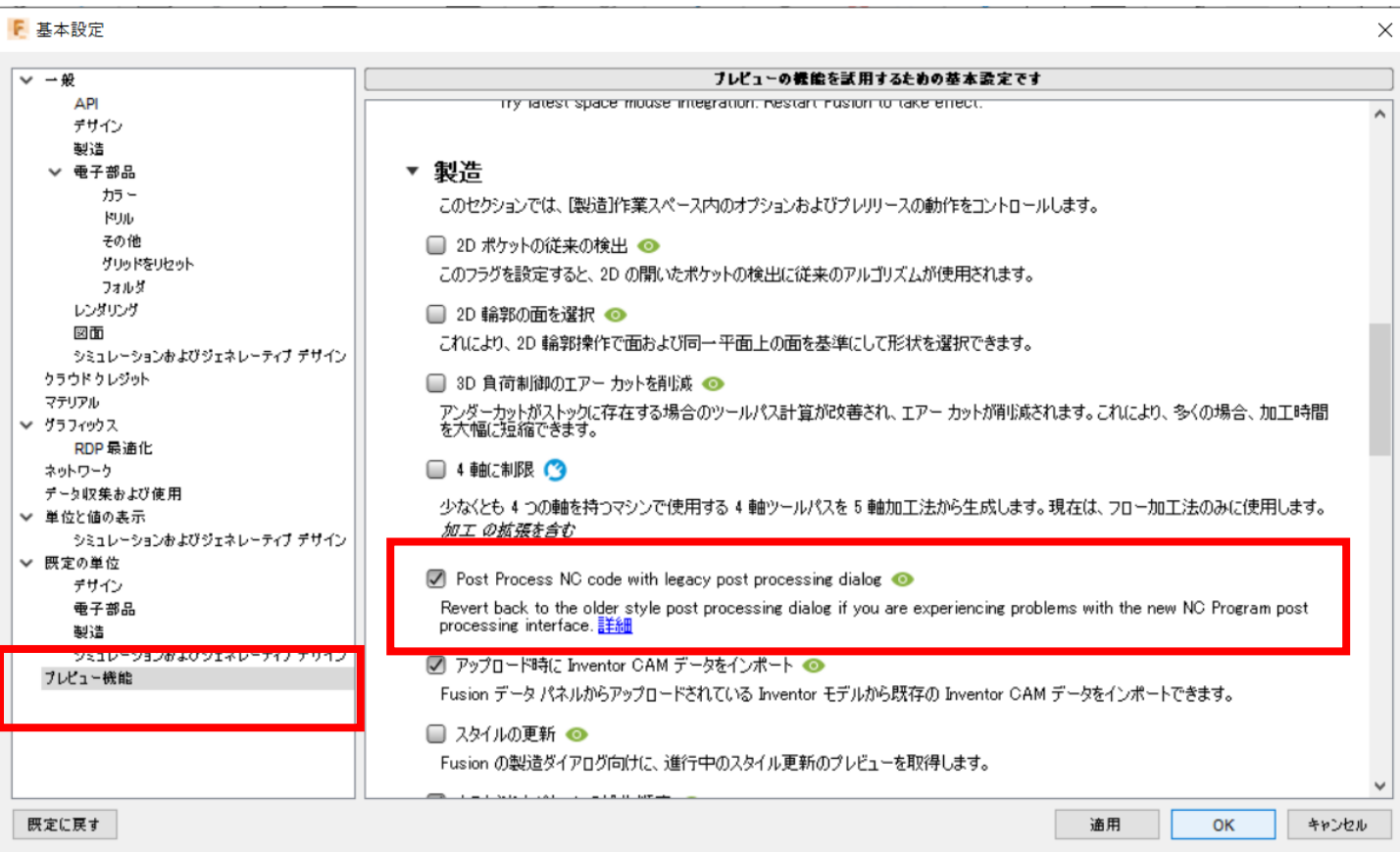
Use pitch for tapping

ポスト OK キャンセル

旧ポスト処理に戻す方法



基本設定



プレビュー機能 → 製造 → Post Process NC code with legacy post processing dialog にチェック