

# ポスト処理



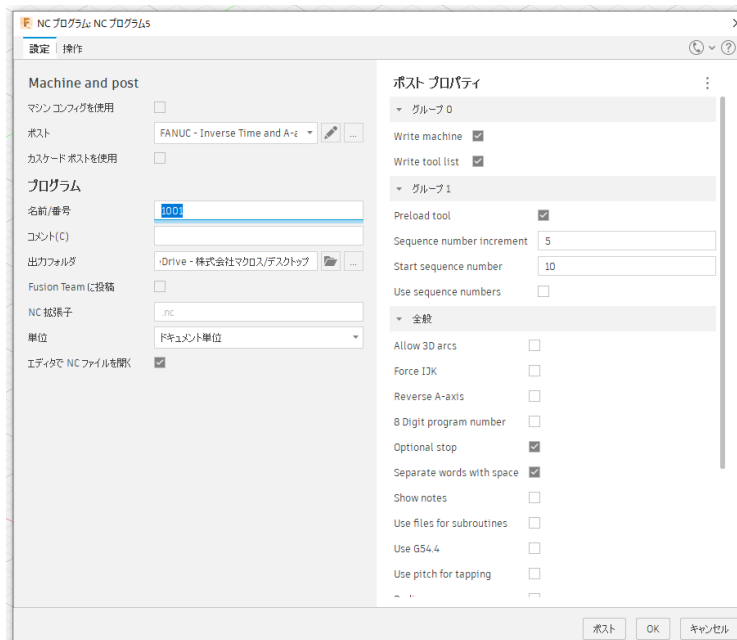
ツールパス作成、マシンにプログラムを転送するためポスト処理を行います。  
アクション→ポスト処理を選択します。

2021/8/24現在、ポスト処理の仕様が変わりました。

旧

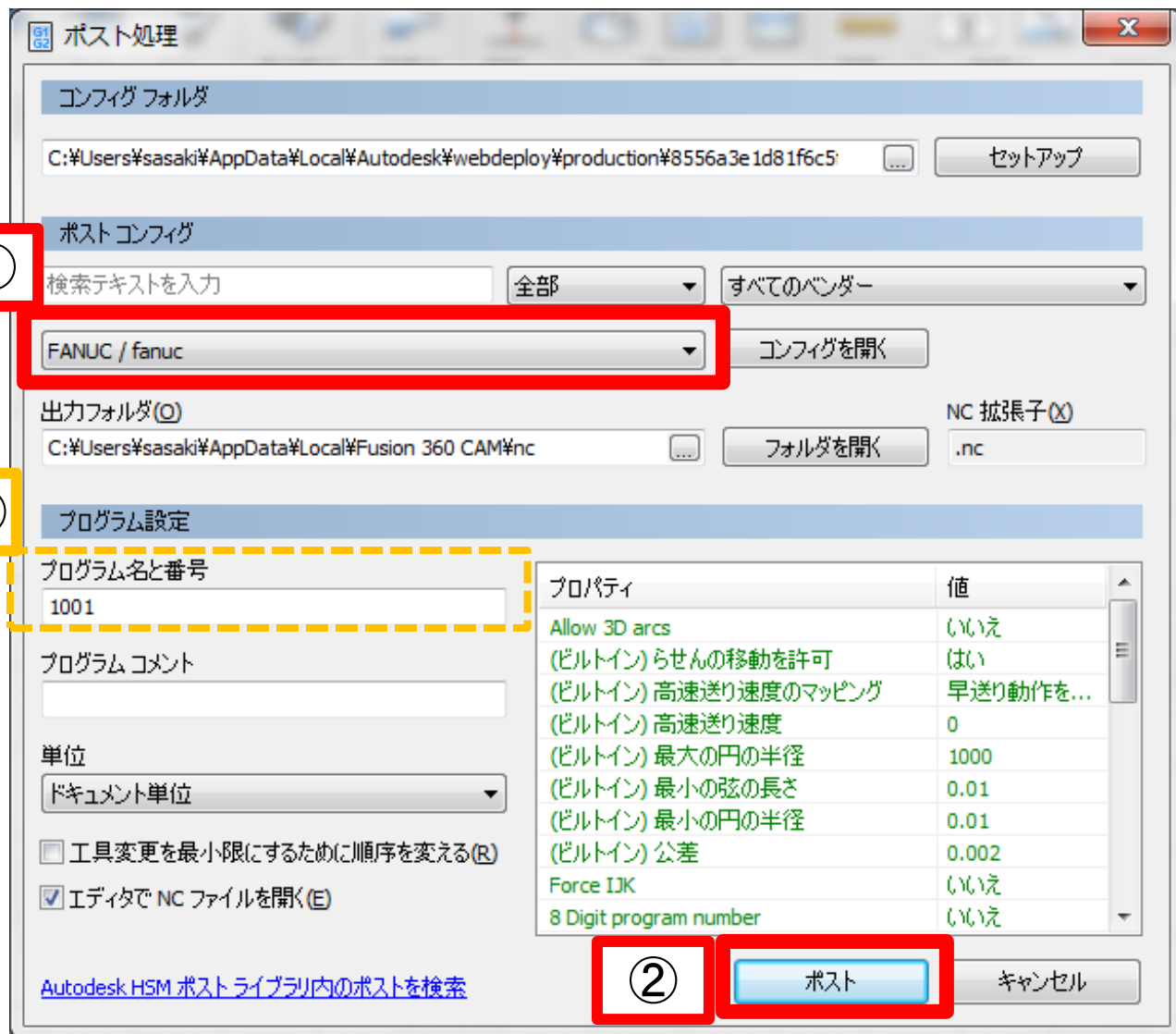


新



## ポスト処理

旧ポスト仕様の場合（※一部ポストの仕様により設定方法が異なる場合があります。）



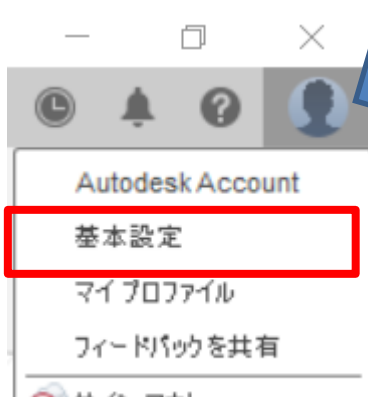
①FANUCを選択し、②ポストを押します。NCコードの出力先フォルダを選択すると、作成したツールパスがNCコードとなり、切削機での加工可能なデータとなります。  
※ 加工機ごとにコードが異なる為、該当するポストを選択する必要があります。

### ③プログラム名と番号

FANUC等では0番号として出力される数字を設定できます。数字以外の文字を入力するとエラーとなります。ポストの仕様により出力しない場合がありますのでご確認ください。

# ポスト処理

## 旧ポスト処理に戻す方法



ユーザーのアイコンをクリック

旧ポスト仕様に戻す場合は基本設定のプレビュー機能から変更可能です。

プレビュー機能にはリリース間近の機能を試せるよう有効にする他、すべてではありませんが新仕様から旧仕様に戻すこともできます。

基本設定

プレビューの機能を試用するための基本設定です

- 工具ライブラリ   
新しい工具ライブラリにより、工具の選択と編成を改善します。新しい工具ライブラリでは新しい外観と新機能が導入されており、パラメータの式や工具ごとの複数の切削パラメータプリセットを使用できます。 [詳細](#)
- 項目のステータスを示すブラウザアイコン   
個別の操作(設定、フォルダ、NCプログラム)のステータスを示す追加のアイコンがブラウザに表示されます。アイコンの上にポインタを置くと、ログを開かなくても、エラーや警告メッセージなどの追加情報を確認することができます。 [詳細](#)
- 高度な整列   
整列ツールの追加コントロールのロックを解除して、パーツの回転拘束を指定し、マルチシートの整列結果を得ることができます。 [詳細情報](#)  
**ネストおよび製造 エクステンションに含まれる**
- 最新のポストとマシンを自動的に取得   
マシンライブラリとポストライブラリの[Fusion 360 ライブラリ]セクションは、ポストとマシンの最新バージョンと追加が使用可能になるとそれによって更新されます。Fusion 360 を再起動するたびに更新のチェックが行われます。
- 従来のポスト処理ダイアログを使用して NC コードをポスト処理   
新しい NC プログラム ポスト処理インターフェースで問題が発生している場合、従来のスタイルのポスト処理ダイアログに戻します。 [詳細](#)
- 処理中のストック: メッシュの安全性をチェック   
メッシュジオメトリが確実に有効になるように、メッシュ処理に対して追加のチェックを行います。警告: これによりパフォーマンスの問題が発生します。(処理中のストック)の使用時に不安定になる場合の最終手段としてのみ、有効にしてください。
- 負の直径で回転   
粗取り加工法と仕上げ加工法で負の直径での回転を許可します。
- 負荷制御旋盤   
ボタンスタイルの工具に対して差込みが一定である旋盤ツールパスを生成します。 [詳細](#)

既定に戻す

適用

OK

キャンセル

プレビュー機能→製造→

従来のポスト処理ダイアログを使用してNCコードをポスト処理 にチェック

# ポスト処理

新ポスト仕様の場合（※一部ポストの仕様により設定方法が異なる場合があります。）

NC プログラム: NC プログラム11

×

設定 | 操作

マシンとポスト ①

マシンコンフィグを使用

ポスト FANUC / fanuc - コピー

カスケード ポストを使用

プログラム ②

名前/番号 1001

ファイル名 1001

コメント(C)

出力フォルダ re - 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

ブラウザで作成

ポスト プロパティ

グループ 0

Create single results file

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

8 Digit program number

Optional stop

Safe Retracts G28

Safe start all operations

Separate words with space

ポスト キャンセル

①機械に対応したポストを選択します。

②ファイル名や出力先のフォルダを設定します。出力先フォルダを確認してください。

プログラム番号とファイル名について

名前/番号は0番号にあたります。したがって数字以外を入れるとエラーになります。

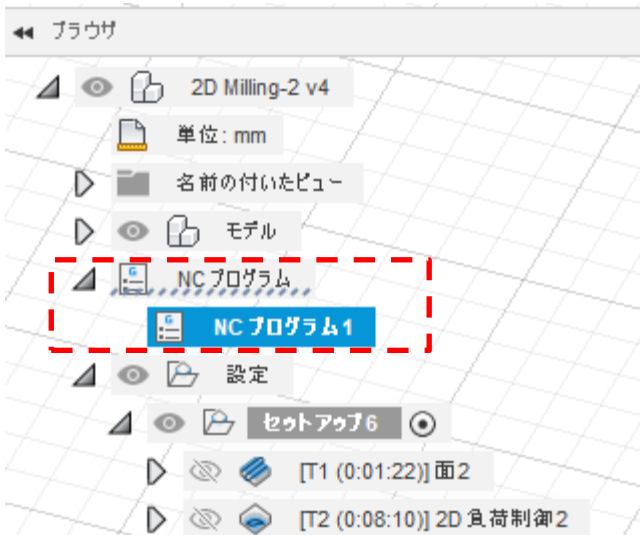
ファイル名はPCに保存する時のファイル名となります。

プログラム	
名前/番号	1001
ファイル名	上面切削

数字のみ

かな等の文字入力可能

## ポスト処理



ポスト処理後はブラウザにNCプログラムが追加されます。

これにより出力したプログラムの内容を確認することができます。



ダブルクリックし、操作タブをクリックすると出力されたデータが表示されます。ポストを押すと再度ポストを出力します。

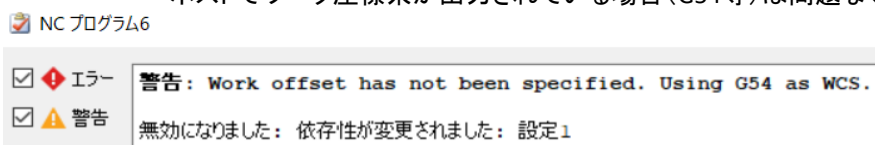
## 警告について



プログラムを作成すると警告が表示されることがあります。

クリックすると警告内容が表示されます。警告内容によっては無視してよい場合があります。

例) 下図ではワーク座標系が設定されていないとのメッセージが表示されますが、ポストでワーク座標系が出力されている場合 (G54等) は問題なく加工ができます。



# ポスト処理

## 新 ポスト処理を行う場合の注意

複数の加工機で運用する場合はポストを変更する必要があります。その際ポストを更新するとカスタマイズしたポストが消えてしまう可能性があります。

NC プログラム: NC プログラム3

設定 | 操作

マシンとポスト

マシン コンフィグを使用

ポスト FANUC - Inverse Time and A-axis / rolanc 

カスケード ポストを使用

プログラム

名前/番号

ファイル名

コメント(C)

出力フォルダ

Fusion Team に投稿

NC 拡張子

単位

対応したポストを選択します。  
(最近使用したポストが選択できます)

ポストの参照先を選択します。  
クラウド・・・クラウドのポスト  
ローカル・・・旧カスタムフォルダ  
Fusion360ライブラリ・・・最初から組み  
込まれている標準ポスト

※クリックして上書き(更新)しないでください。  
デフォルトに戻り、カスタマイズした部分が消去されます。

ベンダー(V)	ファイル名	詳細(D)
Fanuc		FANUC
Fanuc	mdx540ver140ver2.cps	FANUC - Inverse Time and A-axis
Fanuc	roland mdx540ver140.cps	FANUC - Inverse Time and A-axis
Fanuc	roland mdx540_axis_ver2.cps	FANUC - Inverse Time and A-axis
Fanuc	roland MDX540 NOTOOLCHANGE.cps	Generic Roland ISO
Roland DG	roland MDX540ver3.cps	Generic Roland ISO
Fanuc	mdx540ver140ver2.2.cps	mdx540 A-axis
Fanuc	roland mdx540_axis_ver3.cps	Roland MDX-540 A-axis

←アイコンを押すと  
下記ウインドウが表示されます。  
上書きしないでください。

ポストを更新しますか?

このポスト スクリプトの新しいバージョンが利用可能です。  
このポストは変更されています。

更新しますか?