



EXAPT EASYPP Postprozessorgenerator

EXAPT EASYPP wird eingesetzt für die anwendungsmodifizierbare Adaption der Ergebnisse der EXAPT-Programmierung an alle gängigen NC- und CNC-gesteuerten Bearbeitungsmaschinen. Dazu werden die unterschiedlichsten Ausprägungen von Maschine, Steuerung sowie optional der Anwendungsstrategie in der Werkstatt berücksichtigt.

Außer der schnellen und einfachen adaptierten Aufbereitung der NC-Datensätze für die Bearbeitung können mit EXAPT EASYPP ohne manuelle Mehraufwendungen alle wichtigen Informationen formatiert werden, die zum effizienten Durchsatz von Fertigungsaufträgen erforderlich sind. Das bezieht sich z.B. auf die Zeiten zum Bearbeiten und Rüsten, auf benötigte Werkzeuge und Vorrichtungen ebenso wie auf Ablaufbedingungen des Fertigungsprozesses.

EXAPT EASYPP bietet gute Voraussetzungen für die Disposition von Betriebsmitteln sowie das Rüsten der Maschine

und somit für die organisatorische Einbindung in den Fertigungsinformationsfluss. Damit wird für den effizienten Durchsatz von Fertigungsaufträgen von der Planung bis in die Werkstatt beigetragen.

Leistungsmerkmale

- Abbildung der NC-Satzformate nach DIN 66025 oder nach gängigen CNC-individuellen Anforderungen
- Berücksichtigung von CNC-Zyklen mit optionaler Auflösung für Zeitberechnung und von CNC-Unterprogrammtechnik
- Adaptierbarkeit an unterschiedlichste Funktionen der CNC- bzw. NC-Maschine für alle gängigen Bearbeitungsverfahren
- Berücksichtigung der kinematischen Rahmenbedingungen auch für Vielachs-Maschinen mit bis zu 5-Achsen simultan, Mehrschlitten-, Mehrspindeleinsatz (x-, y-, z-, a-, b-, c-, u-, v-, w-Achsen)
- Adaptierbarkeit an den Einsatz von Wechselaggregaten

- Ausrichtung auf die anwendungsbezogenen Anforderungen, die das Einrichten, das Rüsten und den Betrieb von NC-Maschinen betreffen
- automatische Erzeugung von Tabellen, Listen bzw. Dateien wie für Werkzeuge, Vorrichtungen, Korrektorschalter, Zeiten, tabulierte NC-Listen u.ä.
- einfache Erstellung bzw. funktionale Erweiterung von Postprozessoren durch Konfigurationstabellen (benutzerkonfigurierbar)
- Erzeugung tabulierter NC-Listen
- integrierte Nutzung innerhalb der EXAPT NC-Programmierung mit direkter Erzeugung und Anzeige der NC-Datensätze
- optional der Verbundeinsatz mit EXAPTpd, dem EXAPT Produktionsdaten-Organisationssystem, einschließlich der Fertigungskommunikation zwischen Planung, Voreinstellung und Werkstatt

NC-Programm: CACHSE1.NC

```

%MPF1234
[tessteil fuer drehpps. 1234 ]
[ ]
[ DATUM: 17.10.95]
N0050 M03
N0060 G18
N0070X320.0Z335.0T000001G00G53
N0080Z0.0G59
N0090S6500.0
(DREHWEREUG - DNR.: 111610)
N0110Z0.0I0.0K0.0G00
N0120T000002M08
N0130S515.0M04M41
N0150X98.046Z103.0G00
N0160Z28.391F0.4G01
N0170S568.0F0.2
N0180X100.0Z27.414
N00190S515.0F0.4
N0200Z19.0
N0210S511.0F0.4
N0220X110.0
N0230S576.0
N0240Z20.0G00
N0250Z103.0
N0260X86.091
N0270Z30.0F0.4G01
N0280S572.0F0.4
N0290X94.828
N0300X98.046Z28.391
N0310S654.0
N0320X99.46Z29.098G00
N0330Z103.0
N0340X74.137
N0350Z20.0F0.4G01
N0360S650.0F0.4
N0370X86.091
    
```

EASYPP-generierte NC-Satzausgabe

EXAPT Einrichteblatt

No-Programm : 000001 Sp: 1 07.08.97

Zeichnungsnr.: 520624794-A Maschinennr.: 123470
 Zeichnungsdatei: 0 Maschinennr.: V0007-Kgms NNC 500 0
 Ersteller: SYSADM Steuerung: Struktur 800

Spannittel Id.: 1
 Bezeichnung: Spannhalter
 Länge: 10.00
 Durchmesser: 221.00
 Ausschlaglänge: 4.00
 Spanndruck: 10.00

WERKZEUGLISTE

Werkz.	S-Nr	Werkzeugbezeichnung	Reg.-P	DF /	RS	XS	W-1	W-2	SL	Sollmaß	Istmaß	Sollmaß	Istmaß	Achsen	Werkzeugs.
			lbf							L	L	Q	Q		
154959	1	AUSSENSTAHLL LINKS LAENGS	1	0.00	99.20	1	201	50.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	X(S)0	lbf
105616	1	AUSSENSTAHLL NEUTRAL	2	0.00	99.20	2	202	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	100.00	X(S)0	lbf
121016	1	SPINDELKOPF	3	25.00	300.00	3	203	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	200.00	X(S)0	lbf
154958	1	BOHRSTAHLL LINKS LAENGS-PL	4	0.00	199.20	4	204	300.00	300.00	300.00	300.00	300.00	300.00	X(S)0	lbf

EXAPT Zeitblatt

No-Programm : 001073 Sp: 1 21.08.97

TUH (Schnittzeit bzw. Vorschubbewegung)	=	1.75
TUN (Positionierzeit bzw. Eilgangbewegung)	=	0.15
TUN2 (Schaltzeiten und Übrige)	=	0.00
TBN1 (Spannzeit)	=	0.00
TBN3 (Mess- bzw. Prüfzeit)	=	0.00
TBN5 (Anteilige Wechselzeit für Schneidplatten)	=	0.00
TG (Grundzeit = Summe aller TUH,TUN,TBN)	=	1.90
TV (Verteilzeit bei % ZV)	=	0.23
TE (Vorgabezeit je Einheit = TG + TV)	=	2.13
Z (Zuschlag 25 % auf alle TUH und TUN)	=	0.48
TEB (Vorgabezeit Je Einheit bezahlt= TE + Z)	=	2.61

Automatisch generierte Zusatzinformationen

EXAPT EASYPP

(Art.-Nr. 17620)

Ergänzungsmodule

- Musterdatensatz: Konfigurationsdaten
Drehbearbeitung (Art.-Nr. 17624)
- Musterdatensatz: Konfigurationsdaten
Bohr-/Fräsbearbeitung (Art.-Nr. 17626)
- CNC-Zykleninterpretation für Drehen/
Bohren/Fräsen zur Zeitermittlung und Si-
mulation (Art.-Nr. 17628)
- Ansteuerung von ungeschachtelten
CNC-Unterprogrammen
- Bereitstellung von Einrichte-, Betriebs-
mittel- und Zeitdaten für die papierlose
Fertigungsdatenorganisation mit
EXAPTpdo FDO (Art.-Nr. 17629)