



## Postprozessor

Der Postprozessor bildet das Bindeglied zwischen den, im CAM-Programm erzeugten Werkzeugbahn-  
daten - CLDATA / Cutting Location Data - und der  
CNC-Maschine auf der das Werkstück bearbeitet  
werden soll. Das CLDATA-File enthält im wesentli-  
chen die berechneten Bahnkoordinaten des Werk-  
zeugmittelpunktes (CLDATA1). Die technologischen  
Daten sind im CLDATA2 enthalten. Einige Systeme  
geben beides gemeinsam aus. Der Aufbau eines  
CLDATA-Files ist in den Normen ISO 3592/4343 und  
DIN 66215 definiert.

Das CLDATA-File ist noch nicht maschinenlauffähig  
und muß hierzu über ein Postprozessorprogramm  
für die Maschinensyntax der Maschine, auf der das  
Werkstück gefertigt werden soll, aufbereitet werden.  
Da Postprozessoren spezifische Maschineneigen-  
schaften, wie z.B. Anzahl der NC-Achsen, maximale  
Verfahrwege, Kinematik (Vorschub und Spindel-  
drehzahl), Werkzeugwechsel sowie die vom Ma-  
schinenhersteller frei belegbaren NC-Anweisungen  
berücksichtigen, sind sie nicht beliebig austausch-  
bar. Im Postprozessor wird das maschinenspezi-  
fische NC-Programm mit all seinen Anweisungen,  
Vorschüben, Drehzahlen und Korrekturwerten in  
der richtigen Satzfolge automatisch generiert.

