



```
90 N770 PRE TOOL("1")↵
. N780 G00 G56 D1 S0 M5 F10↵
. N790 G00 X-250 Y100 Z500↵
. N800 ;Cycle 977 - Welle↵
. N810 _VMS=1 _CORA=0 _TSA=2 _PRNUM=1 _NMSP=1 _FA=2 _EVNUM=0 _TZL=0.001 _TMV=0.7 _TUL=1 _TLL=-1 _TDIF=1.2 _K=1↵
. N820 _MVAR=2 _SETVAL=44 _ID=1 _KNUM=54↵
. N830 CYCLE977 ; Messen Welle↵
. N840 G00 Z1 ; Rückzugebene ↵
. N850 ;↵
. N860 MSG ("NPV umrechnen G510 B=0 auf G54 ")↵
100 N870 R13=R313 R61=R261+0 R62=R262+270↵
. N880 R63=R263+20 R64=R264+0↵
. N890 R11=10 R12=+0↵
. N900 R1=0 R2=0 R3=0 R4=0↵
. N910 L75 ; Laden↵
. N920 ;↵
. N930 MARKE :↵
. N940 ;↵
. N950 ; Werkzeug : Beschreibung: Bohren Cycle 81 - 1 und 6 Bohrungen↵
. N960 ; Bearbeitung: Name: Bohren - 1 Bohrung - Cycle 81↵
110 N970 ; Die W-Achse verfährt auf -78↵
. N980 M09↵
. N990 TRANS↵
. N1000 L106("1")↵
. N1010 ATRANS Z78 ; Umrechnung für die W-Achse↵
. N1020 STOPRE↵
. N1030 MSG ("T1: Name: Bohren - 1 Bohrung - Cycle 81 ")↵
```

Postprozessoren

Mit [Postprozessoren](#) von WupperCAM geben Sie Ihren NC-Code für die Werkzeugmaschine aus, wie "von Hand geschrieben", aber reproduzierbar.

Unsere Postprozessoren geben Ihnen die Sicherheit, dass Ihre Bearbeitung richtig als NC-Programm ausgegeben wird.

Natürlich werden unsere Postprozessoren mit einem Testprogramm geliefert.

[Erfahren Sie mehr](#)