Beiliegende Definitionsblätter für den Postprozessor geben den Funktionsumfang des von

Ihnen bestellten Postprozessors wieder und dienen als Leistungsnachweis für eine Postprozessorabnahme. Daher ist es erforderlich, dass der Kunde diese Leistungsdefinition

durch seine Unterschrift bestätigt.

Wir bitten bei Rücksendung dieser ausgefüllten Liste, folgende Informationen beizulegen:

* Skizze der Maschine mit Darstellung der Achsen
* Liste der G- und M-Codes
* Beispielprogramme mit Programmkopf, Programmende, Werkzeugwechsel

und allen Besonderheiten (bitte mit Kommentar versehen)

## Kundendaten:

Firma: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Straße: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

PLZ: \_\_\_\_\_\_\_\_\_ Ort: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Ansprechpartner 1: Herr / Frau: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Telefon 1: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

E-Mail 1: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Ansprechpartner 2: Herr / Frau: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Telefon 2: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

E-Mail 2: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Datum: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ / Unterschrift:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

# Eindeutige Maschinen/-steuerungs-/herstellerbenennung:

Maschine: (z.B.: CTX420) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Hersteller: (z.B.: DMG) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Steuerung: (z.B.: S840D) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

# Bearbeitungsart:

Drehen

Fräsen

Bohren

Sonstiges: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Achsbezeichnungen**:

Linearachse: (z.B.: Z) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Rotationsachse: (z.B.: C) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Linearachse: (z.B.: X) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Rotationsachse: (z.B.: A) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Linearachse: (z.B.: Y ) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Rotationsachse: (z.B.: A) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Welche Koordinatenachse entspricht die Werkzeugachse (z.B.: Z)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Bearbeitungsart Drehen**

# Revolver/Werkzeughalter (Kanäle)

**Revolver/Werkzeughalter 1:**

angetriebene Werkzeuge:

Ja

Nein

Anzahl der ansteuerbaren Achsen: \_\_\_\_

Bezeichnung der Achsen:  X  Y  Z  A  B  C  S \_\_ \_\_

**Revolver/Werkzeughalter 2**:

angetriebene Werkzeuge:

Ja

Nein

Anzahl der ansteuerbaren Achsen: \_\_\_\_

Bezeichnung der Achsen:  X  Y  Z  A  B  C  S \_\_ \_\_

**Revolver/Werkzeughalter 3**:

angetriebene Werkzeuge:

Ja

Nein

Anzahl der ansteuerbaren Achsen: \_\_\_\_

Bezeichnung der Achsen:  X  Y  Z  A  B  C  S \_\_ \_\_

**Für weitere Revolver/Werkzeughalter Absatz oben kopieren und ausfüllen**

**Spindeln:**

**Spindel 1:**

Anzahl der ansteuerbaren Achsen: \_\_\_\_

Bezeichnung der Achsen:  X  Y  Z  A  B  C  S \_\_ \_\_

**Spindel 2**:

Anzahl der ansteuerbaren Achsen: \_\_\_\_

Bezeichnung der Achsen:  X  Y  Z  A  B  C  S \_\_ \_\_

**Spindel 3**:

Anzahl der ansteuerbaren Achsen: \_\_\_\_

Bezeichnung der Achsen:  X  Y  Z  A  B  C  S \_\_ \_\_

**Für weitere Revolver/Werkzeughalter Absatz oben kopieren und ausfüllen**

Die Achsbezeichnungen, die bei den Revolvern / Werkzeughaltern / Spindeln

angegeben werden, müssen die genaue Achsbezeichnung definiert werden.

(z.B:: X1,X2,Y1,Y2,Z1,Z2,C1,C2,C3,S1,S3…)

**Zusatzachsen (Lünette, Reitstock, …)**

## Zusatzachse 1: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Bezeichnung der Achsen:  X  Y  Z  A  B  C \_\_ \_\_

M / G Funktion \_\_\_\_\_\_\_\_\_

## Zusatzachse 2: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Bezeichnung der Achsen:  X  Y  Z  A  B  C \_\_ \_\_

M / G Funktion \_\_\_\_\_\_\_\_\_

## Zusatzachse 3: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Bezeichnung der Achsen:  X  Y  Z  A  B  C \_\_ \_\_

M / G Funktion \_\_\_\_\_\_\_\_\_

## Zusatzachse 4: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Bezeichnung der Achsen:  X  Y  Z  A  B  C \_\_ \_\_

M / G Funktion \_\_\_\_\_\_\_\_\_

## Angetriebene Werkzeuge

## Achsrichtung 1: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Bezeichnung der Achsen:  X  Y  Z  A  B  C \_\_ \_\_

## M / G Funktion \_\_\_\_\_\_\_\_\_ Achsrichtung 2: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Bezeichnung der Achsen:  X  Y  Z  A  B  C \_\_ \_\_

M / G Funktion \_\_\_\_\_\_\_\_\_

# Bearbeitungsart Fräsen

## Achsen:

## Anzahl der ansteuerbaren Achsen: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Bezeichnung der Achsen:**

Bezeichnung der Achsen:  X  Y  Z  A  B  C \_\_ \_\_

**Horizontal / Vertikalkopf**:

Ja

Nein

**Standardeinstellung**

Horizontal

Vertikal

Falls Ja, mit welcher Codierung (z.B. M34, M35)

**Ansteuerung der Achsen**:

Positionierend

Simultan

**Falls positionierend, mit Codierung?**

Cycle 19 / Cycle 800 / G7 / …: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Falls simultan, mit Codierung?**

Traori / M128 / …: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Sind Rotationsachsen vorhanden?**

Ja

Nein

**Falls Rotationsachse(n) vorhanden, befinden sich diese Achsen im Kopf oder im Tisch, welche minimalen / maximalen Drehbereiche hat / haben diese**

**(z.B.: C dreht und Z von - 30° bis + 45°)?**

A  Kopf  Tisch \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

B  Kopf  Tisch \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

C  Kopf  Tisch \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Sonstige:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Polarausgabemöglichkeit notwendig?**

Ja

Nein

**Zylindrische Bearbeitung notwendig?**

Ja

Nein

**Sind bei einer 5 Achsmaschine diese Achsen orthogonal (senkrecht) aufeinander?**

Ja

Nein

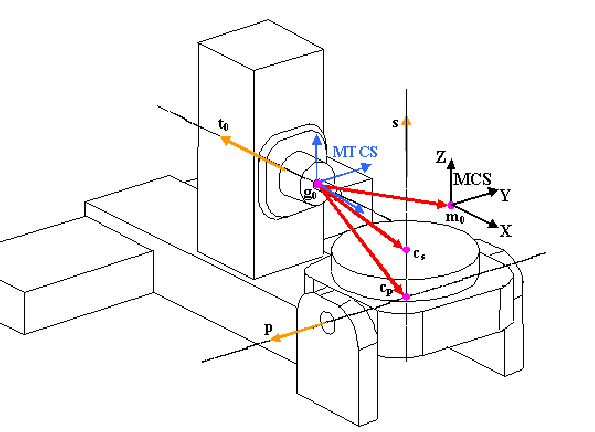
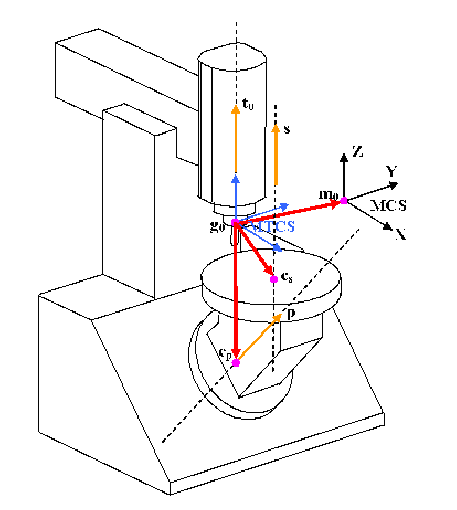
**Angabe der Abstände der Drehachsen, falls relevant:**

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Kinematik:**

Bitte Kinematik Zeichnung/Schema der Maschine beilegen z.B.:



**Bearbeitungsebenen:**

G17 (+XY)

–G17 (-XY)

G18 (XZ)

–G18 (-XZ)

G19 (YZ)

–G19 (-YZ)

**Werkzeugwechsel:**

Automatisch Code: (z.B.: M6): \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Manuell Code: (z.B.: M66): \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Werkzeugvorwahl:**

Ja Code: (z.B.: M66): \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Nein

**Palettenwechsel/Bestückungsroboterhandling:**

Nein

Ja nur Steuercodeausgabe \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Ja separate Listen/dateiausgabe - bitte Liste/Datei mit Beschreibung

## Bearbeitungsart Bohren Zu programmierende Standardbohrzyklen:

Bohren (Standard)

Bohren mit Verweilzeit

Tieflochbohren entspanen

Tieflochbohren Spanbruch

Gewinden

Reiben

Sonstige Bohrzyklen (bitte benennen und beschreiben, Beispielausgabe)  
 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Arbeitsraumbeschreibung:** \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

## Der Standard Leistungsumfang entspricht den Standard Funktionalitäten des NX CAM Systems.

**NX Standard-Postprozessoren beinhalten folgenden Leistungsumfang:**

Verfahrbewegungen (Linear/Eilgang) und 5 Achsenpositionierbewegungen  
5 Achsen Simultanbewegungen   
Werkzeugwechsel  
Rückzugsbewegungen

**G - Funktionen:**

Verweilzeitausgabe (z.B. G04)

Werkzeugkorrektur (z.B. G41,G42)

Standard-Arbeitszyklen Bohren (z.B. G81)

Nullpunktaktivierung (z.B. G54–G59)

Maßangabe, absolut (G90)

**M - Funktionen:**

Programmierter wahlweiser Halt (z.B. M00)

Spindeldrehung, Spindelhalt (z.B. M03,M04,M09)

Werkzeugwechsel (z.B. M06 T1)

Kühlmittel Innen / Außen (z.B. M07,M08)

Klemmen, Lösen, Entriegeln als reine M-Funktionen

**Zyklen:**

Gängige Bohrzyklen (G81-G85)

Zyklen für Arbeitsebenenwechsel

Zyklen, die durch einfache NC Codeausgabe abgedeckt werden, jedoch ohne Werkzeugwegdarstellung erfolgen

## Es werden sonstige, nicht im Standard enthaltene Sonderfunktionen gewünscht:

**Messen im NC Programm:**

Ja

Nein

Falls Ja, bitte Option wählen und Beispielprogramm(e) beilegen.

Option UDE  
 Programmierung durch Positionierprogrammierung und Zyklusdefinition  
 über Menüeingabe (UserDefinedEvent)  
 Keine Werkzeugwegsimulation

Option UserCycle  
 Programmierung durch Zyklusoperationen  
 mit Zyklus-Menüeingabe und Werkzeugwegsimulation

Option Renishaw Productivity+  
 Programmierung durch das integrierte Modul  
 Productivity Plus von Renishaw  
 Spezial Renishaw Zyklen mit Werkzeugwegsimulation  
  Sonstige Zyklenprogrammierung/-ausgabe  
 Bitte separate Spezifikation beifügen

**Werkzeugvermessung:**

Ja

Nein

Falls Ja, bitte Option wählen und Beispielprogramm(e) beilegen.

Blumzyklen  
 Programmierung durch Positionierprogrammierung und Zyklusdefinition  
 über Menüeingabe (UserDefinedEvent)  
 Keine Werkzeugwegsimulation

Sonstige Zyklenprogrammierung/-ausgabe  
 Bitte separate Spezifikation, bzw. aussagefähiges Beispielprogramm  
 beifügen

**Winkelköpfe:**

Ja

Nein

Falls Ja, bitte Beschreibung und Beispielprogramm(e) beilegen.

1. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

2. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

3. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

4. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

5. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

6. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

7. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Simultane Drehbearbeitung 3-Achsen:**

Ja

Nein

Falls Ja, bitte Beschreibung und Beispielprogramm(e) beilegen.  
Kunde bitte Funktion auf Maschine prüfen.

1. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Unterprogrammtechnik:**

Ja

Nein

Falls Ja, bitte Programm(e) beilegen.

**Anwender- und Spezialzyklen:**

Ja

Nein

Falls Ja, bitte aussagefähiges Beispielprogramm beilegen

Mit entsprechender Zyklusbeschreibung.

**Zusätzliche Ausgabe Bearbeitungszeitberechnung:**

Ja

Nein

Falls Ja, welche Anforderungen bestehen?  
 Sind entsprechende Maschineninformationen verfügbar?  
 (Eilgangwerte, M-Code Zeiten, etc.)

1. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

2. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

3. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Ausgabe von zusätzlichen Listen:**

Ja (z.B. Nullpunktlisten, Werkzeuglisten, …)

Nein

Falls Ja, welche und Beispielliste beifügen:

1. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

2. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

3. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

4. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

5. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

6. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

7. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

**Sonstige Anforderungen:**

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

## NX Version:

NX7

NX8

NX9

NX10

NX11

NX12

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

## Betriebssystem:

Windows XP (32 bit)

Windows XP (64 bit)

Windows 7 (32 bit)

Windows 7 (64 bit)

Windows 8/8.1 (64 bit)

Windows 10 (64 bit)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_