Tutorial: Instalando um pós-processador Mazak (Mazatrol) para torno no NX CAM

Oct 31, 2026 · @Fernando Hideo Haguiwara Pinto

Objetivo

Ao final, o pós-processador do torno Mazak QTN150 estará disponível na lista do NX (Designcenter 2606). Os arquivos do pós vêm na pasta `Mazak_QTN150`: `MAZAK_QTN150_MATRIX.tcl`, `MAZAK_QTN150_MATRIX.def` e o `.pui`.

Antes de começar

- [ ] NX (Designcenter 2606) instalado no computador.
- [ ] Pasta `Mazak_QTN150` recebida do professor, com os arquivos `.tcl`, `.def` e `.pui`.

Entendendo os arquivos do pós-processador

O NX só enxerga um pós-processador como opção quando ele está listado no arquivo `template_post.dat`. Cada linha desse arquivo aponta para um `.tcl` e um `.def`, e são esses dois que transformam a programação em NX em trajetória em código G.

O diálogo Pós-processar lê a lista; a linha `MAZAK_QTN150` aponta para o `.tcl` e o `.def`, e os dois juntos escrevem o programa EIA/ISO.

Mantenha os três arquivos sempre juntos dentro da pasta `Mazak_QTN150`. Se o professor enviar também um arquivo `.cdl` (eventos definidos pelo usuário), veja *Problemas comuns*.

Passo 1 — Fechar o NX

Salve o seu trabalho e feche o NX antes de mexer nos arquivos. Assim nenhum arquivo fica em uso, e o NX carrega a lista de pós atualizada quando for aberto de novo no Passo 6.

Passo 2 — Localizar o arquivo "template_post.dat" e salvar uma cópia dele para Backup

1. Abra o Explorador de Arquivos e vá até a pasta:

```
C:\Program Files\Siemens\Designcenter2606\MACH\resources\postprocessor
```

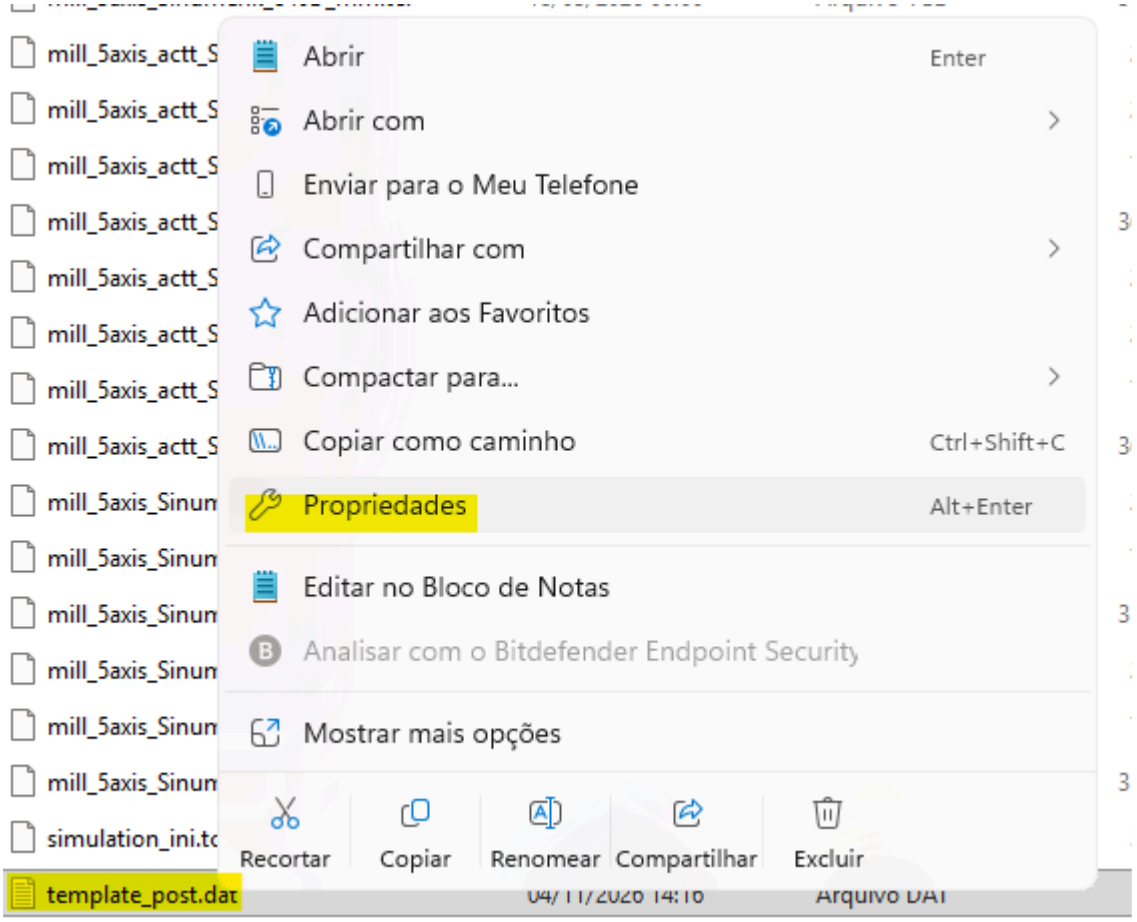
2. Encontre o arquivo `template_post.dat` na pasta `postprocessor`
3. Copie o arquivo (Ctrl+C) e cole (Ctrl+V) na sua pasta de usuário (`C:\Users\<seu usuário>`), por exemplo em **Documentos**.

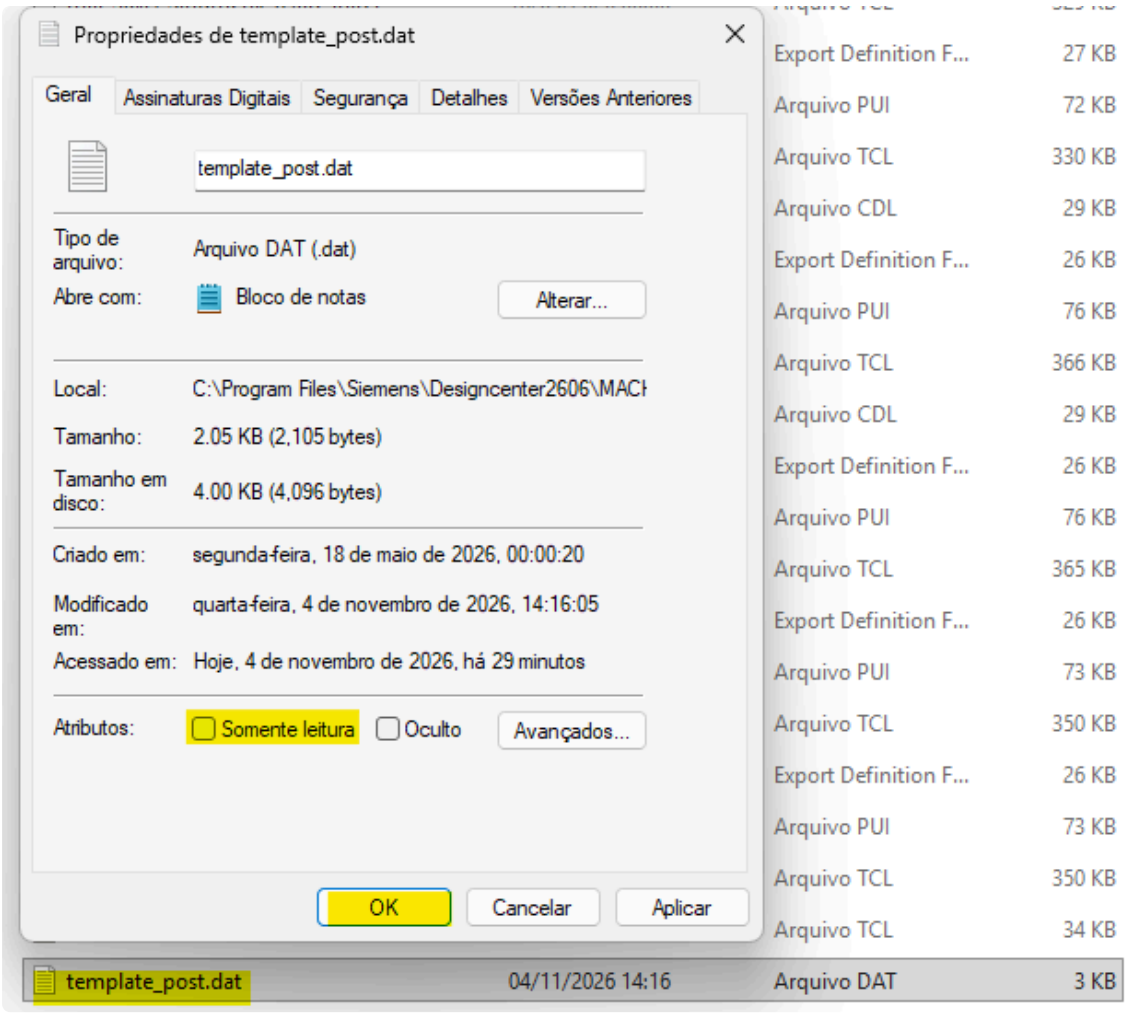
Essa cópia é o backup. Se algo der errado, basta colocá-la de volta na pasta `postprocessor` .

Passo 3 — Desmarcar o "Somente leitura"

Ainda na pasta `postprocessor` , libere o `template_post.dat` original para edição:

1. Clique com o botão direito em `template_post.dat` e escolha **Propriedades**.
2. Na aba **Geral**, em **Atributos**, desmarque **Somente leitura**.
3. Clique em **OK**. Se o Windows pedir permissão de administrador, clique em **Continuar**.



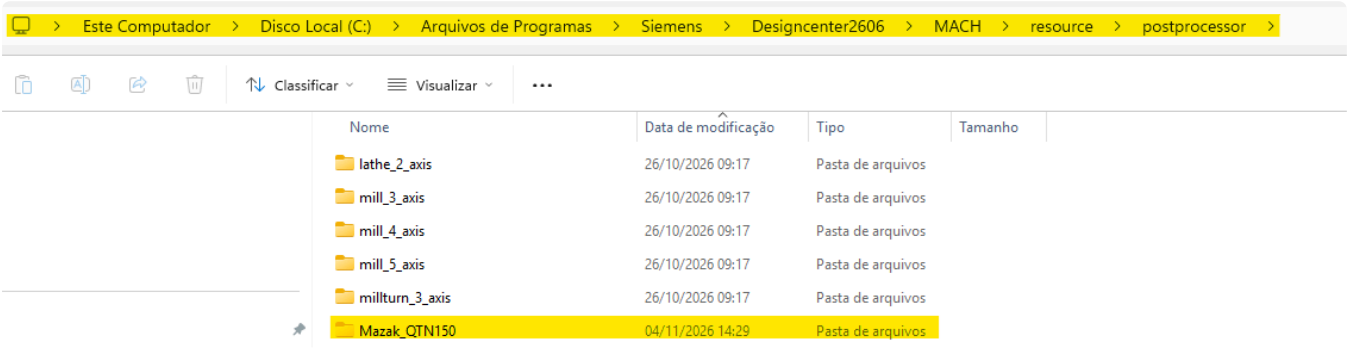


Passo 4 — Colar a pasta Mazak_QTN150

1. Copie a pasta `Mazak_QTN150` recebida do professor, com os arquivos `.tcl`, `.def` e `.pui` do pós.
2. Cole a pasta dentro de `postprocessor`, o mesmo caminho do Passo 2. Se o Windows pedir permissão de administrador, clique em **Continuar**.
3. Confira se o caminho ficou assim:

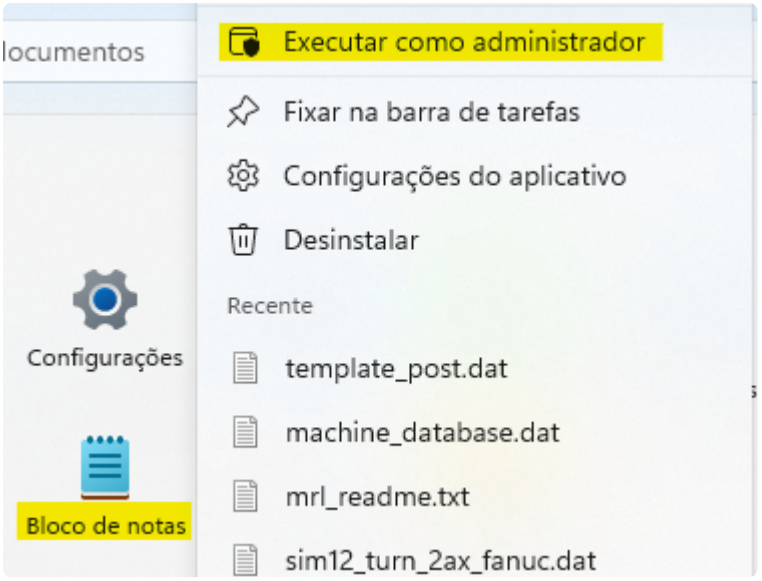
```
...\postprocessor\Mazak_QTN150\MAZAK_QTN150_MATRIX.tcl
```

Não renomeie a pasta nem os arquivos: a linha do Passo 5 usa exatamente esses nomes.



Passo 5 — Registrar o pós no template_post.dat

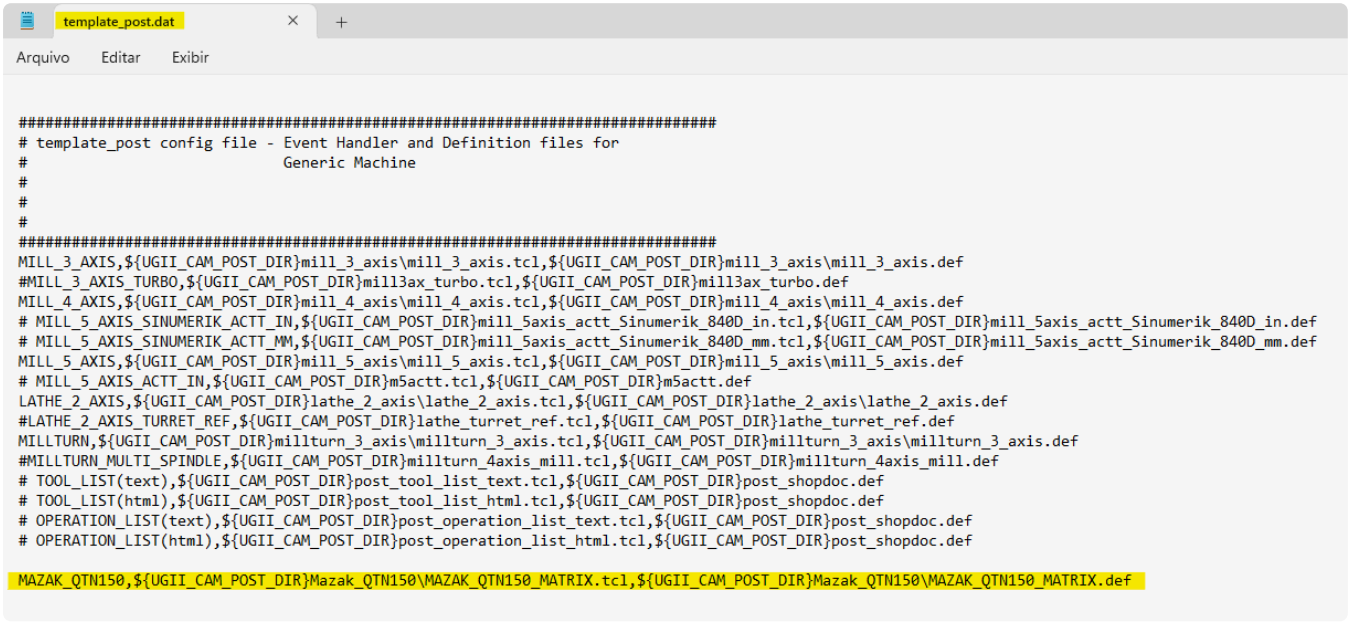
1. No menu Iniciar, procure **Bloco de Notas**, clique com o botão direito e escolha **Executar como administrador**.
2. Em **Arquivo › Abrir**, vá até a pasta `postprocessor`, mude o tipo para **Todos os arquivos (*.*)** e abra o `template_post.dat`.



3. Insira uma linha nova no fim do arquivo com o texto abaixo:

```
MAZAK_QTN150,${UGII_CAM_POST_DIR}Mazak_QTN150\MAZAK_QTN150_MATRIX.tcl,${UGII_CAM_POST_DIR}Mazak_QTN150\MAZAK_QTN150_MATRIX.def
```

4. Salve com **Ctrl+S** e feche o Bloco de Notas.

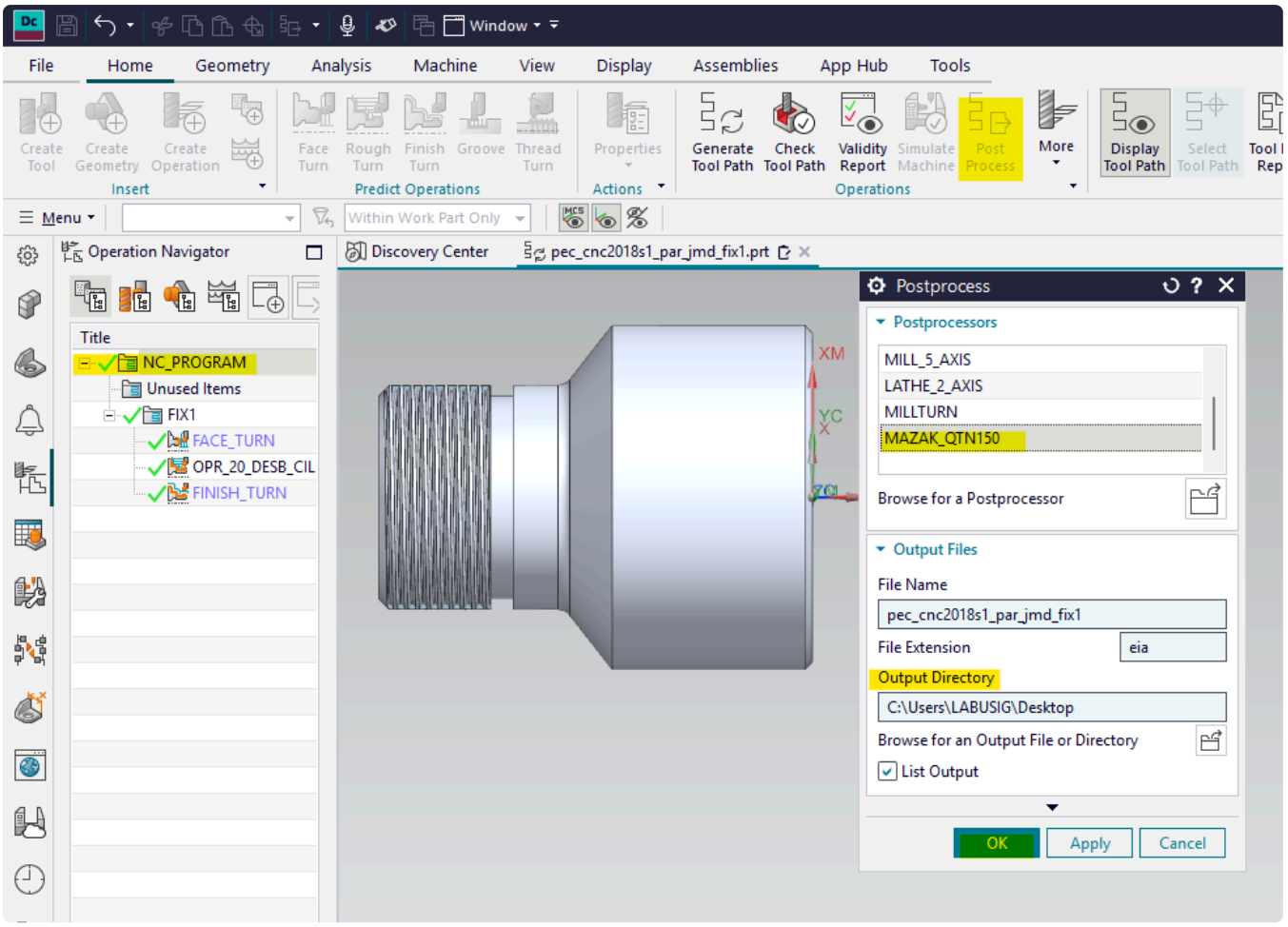


A linha tem três campos separados por vírgula: o nome que aparece no NX, o caminho do `.tcl` e o caminho do `.def`. Como `${UGII_CAM_POST_DIR}` já aponta para a pasta `postprocessor`, o caminho continua só com `Mazak_QTN150\` e o nome do arquivo. Copie a

linha exatamente como está, sem espaços.

Passo 6 — Abrir o NX e verificar o pós

1. Abra o NX e uma peça na aplicação **Manufatura** (Manufacturing).
2. No **Navegador de Operações**, clique com o botão direito em `NC_PROGRAM` (ou numa operação) e escolha **Pós-processar** (Postprocess).
3. Confira se `MAZAK_QTN150` aparece na lista **Pós-processador**.



Se aparecer, a instalação está concluída. Se não aparecer, veja *Problemas comuns*.

- Siemens — How to add a post to the default list that appears in the post process dialog (estrutura do `template_post.dat`, `UGII_CAM_POST_DIR` e `UGII_CAM_POST_CONFIG_FILE`)
- Siemens — Postbuilder postprocessor stopped working in new version of NX
- Mazak — Combined G-Code and Conversational Programming Strategies (Mazatrol e código G EIA/ISO no mesmo comando)