

F-TURN

FAPT言語プログラムがそのまま実行できます

The main window displays a 3D model of a turned part with various diameters and features. The G-code program is visible in the left pane:

```

PART,@TEST
MCHN,TURN,ZX,INCR
*
@T11
@S11M03
@M08
TOOL,1.2,1.2,1.2
FROM,P100[100,200D]
*
AREA,EX1
FROM,P1[90,120D],CW
BLK,S1[80Z],3C
S2[42DX]
S3[45Z],10C
S4[70DX],10R
S5[15Z],5C
BLK,S6[120DX],P1
AEND
*
ROUG,EX1,TURN,3,0.5,5,1,0.5
RPD,P100,@M09
@T22
@S12
@M08
TOOL,0.2,0.2,0.2
FINE,EX1,3,0.1
RPD,P100,@,09
*
D TMT
    
```

Below the code, there are control panels for 'ABS' and 'Turn' with various parameters and a 'LineDisp' window showing the current line of code being executed.

TEST.DAT - メモ帳

```

T11
S11M03
M08
G50X200.Z100.
G00U8.4W5.773
U-16.W-2.116
G01W-76.956F0.5
U16.W-8.
U2.W1.
G00W83.956
U-18.
U-10.W-1.323
G01W-74.434
U7.602
U2.398W-1.199
U2.W1.
G00W74.633
U-12.
U-10.W-1.323
G01W-73.111
U10.
U2.W1.
G00W72.111
U-12.
U-10.W-1.323
G01W-71.295
G02U5.2W-0.493I2.6K6.607
G01U4.8
U2.W1.
G00W70.788
U-12.
U-10.W-1.322
G01W-51.665
U1.W-0.5
W-11.201
G02U9.W-6.607I7.1
G01U2.W1.
G00W68.973
U-12.
U-10.W-1.323
G01W-45.342
U10.W-5.
    
```

LogData.Fturn.Txt - メモ帳

```

PART,@TEST
MCHN,TURN,ZX,INCR
@T11
( 0.0 0.0 )
@S11M03
( 0.0 0.0 )
@M08
( 0.0 0.0 )
TOOL,1.2,1.2,1.2
FROM,P100[100,200D]
( 200.0 100.0 )
AREA,EX1
FROM,P1[90,120D],CW
( 120.0 90.0 )
BLK,S1[80Z],3C
( 44.4 80.0 )
S2[42DX]
( 44.4 46.2 )
S3[45Z],10C
( 50.994 46.2 )
( 72.4 35.497 )
S4[70DX],10R
( 72.4 25.0 )
( 90.0 16.2 )
CX=90.0 CZ=25.0 CR=8.8 )
S5[15Z],5C
( 110.994 16.2 )
( 122.4 10.497 )
BLK,S6[120DX],P1
( 122.4 90.0 )
AEND
ROUG,EX1,TURN,3,0.5,5,1,0.5
( 130.8 93.657 )
( 114.8 93.657 )
( 114.8 16.701 )
( 130.8 8.701 )
( 132.8 9.701 )
( 132.8 93.657 )
( 114.8 93.657 )
    
```

変数の表示

Local | **PUB-1** | 閉じる

この変数を空にしない。

変数名	値
V1	1.2
V2	0.2

Set Sort

加工時間の表示

コード	早送り	切前送り	切前送り	切前長さ
T11	00:00:08	00:01:49	00:01:49	759.2mm
T22	00:00:02	00:02:34	00:02:34	102.6mm
<小計>	00:00:10	00:04:23	00:04:23	861.7mm
<コード> T	5Sec x 2 = 00:00:10			
<コード> M3	10Sec x 1 = 00:00:10			
<小計>	コード累積時間 =00:00:20			
<小計>	NCデータ時間 =00:04:33			
<<総加工時間>>	=00:04:53			

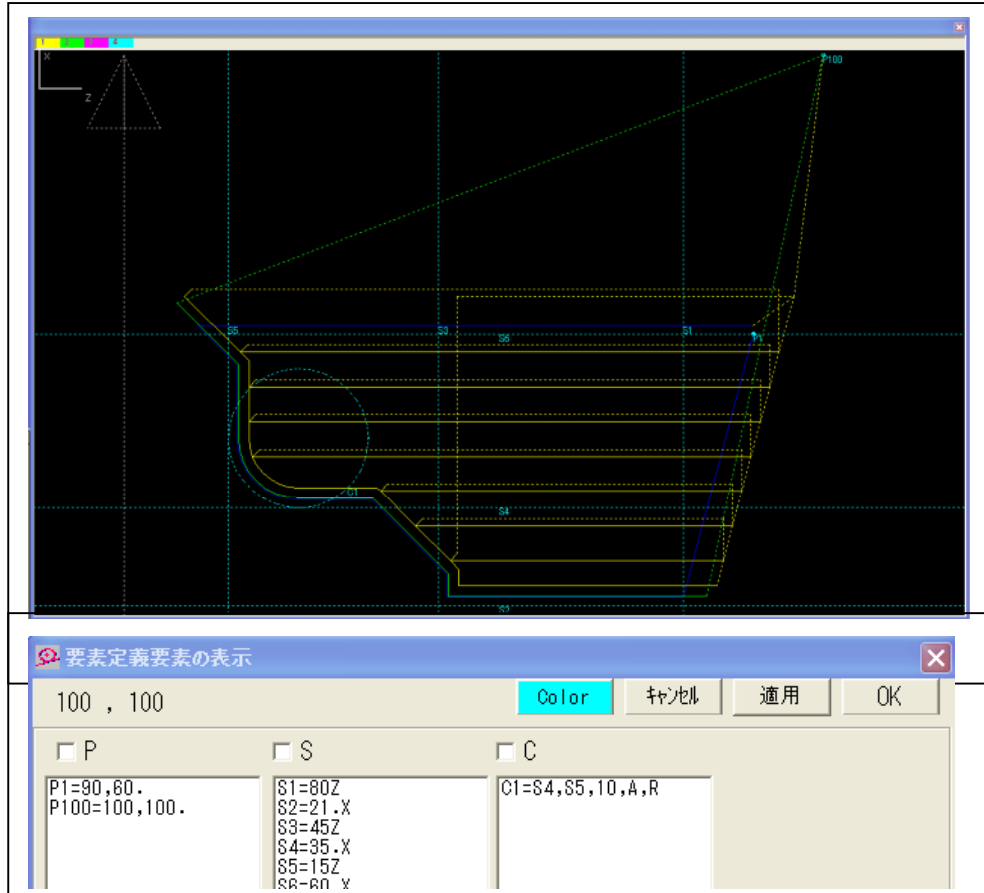
フラグ CSV 閉じる

トータル加工時間4.6分

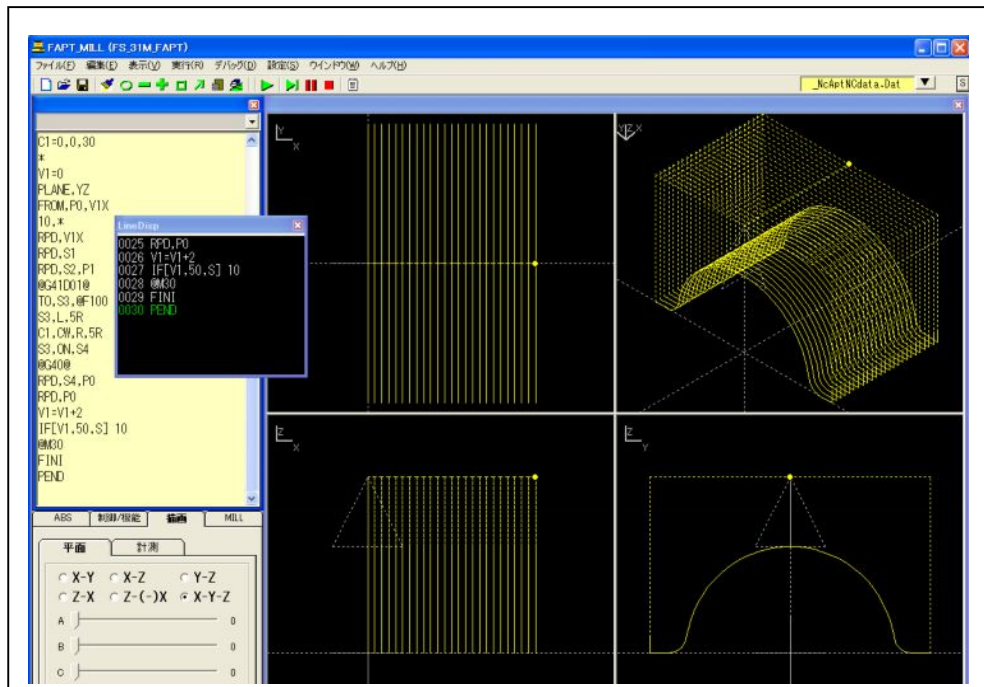
加工時間	加工時間
T11	T22
20分	26分

快適なツールとしての主な機能

定義要素を定義名とともに描画面に表示できます。

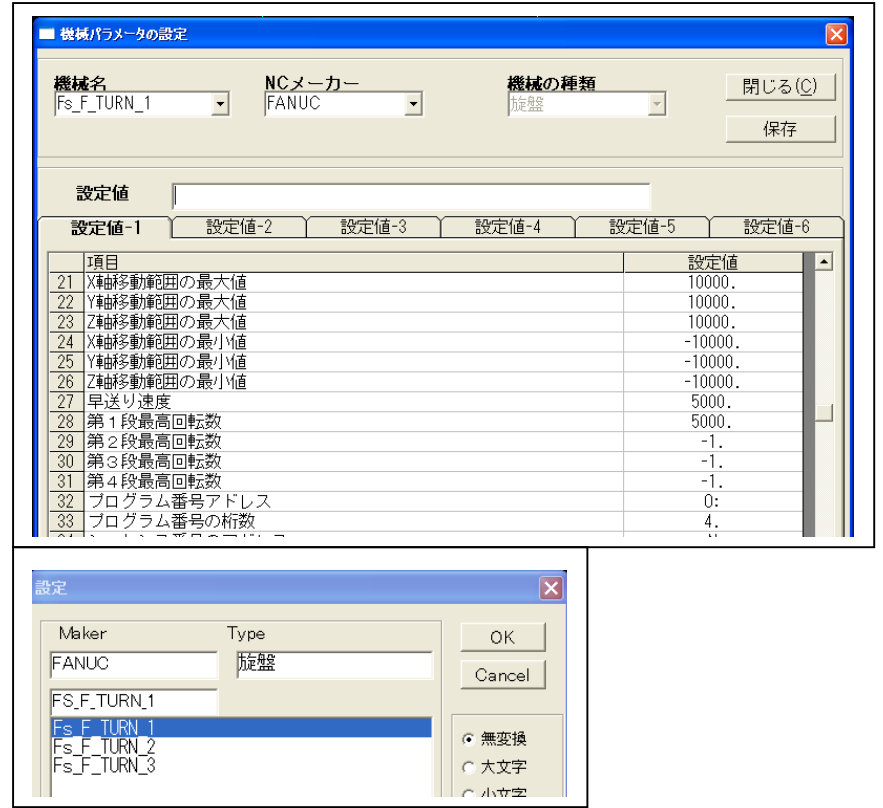


画面分割



XY平面、XZ平面、YZ平面、立体表示の分割表示ができます。
画面拡大、縮小はマウスのホイールで行います。

機械パラメータの詳細設定機能



複数の機械パラメータを作成できます。

その他の機能



- ★ 途中で描画を停止する、ブレークポイント機能
- ★ 停止した位置から、1行づつ描画するシングルステップ機能
- ★ RS232CのNC機械転送機能
- ★ RS232Cで直接NC機器に転送する機能
- ★ RS232Cのパンチャー通信機能（フィード出力可能）
- ★ 描画軌跡を計測する機能

動作環境

動作環境

- OS : Windows XP以降のマイクロソフト社のWindowsOS (64ビットOSの場合は、32ビットで動作します)
- メモリ : 各OSの起動最低量以上
- CPU : Pentiumプロセッサ(600Mhz以上) または、同等品
- ハードディスク : 300Mバイト以上の空き領域
- CRT : 解像度 1024 x 768 ドット以上
- CDドライブ : インストール時に必要です。
- マウス : 必須です。
- プリンター : 工具奇跡図、NCデータ印刷に必要です。

フレックスシステム株式会社
〒533-0033
大阪市東淀川区東中島1丁目13-43-404
06-6328-8786 FAX06-6228-1880