

F_TURN

FAPT言語プログラムがそのまま実行できます

The screenshot shows the F_TURN software interface. On the left, a window titled 'TEST.FPT' displays the G-code program. The main area shows a 3D model of a turned part with a coordinate system (X, Z) overlaid. A 'LineDisp' window is open, showing a list of G-code lines with their corresponding coordinates.

```

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
    
```

The 'LineDisp' window shows the following data:

```

0025 TOOL,0.2,0.2,0.2
0026 FINE,EX1,3,0.1
0027 RPD,P100,@,09
0028 *
0029 FINI
0030 PEND
    
```

The 'TEST.DAT - メモ帳' window displays a list of coordinates for various points in the program:

```

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.
    
```

The 'LogData.Fturn.Txt - メモ帳' window shows a log of coordinates and tool data:

```

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 95.773 )
( 114.8 93.657 )
( 114.8 16.701 )
( 130.8 8.701 )
( 132.8 9.701 )
( 132.8 93.657 )
( 114.8 93.657 )
    
```

The '変数の表示' window shows the current values of variables V1 and V2:

変数名	値
V1	1.2
V2	0.2

The '加工時間の表示' window shows the processing times for each tool:

```

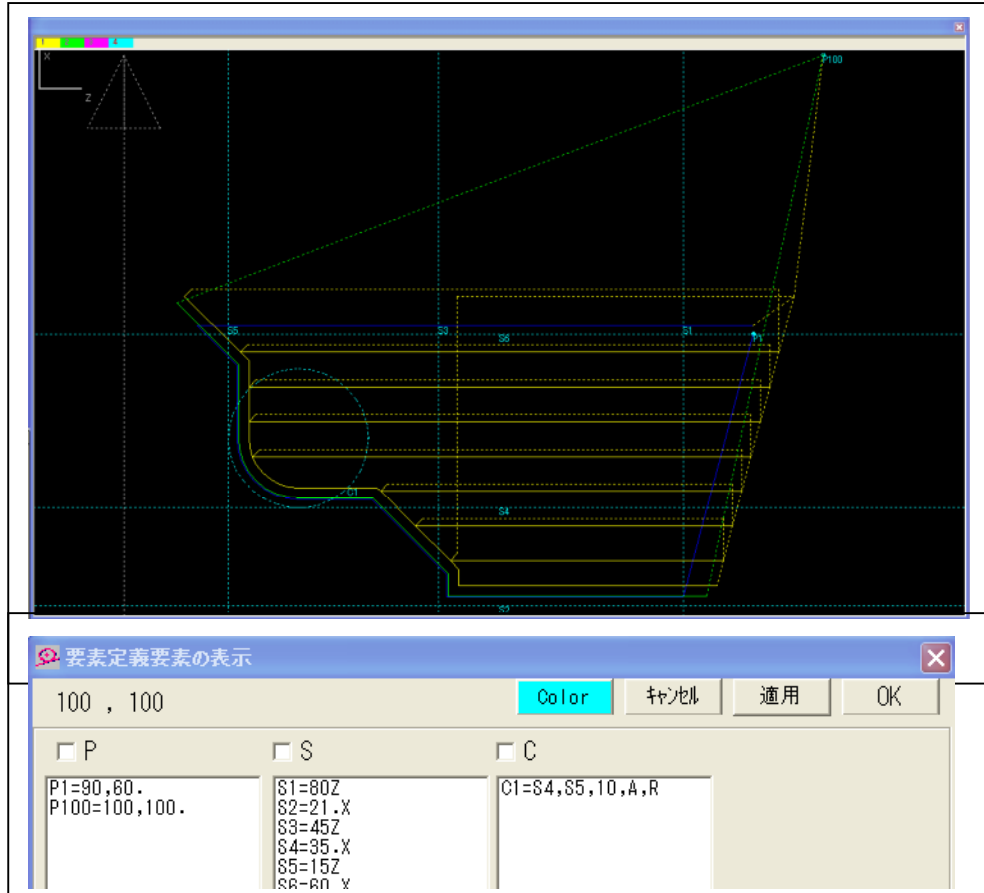
T11 早送り 00:00:08 切前送り 00:01:49 切前長さ 759.2mm
T22 早送り 00:00:02 切前送り 00:02:34 切前長さ 102.6mm
<小計> 早送り 00:00:10 切前送り 00:04:23 切前長さ 861.7mm
<コード> T 5Sec x 2 = 00:00:10
<コード> M3 10Sec x 1 = 00:00:10
<小計> コード累積時間 =00:00:20
<小計> NCデータ時間 =00:04:33
<<総加工時間>>=00:04:53
    
```

At the bottom, a 'トータル加工時間46分' window shows the total processing times for tools T11 and T22:

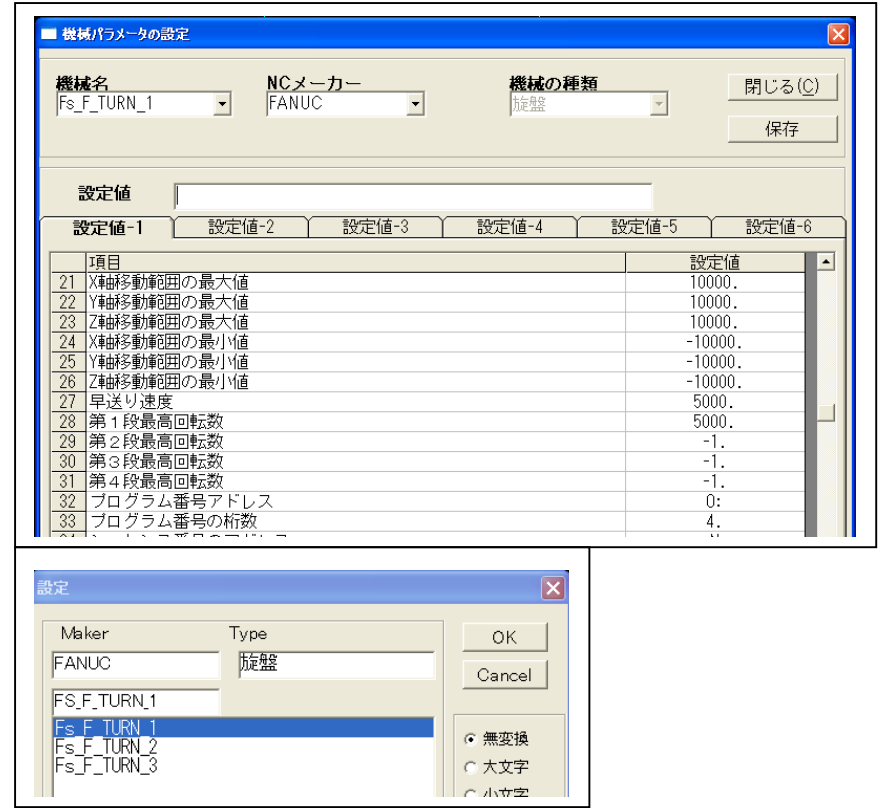
Tool	Time
T11	20分
T22	26分

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。

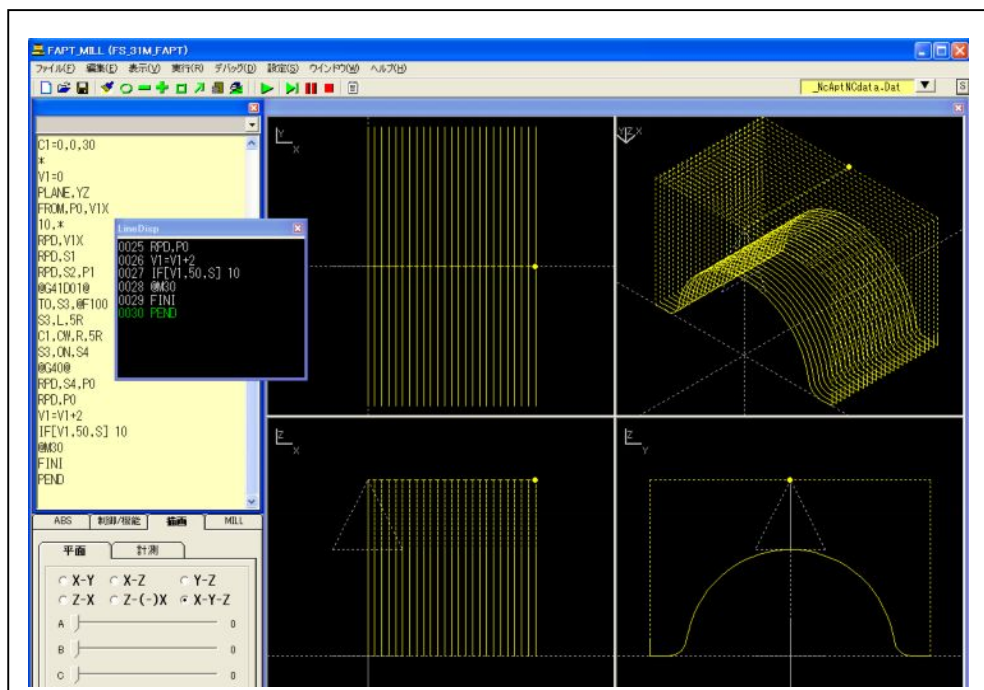


機械パラメータの詳細設定機能



複数の機械パラメータを作成できます。

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。

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