

NETuner

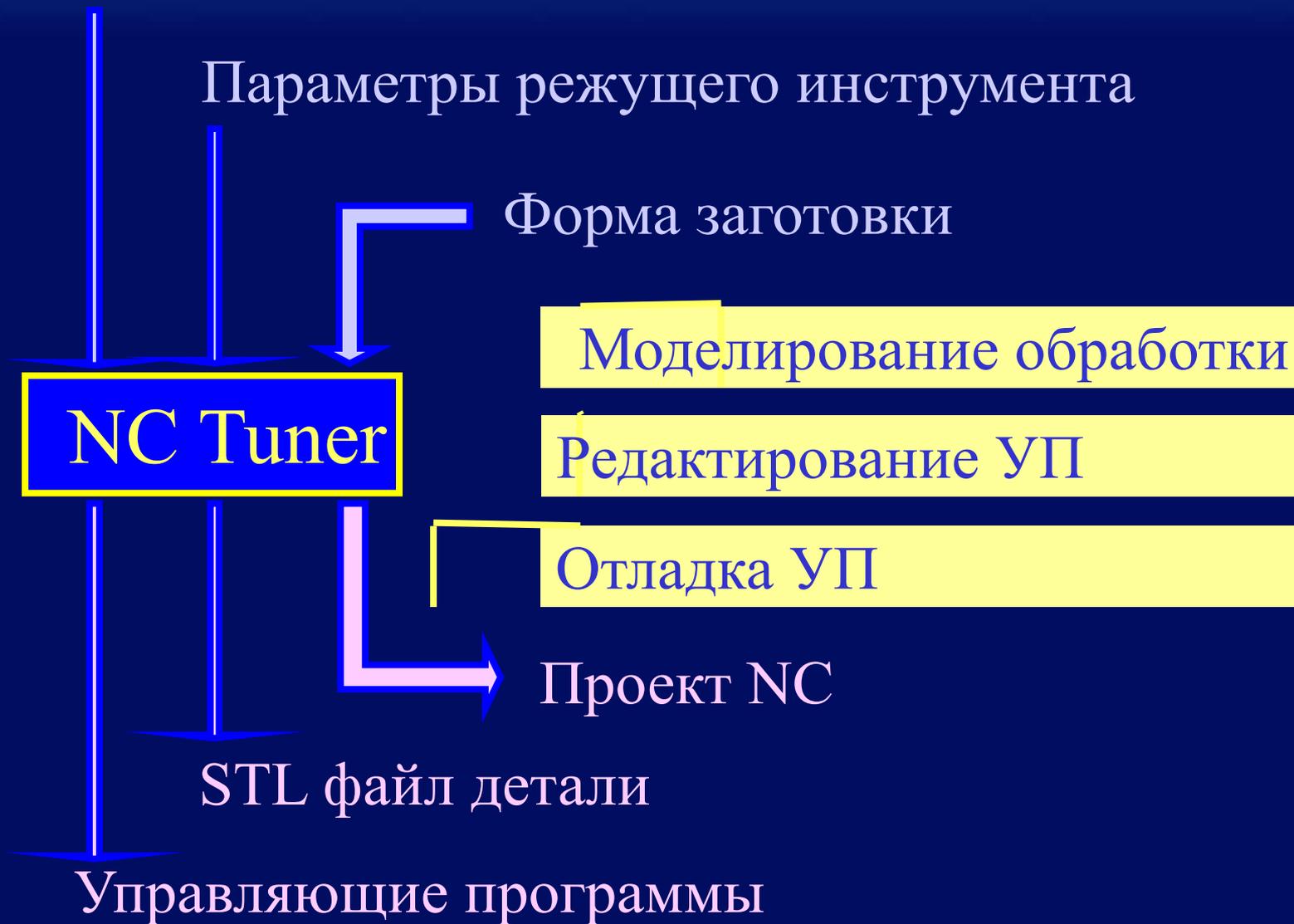
Система твердотельного моделирования
обработки детали

NC Tuner - система для контроля и окончательной доводки управляющих программ для 2,5-х и 3-х координатных фрезерных станков с ЧПУ

NC Tuner

NC Tuner предлагает все необходимые средства для реалистичного моделирования процесса обработки, отладки и редактирования управляющей программы

Управляющие программы (УП)





Открыть УП

Загрузить управляющую программу

Папка: nc

Имя	Размер	Тип
Kolenval.500	518 КБ	Файл '500'
KOLENVAL_ALL.500	564 КБ	Файл '500'
metal.500	222 КБ	Файл '500'
Pr4.500	1 КБ	Файл '500'
Test2001.500	4 КБ	Файл '500'
Test2002.500	11 КБ	Файл '500'

Имя файла: Test2002.500

Тип файлов: Все файлы

Постпроц.: 2C42-61.PPP

- 2C42-61.PPP
- 2c42-65.ppp
- Agie100.ppp
- Bosch.ppp
- Cnc600-3.ppp
- Fanuc-6m.ppp
- H33N.PPP
- proba.ppp

Станок: 6T13"3

Система ЧПУ: 2C42-61

Расширение файла УП: 42S

Открыть

Отмена

Выбор системы ЧПУ



Название	Цвет	Диапазон
metal.h33		
<input type="checkbox"/> Переход 1		1 ... 10249
Test2001.500		
<input type="checkbox"/> Переход 1		1 ... 31
<input type="checkbox"/> Переход 2		32 ... 54
<input type="checkbox"/> Переход 3		55 ... 199
<input type="checkbox"/> Переход 4		200 ... 240
<input type="checkbox"/> Переход 5		220 ... 240
KOLENVAL_ALL...		
<input type="checkbox"/> Переход 1		1 ... 1241
<input type="checkbox"/> Переход 2		1242 ... 4811
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 3		4812 ... 13919
<input type="checkbox"/> Переход 4		13920 ... 19...
<input type="checkbox"/> Переход 5		19366 ... 25...

Управление визуализацией

Вектор взгляда

Управление моделированием

Отладка УП

Текст УП

Список открытых УП

Файл УП: D:\...nc\KOLENVAL_ALL.42
Постпроцессор: D:\...MNP\2C42-61.PP
 Показать текст УП
Операций: 5
Кадров: 25794
Размер (Кбайт): 490,503

KOLENVAL_ALL.42S

D:\Yuriy\Work\dist\SPRUT\

N7991X5624Y9295
N7992X5669Y9244
<input checked="" type="checkbox"/> N7993X5698Y9211
N7994X5703Y9205
N7995X5719Y9184
N7996X5748Y9145
N7997X5761Y9126
N7998X5762Y9125
N7999X5763Y9123
N8000X5805Y9061
N8001X5859Y8958
N8002X5896Y8869
N8003X5910Y8827
N8004X5923Y8789
N8005X5928Y8775
N8006X5959Y8669
N8007X6000Y8511
N8008X6013Y8448
<input checked="" type="checkbox"/> N8009X7727Y8448
N8010X7740Y8511
N8011X7781Y8669
<input checked="" type="checkbox"/> N8012X7812Y8775
N8013X7830Y8827
N8014X7841Y8860
N8015X7844Y8869
N8016X7881Y8958
N8017X7935Y9061
N8018X7967Y9108
N8019X7969Y9113
N8020X7974Y9120
<input checked="" type="checkbox"/> N8021X7992Y9145
N8022X8017Y9179
N8023X8034Y9203
N8024X8051Y9244

Выбор инструмента для обработки

Название

- Kolenvall.42
 - Перехо...
 - Перехо...
 - Перехо...
 - Перехо...
- metal.h33
 - Перехо...
- Test2001.5
 - Перехо...
 - Перехо...
 - Перехо...

Задание инструмента "Управляющая программа"

Сферическая фреза
 Цилиндрическая фреза
 Сферическая фреза
 Торoidalная фреза
 Двухрадиусная фреза
 Двухрадиусная ограниченная
 Коническая фреза
 Коническая ограниченная
 Гравер
 Сверло

N 5 Имя

Дли
Диаме

50

сло зубьев 3

Материал

правое

Охл

13 129.92

Файл УП: D:
 Постпроцессор: D:
 Диапазон: с

Цвет

Инструмент

конечная L50,D32

N 5 Имя

Таблица выбора инструмента:

3	Сферическая фреза	50
4	Коническая фреза	100
5	Коническая ограниченная	100
6	Гравер	130

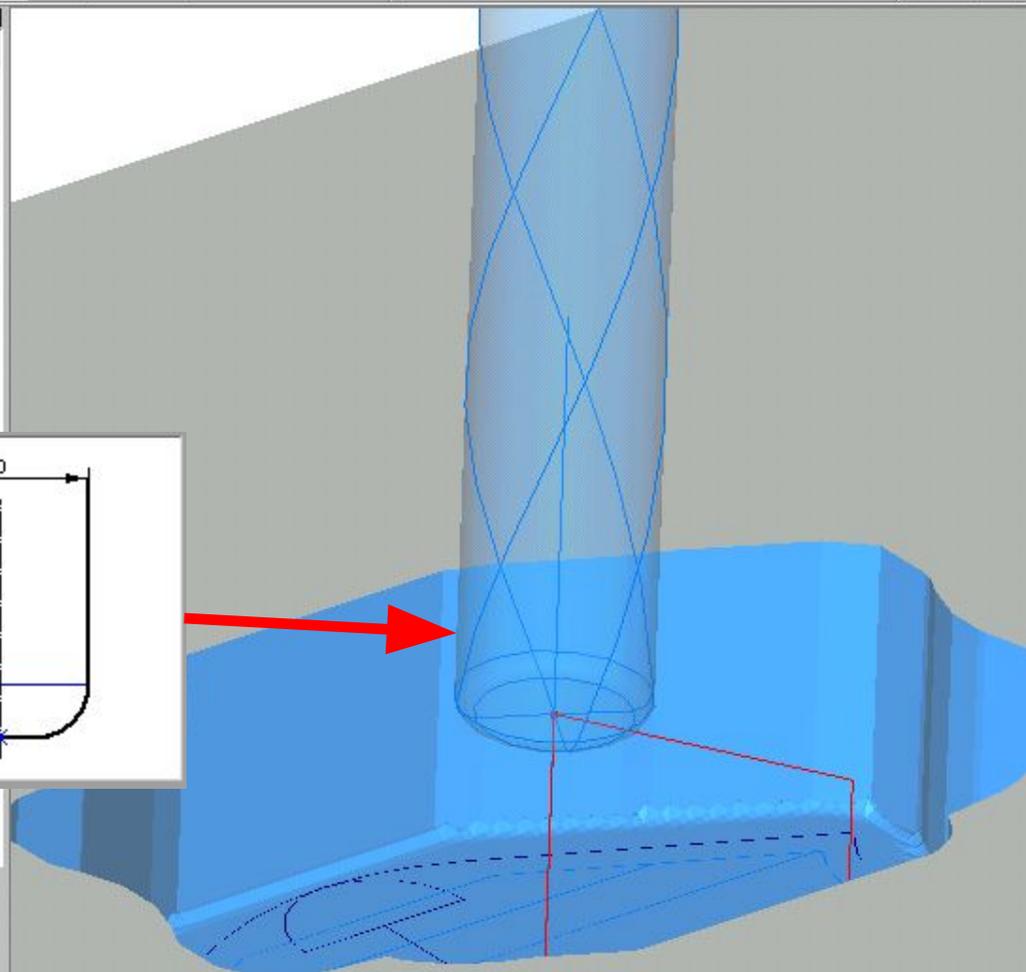
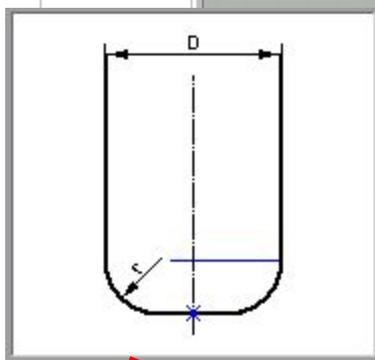
Кнопки: Выбрать, Вставить, Заменить, Удалить

Список инструментов (KOLENVAL_ALL.42S):

- %
- N1G17G90
- N2 (Построчная чер...
- N3G20T1M6
- N4M3
- N5G9X-323Y-11773Z
- N6G9Z7300
- N7G1Z7200F50
- N8X-323Y11750F200
- N9X1277Y12045F100
- N10X1277Y616F200
- N11Y113Z7452F313
- N12Y-461Z7887
- N13Y-975Z8459F357
- N14Y-1007Z8503
- N15Y-1057Z8571
- N16Y-1159Z8712F36
- N17Y-1496Z9002
- N18Y-1779Z9174
- N19Y-2114Z9324F30
- N20Y-2602Z9439F26
- N21X1277Y-2876F20
- N22Y-3745Z9446
- N23Y-4976Z9456
- N24G9Z11366F6000
- N25G9X1277Y-12067
- N26G9Z7300
- N27Z7200F50
- N28X1277Y-9100F20
- N29Y-8925Z7388F35
- N30Y-8464Z7828
- N31Y-7978Z8239

Обработка в зависимости от геометрии инструмента

Название	Цвет	Диапазон
TEST2001.500		
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 1		1 ... 31
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 2		32 ... 54
<input type="checkbox"/> Переход 3		55 ... 199
<input type="checkbox"/> Переход 4		200 ... 219
<input type="checkbox"/> Переход 5		220 ... 240



C:\SPRUT\NCTuner\nc\TES

```

$test2001.500
N10G90G17G49G40M5I
N11Z50
N12 (pock k4)
N13D3L40F800S600M3
N14Z5
N15G1Z-30
N16X42
N17X-42
N18G2X-42.889I-70Y
N19G1X42.889
N20G3X45.624I70Y-30
N21G1X45.152Y-14
N22X-45.152
N23X-30.395Y-21
N24X30.395
N25X15.637Y-28
N26X-15.637
N27X-45.624Y-13.75
N28G3X-42.889I-70Y
N29G1X42.889
N30G2X45.624I70Y13
N31G1X45.152Y14
N32X-45.152
N33X-30.395Y21
N34X30.395
N35X15.637Y28
N36X-15.637
N37G0Z5
N38X0Y0
N39M5M9 (mill k4)
N40D4L40M3M8T4
N41G1Z-30
N42G41Y-25.5
  
```

Файл УП:

Постпроцессор:

Диапазон: с 1 по 31

Цвет Видимость траектории

Инструмент: Тороидальная фреза

конечная L150,D20,Rc2

N 1 Имя

Задание габаритов заготовки

Название	Цвет	Диапазон
<input checked="" type="checkbox"/> Kolenva1.42s		
<input type="checkbox"/> Переход 1		1 ... 1241
<input type="checkbox"/> Переход 2		1242 ... 2988
<input type="checkbox"/> Переход 3		2989 ... 8965
<input type="checkbox"/> Переход 4		8966 ... 23279
<input checked="" type="checkbox"/> metal.h33		
<input type="checkbox"/> Переход 1		1 ... 10249
<input checked="" type="checkbox"/> Test2001.500		
<input type="checkbox"/> Переход 1		1 ... 31
<input type="checkbox"/> Переход 2		32 ... 54
<input type="checkbox"/> Переход 3		55 ... 199
<input type="checkbox"/> Переход 4		200 ... 219
<input type="checkbox"/> Переход 5		220 ... 240
<input checked="" type="checkbox"/> KOLENVAL_ALL...		
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 1		1 ... 1241
<input type="checkbox"/> Переход 2		1242 ... 4811
<input type="checkbox"/> Переход 3		4812 ... 13919
<input type="checkbox"/> Переход 4		13920 ... 19...
<input type="checkbox"/> Переход 5		19366 ... 25...

Файл УП: D:\...inc\KOLENVAL_ALL.42

Постпроцессор: D:\...INP\QC42-61.PP

Диапазон: с 1 по 1241

Цвет Видимость траектории

Инструмент Цилиндрическая фреза

конечная L50,D32

N 5 Имя

Параметры моделирования

Учитывать заготовки операций

Габариты заготовки

MaxX MaxY MaxZ

MinX MinY MinZ

Низкая Высокая

Точность детали

Недоработка более

Цвет заготовки

KOLENVAL_ALL.42S

D:\Yuriy\Work\dist\SPRUT\

```

%
N1G17G90
N2 (Построчная чер
N3G20T1M6
N4M3
N5G9X-323Y-11773Z
N6G9Z7300
N7G1Z27200F50
N8X-323Y11750F200
N9X1277Y12045F100
N10X1277Y616F200
N11Y113Z7452F313
N12Y-461Z7887
N13Y-975Z8459F357
N14Y-1007Z8503
N15Y-1057Z8571
N16Y-1159Z8712F36
N17Y-1496Z9002
N18Y-1779Z9174
N19Y-2114Z9324F30
N20Y-2602Z9439F26
N21X1277Y-2876F20
N22Y-3745Z9446
N23Y-4976Z9456
N24G9Z11366F6000
N25G9X1277Y-12067
N26G9Z7300
N27Z7200F50
N28X1277Y-9100F20
N29Y-8925Z7388F35
N30Y-8464Z7828
N31Y-7978Z8239

```



Название	Цвет	Диапазон
<input checked="" type="checkbox"/> Kolenval.42s		
<input type="checkbox"/> Переход 1		1 ... 1241
<input type="checkbox"/> Переход 2		1242 ... 2988
<input type="checkbox"/> Переход 3		2989 ... 8965
<input type="checkbox"/> Переход 4		8966 ... 23279
<input checked="" type="checkbox"/> metal.h33		
<input type="checkbox"/> Переход 1		1 ... 10249
<input checked="" type="checkbox"/> Test2001.500		
<input type="checkbox"/> Переход 1		1 ... 31
<input type="checkbox"/> Переход 2		32 ... 54
<input type="checkbox"/> Переход 3		55 ... 199
<input type="checkbox"/> Переход 4		200 ... 219
<input type="checkbox"/> Переход 5		220 ... 240
<input checked="" type="checkbox"/> KOLENVAL_ALL...		
<input type="checkbox"/> Переход 1		1 ... 1241
<input type="checkbox"/> Переход 2		1242 ... 4811
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 3		4812 ... 13919
<input type="checkbox"/> Переход 4		13920 ... 19...
<input type="checkbox"/> Переход 5		19366 ... 25...

Файл УП: D:\...nc\KOLENVAL_ALL.42
Постпроцессор: D:\...NMP\2C42-61.PP
 Показать текст УП

Операций: 5
Кадров: 25794
Размер (Кбайт): 490,503

Выполнение УП

Текущее положение в УП

Точки останова

Открытые УП

KOLENVAL_ALL.42S

D:\Yuriy\Work\dist\SPRUT\

N7991X5624Y9295
N7992X5669Y9244
N7993X5698Y9211
N7994X5703Y9205
N7995X5719Y9184
N7996X5748Y9145
N7997X5761Y9126
N7998X5762Y9125
N7999X5763Y9123
N8000X5805Y9061
N8001X5859Y8958
N8002X5896Y8869
N8003X5910Y8827
N8004X5923Y8789
N8005X5928Y8775
N8006X5959Y8669
N8007X6000Y8511
N8008X6013Y8448
N8009X7727Y8448
N8010X7740Y8511
N8011X7781Y8669
N8012X7812Y8775
N8013X7830Y8827
N8014X7841Y8860
N8015X7844Y8869
N8016X7881Y8958
N8017X7935Y9061
N8018X7967Y9108
N8019X7969Y9113
N8020X7974Y9120
N8021X7992Y9145
N8022X8017Y9179
N8023X8034Y9203

Моделирование процесса обработки

Файл Пр

100%

КОЛЕНВАЛ_ALL.F6M

Название	Цвет	Диапаз...
Вилка.F6M		
Переход 1		1 ... 13464
Переход 2		13465 ... 13...
Переход 3		13516 ... 20...
КОЛЕНВАЛ.F6M		
КОЛЕНВАЛ_AL...		
Переход 1		1 ... 1241
Переход 2		1242 ... 4773
Переход 3		4774 ... 138...
Переход 4		13880 ... 19...
Переход 5		19326 ... 25...
TEST2001.500		
Переход 1		1 ... 31
Переход 2		32 ... 54
Переход 3		55 ... 199
Переход 4		200 ... 219
Переход 5		220 ... 240
metal.42S		
Переход 1		1 ... 1906
Переход 2		1907 ... 2858

X56.507Y77.986
 X56.799Y77.017
 X57.188Y75.539
 X57.584Y73.489
 X57.86Y71.389
 X58.025Y69.256
 X58.03Y69.084
 X58.057Y68.161
 X58.233Y62.098
 X58.453Y51.107
 X58.563Y42.877
 X58.644Y33.564
 X58.651Y22.326
 X58.644Y21.073
 X58.436Y21.074Z58
 X58.225Y21.075Z62
 X58.012Y21.076Z66
 X58.005Z66.106
 Z66.F50
 Z66.106F150
 X57.839Y21.078Z67
 X57.547Y21.081Z68
 X57.131Y21.085Z69
 X57.039Y21.086Z70
 Z70.F50
 Z70.005F150
 X56.586Y21.097Z71
 X55.914Y21.114Z72
 X55.119Y21.134Z73
 X54.581Y21.147Z74
 G0Z123.657F150

Построчная чистов

Файл УП: C:\...nc\KOLENVAL_ALL.F6
 Постпроцессор: C:\...NPT\Fanuc-6m.pp
 Диапазон: с 4774 по 13879
 Цвет Видимость траектории
 Инструмент: Сферическая фреза
 конечная L128,D20
 N 0 Имя

Получение фотореалистичного изображения обработанной детали

Название	Цвет	диапазон...
Вилка.F6M		
Переход 1		1 ... 13464
Переход 2		13465 ... 13...
Переход 3		13516 ... 20...
KOLENVAL.F6M		
KOLENVAL_AL...		
Переход 1		1 ... 1241
Переход 2		1242 ... 4773
Переход 3		4774 ... 138...
Переход 4		13880 ... 19...
Переход 5		19326 ... 25...
TEST2001.500		
Переход 1		1 ... 31
Переход 2		32 ... 54
Переход 3		55 ... 199
Переход 4		200 ... 219
Переход 5		220 ... 240
metal.42S		
Переход 1		1 ... 1906
Переход 2		1907 ... 2858



```
Y50.252Z17.464F52
Y50.987Z13.958F57
Y51.826Z10.F56
Y54.957Z10.664F25
GOZ123.657F300
X140.773Y-41.461
Z11.049
G1Z10.049F50
Y-44.661Z10.F99
Y-44.685Z11.578F30
Y-44.695Z12.817
Y-44.744Z14.016
Y-44.813Z14.703
Y-44.903Z15.233
Y-45.045Z15.668F30
Y-45.229Z15.951
Y-45.447Z16.088
Y-45.691Z16.105F20
Y-45.971Z16.011F10
Y-46.242Z15.839F11
Y-46.515Z15.613F9
Y-46.899Z15.221F60
Y-47.438Z14.547F40
Y-47.986Z13.718F20
Y-48.425Z12.976F10
Y-48.952Z12.002F7
Y-49.487Z10.865F5
Y-49.858Z10.F13
Y-52.799Z11.261F30
GOZ123.657
```

Построчная оптимизация
G28T5

Файл УП:
Постпроцессор:
Диапазон: с 19326 по 25752
Цвет Видимость траектории

Инструмент: Сферическая фреза
конечная: L100,D5
N 0 Имя

NC Tuner предоставляет

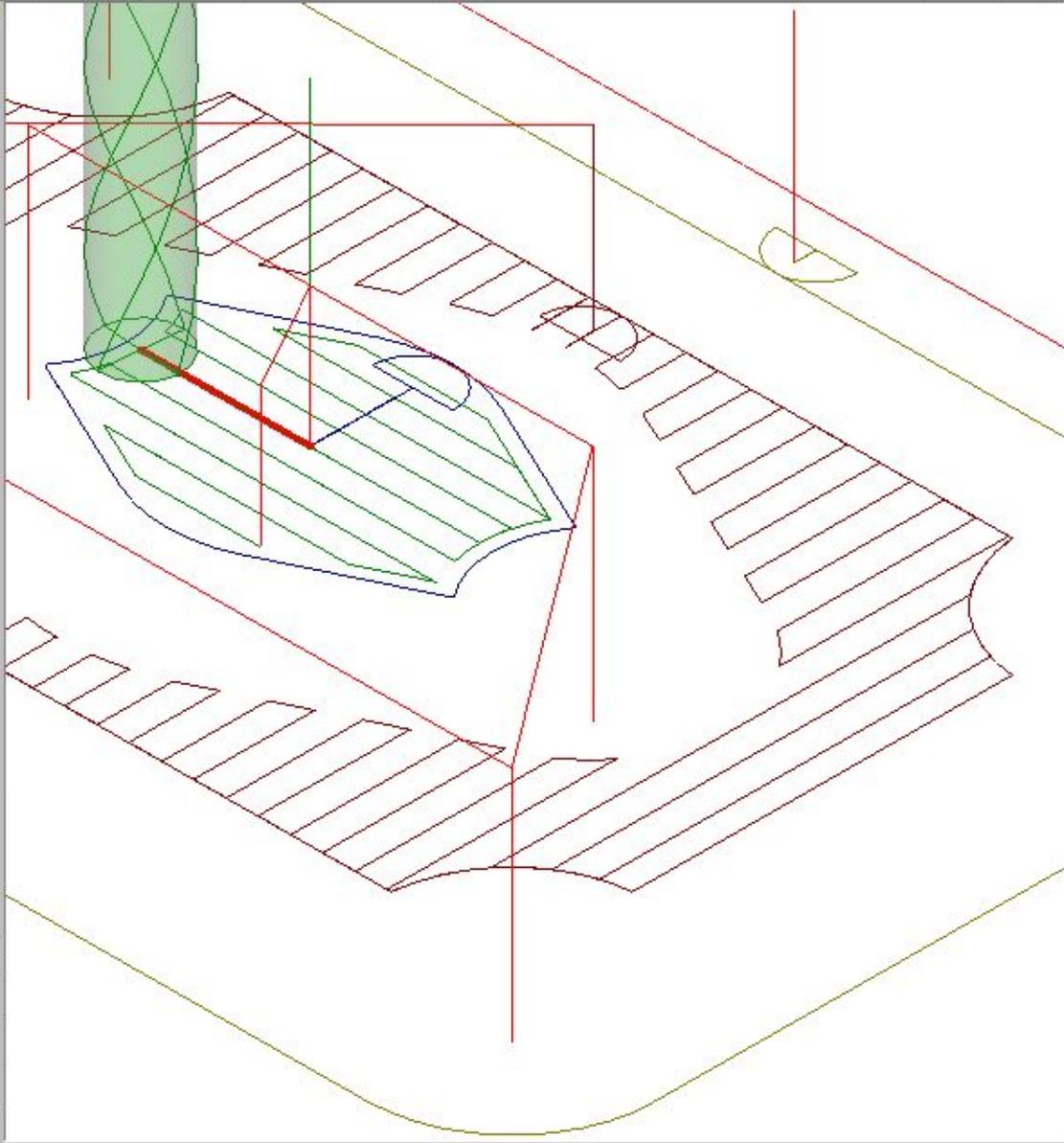
ВОЗМОЖНОСТЬ:

- Моделирования процесса обработки;
- Получения фотореалистичного изображения обработанной детали;
- Визуального контроля чистоты обработки;
- Работы с несколькими УП одновременно;
- Отладки управляющих программ;
- Просмотра текущих значений регистров во время моделирования обработки;
- Быстрого поиска участка траектории, формируемого кадром УП, и, наоборот, кадра по участку траектории;
- Корректировки текста УП с синхронным изменением траектории движения инструмента;
- Использование специализированных функций потокового редактирования (перенумерация кадров, перевод в абсолютные или относительные системы координат, изменение формата адресных слов и т.п.);
- Перевода УП с одной системы ЧПУ на другую;



Название	Цвет	Диала...
<input checked="" type="checkbox"/> TEST2001.500		
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 1	Green	1 ... 31
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 2	Blue	32 ... 54
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 3	Red	55 ... 199
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 4	Olive	200 ... 219
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 5	Teal	220 ... 240

Файл УП: _____
Постпроцессор: _____
Диапазон: с 1 по 31
 Видимость траектории
Инструмент: Цилиндрическая фреза
конечная L100,D20
N 1 Имя _____



```
C:\SPRUT\NCTuner\nc\TES  
$test2001.500  
N10G90G17G49G40M5M  
N11Z50  
N12 (pock k4)  
N13D3L40F800S600M3  
N14Z5  
N15G1Z-30  
N16X42  
N17X-42  
N18G2X-42.889I-70Y  
N19G1X42.889  
N20G3X45.624I70Y-1  
N21G1X45.152Y-14  
N22X-45.152  
N23X-30.395Y-21  
N24X30.395  
N25X15.637Y-28  
N26X-15.637  
N27X-45.624Y-13.77  
N28G3X-42.889I-70Y  
N29G1X42.889  
N30G2X45.624I70Y13  
N31G1X45.152Y14  
N32X-45.152  
N33X-30.395Y21  
N34X30.395  
N35X15.637Y28  
N36X-15.637  
N37G0Z5  
N38X0Y0  
N39M5M9 (mill k4)  
N40D4L40M3M8T4  
N41G1Z-30  
N42G41Y-25.5
```

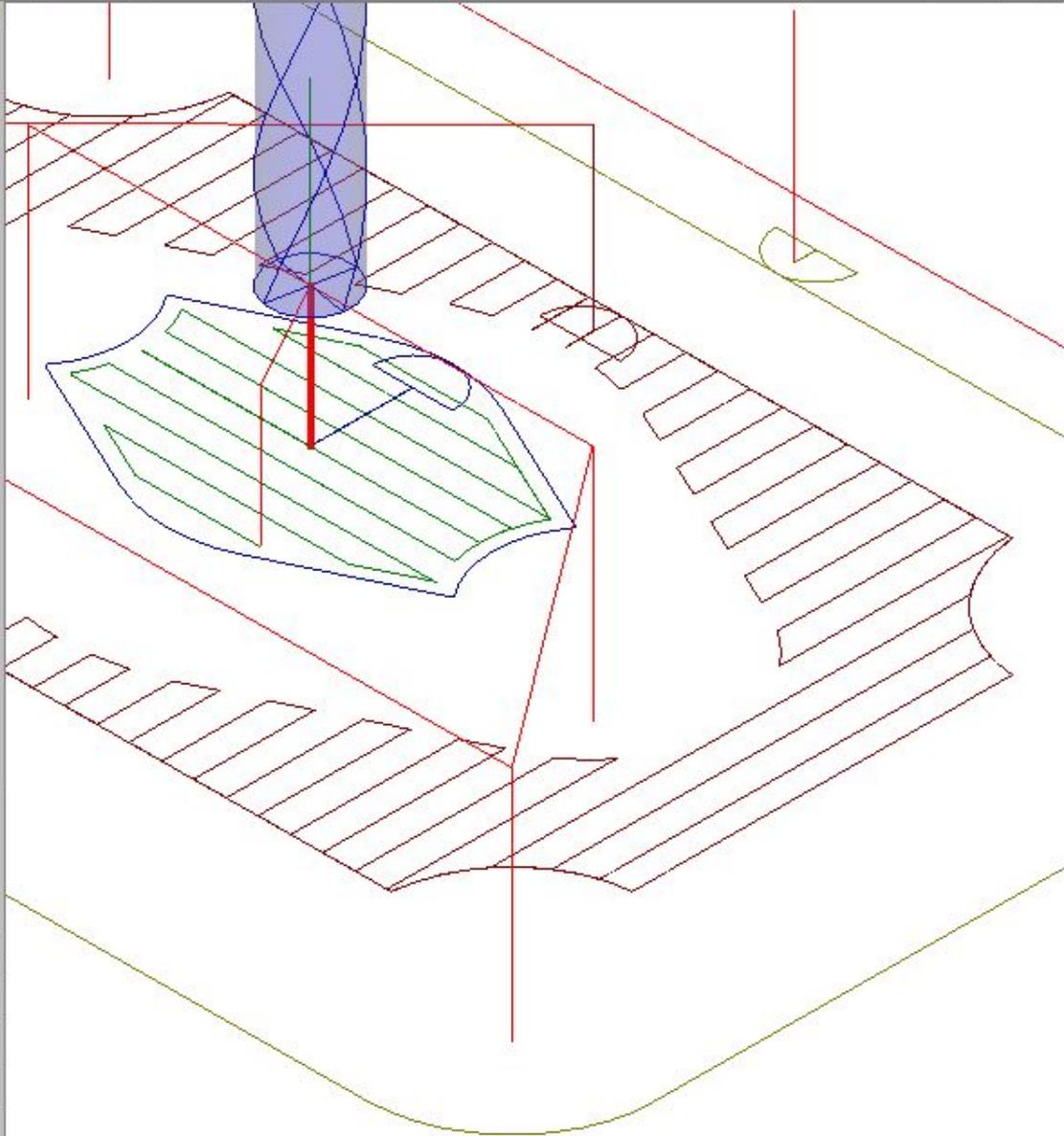


Название	Цвет	Диала...
TEST2001.500		
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 1		1 ... 31
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 2		32 ... 54
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 3		55 ... 199
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 4		200 ... 219
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 5		220 ... 240

Файл УП: C:\...nc\TEST2001.50
Постпроцессор: C:\...MNP\Cnc600-3.pp
Диапазон: с 32 по 54

Видимость траектории

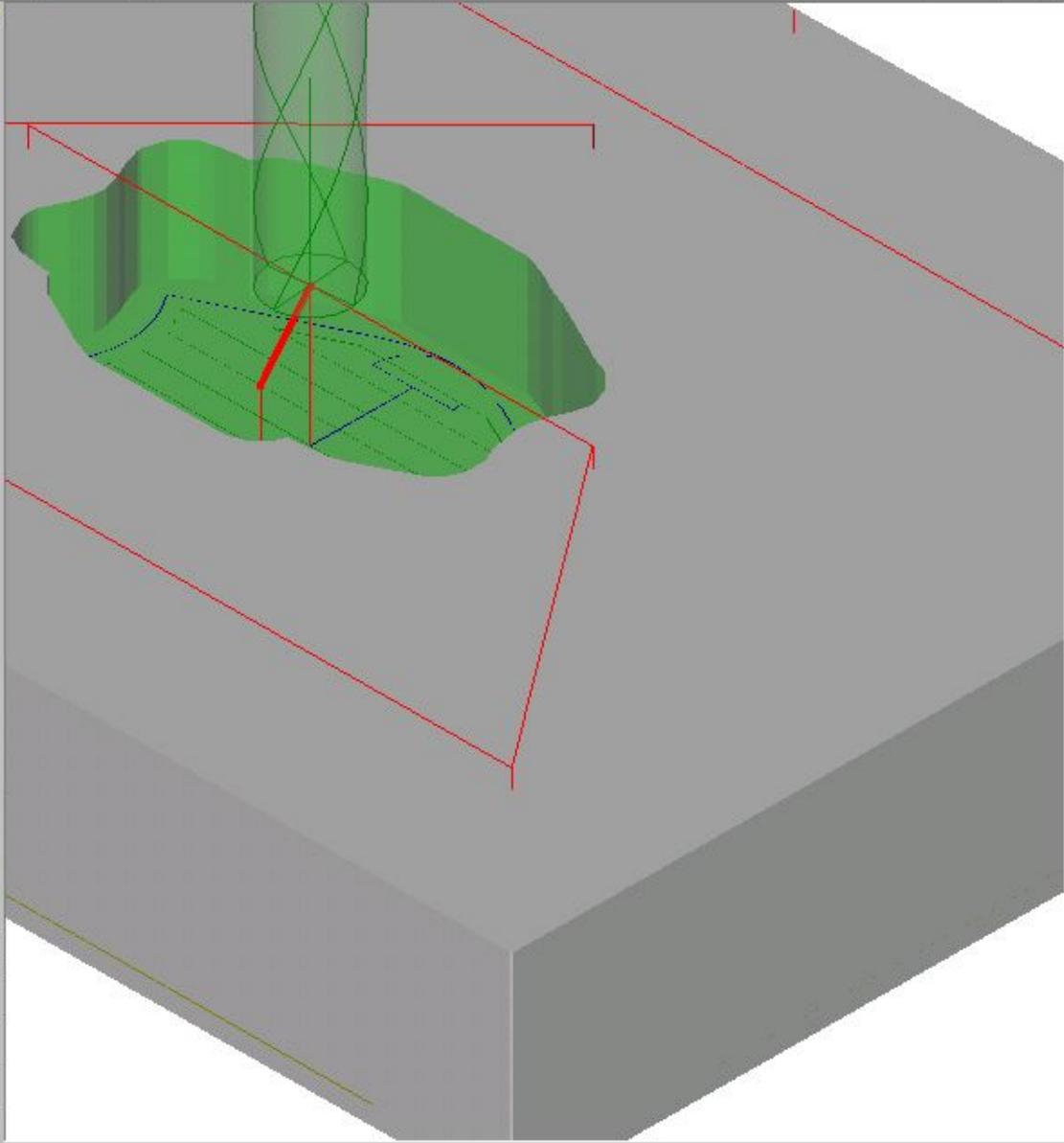
Инструмент: Цилиндрическая фреза
конечная: L80,D20
N 2 Имя:



```
C:\SPRUT\NCTuner\nc\TES
N28G3X-42.889I-70Y
N29G1X42.889
N30G2X45.624I70Y13
N31G1X45.152Y14
N32X-45.152
N33X-30.395Y21
N34X30.395
N35X15.637Y28
N36X-15.637
N37G0Z5
N38X0Y0
N39M5M9 (mill k4)
N40D4L40M3M8T4
N41G1Z-30
N42G41Y-25.5
N43X-10
N44G3X0I0Y-35.5J-2
N45X15.214I0Y-32.0
N46G1X50.226Y-15.4
N47G3X50.411I50.01
N48G2X50.411I70Y14
N49G3X50.226I50.01
N50G1X15.214Y32.07
N51G3X-15.214I0Y32
N52G1X-50.226Y15.4
N53G3X-50.411I-50.
N54G2X-50.411I-70Y
N55G3X-50.226I-50.
N56G1X-15.214Y-32.
N57G3X0I0Y-35.5J0
N58X10I0Y-25.5J-25
N59G1G40X0
N60Y0
N61G0Z5
```



Название	Цвет	Диала...
<input checked="" type="checkbox"/> TEST2001.500		
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 1		1 ... 31
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 2		32 ... 54
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 3		55 ... 199
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 4		200 ... 219
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 5		220 ... 240



```

C:\SPRUT\NCTuner\nc\TES
$test2001.500
N10G90G17G49G40M5F
N11Z50
N12 (pock k4)
N13D3L40F800S600M3
N14Z5
N15G1Z-30
N16X42
N17X-42
N18G2X-42.889I-70Y
N19G1X42.889
N20G3X45.624I70Y-1
N21G1X45.152Y-14
N22X-45.152
N23X-30.395Y-21
N24X30.395
N25X15.637Y-28
N26X-15.637
N27X-45.624Y-13.77
N28G3X-42.889I-70Y
N29G1X42.889
N30G2X45.624I70Y13
N31G1X45.152Y14
N32X-45.152
N33X-30.395Y21
N34X30.395
N35X15.637Y28
N36X-15.637
N37G0Z5
N38X0Y0
N39M5M9 (mill k4)
N40D4L40M3M8T4
N41G1Z-30
N42G41Y-25.5
  
```

Файл УП: C:\...nc\TEST2001.50

Постпроцессор: C:\...MNP\Cnc600-3.pp

Диапазон: с 1 по 31

Видимость траектории

Инструмент: Цилиндрическая фреза

конечная: L100,D20

N 1 Имя



Название	Цвет	Диала...
TEST2001.500		
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 1		1 ... 31
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 2		32 ... 54
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 3		55 ... 199
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 4		200 ... 219
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 5		220 ... 240

Файл УП: C:\...nc\TEST2001.50
Постпроцессор: C:\...NPN\Cnc600-3.pp
Диапазон: с 32 по 54

Видимость траектории

Инструмент: Цилиндрическая фреза

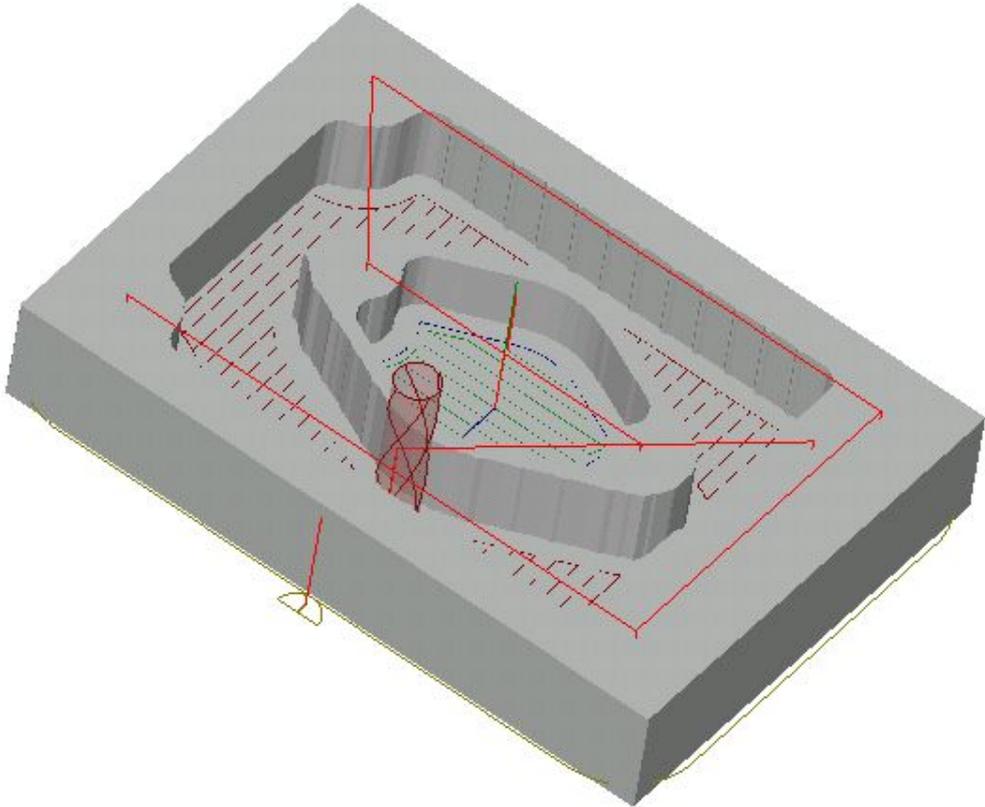
конечная: L80,D20

N 2 Имя:

```
C:\SPRUT\NCTuner\nc\TES  
N21G1X45.152Y-14  
N22X-45.152  
N23X-30.395Y-21  
N24X30.395  
N25X15.637Y-28  
N26X-15.637  
N27X-45.624Y-13.77  
N28G3X-42.889I-70Y  
N29G1X42.889  
N30G2X45.624I70Y13  
N31G1X45.152Y14  
N32X-45.152  
N33X-30.395Y21  
N34X30.395  
N35X15.637Y28  
N36X-15.637  
N37G0Z5  
N38X0Y0  
N39M5M9 (mill k4)  
N40D4L40M3M8T4  
N41G1Z-30  
N42G41Y-25.5  
N43X-10  
N44G3X0I0Y-35.5J-2  
N45X15.214I0Y-32.0  
N46G1X50.226Y-15.4  
N47G3X50.411I50.01  
N48G2X50.411I70Y14  
N49G3X50.226I50.01  
N50G1X15.214Y32.07  
N51G3X-15.214I0Y32  
N52G1X-50.226Y15.4  
N53G3X-50.411I-50.  
N54G2X-50.411I-70Y
```



Название	Цвет	Диапазон
TEST2001.500		
Переход 1	Green	1 ... 31
Переход 2	Blue	32 ... 54
Переход 3	Red	55 ... 199
Переход 4	Olive	200 ... 219
Переход 5	Teal	220 ... 240



C:\SPRUT\NCTuner\nc\TES

N145Y77
N146X79.837
N147Y31.858
N148X84.143Y29.816
N149G2X87.837I70Y2
N150G1Y77
N151X95.837
N152Y20.529
N153G2X95.837I70Y-
N154G1Y-77
N155X87.837
N156Y-27.764
N157G2X84.143I70Y-
N158G1X79.837Y-31.
N159Y-77
N160X71.837
N161Y-35.653
N162X63.837Y-39.4
N163Y-77
N164X55.837
N165Y-43.242
N166X47.837Y-47.03
N167Y-77
N168X39.837
N169Y-50.832
N170X31.837Y-54.62
N171Y-77
N172X23.837
N173Y-58.316
N174G2X15.837I0Y-
N175G1Y-77
N176X7.837
N177Y-62.511
N178Y-77

Файл УП: C:\...NCTuner\nc\TEST2001.50
Постпроцессор: C:\...MPC\cnc600-3.pp
Диапазон: с 55 по 199

Цвет Видимость траектории

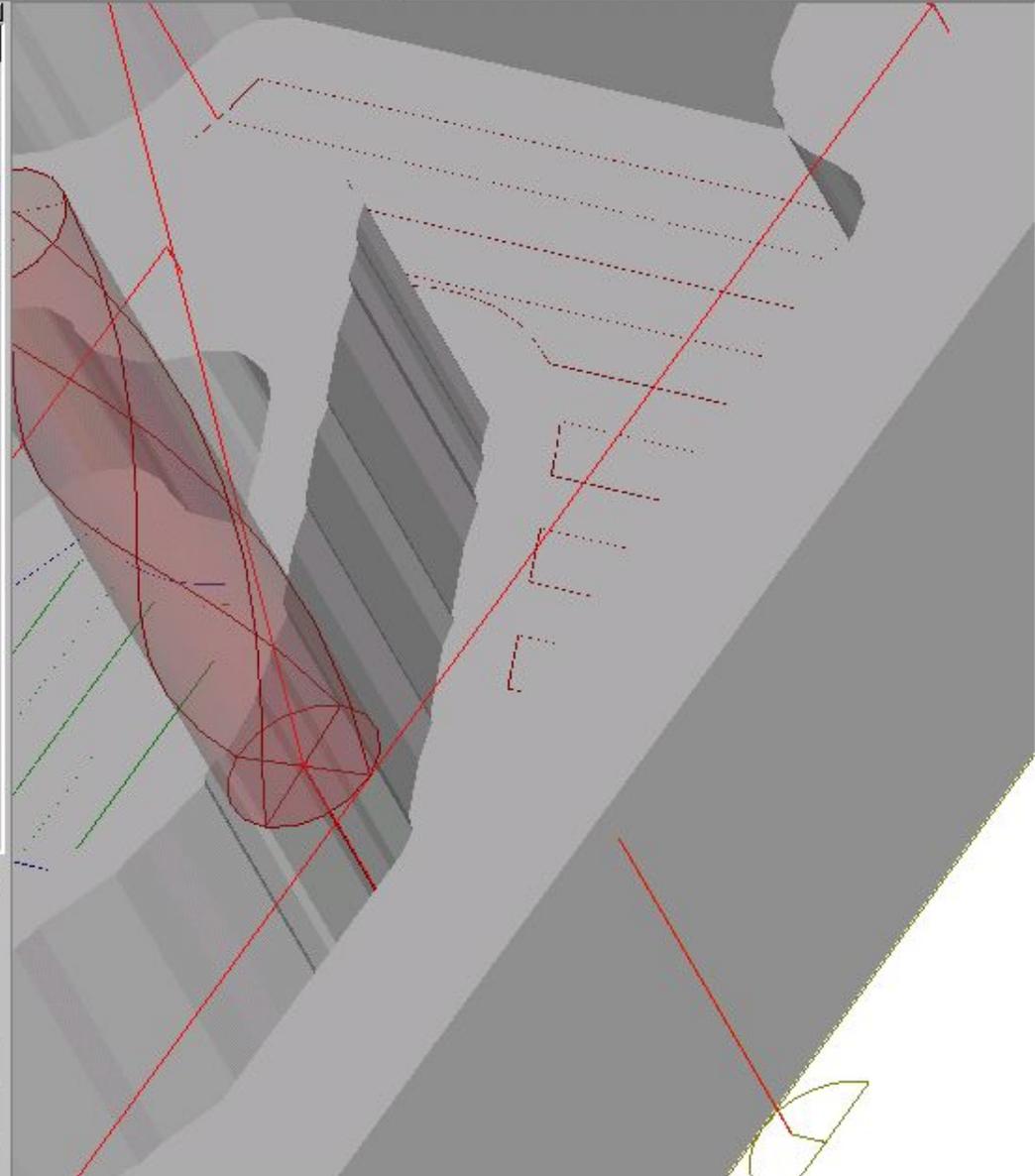
Инструмент: Цилиндрическая фреза

конечная: L100,D20

N 0 Имя



Название	Цвет	Диапазон
<input checked="" type="checkbox"/> TEST2001.500		
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 1		1 ... 31
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 2		32 ... 54
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 3		55 ... 199
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 4		200 ... 219
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 5		220 ... 240



C:\SPRUT\NCTuner\nc\TES	
N174G2X15.837I0Y-6	
N175G1Y-77	
N176X7.837	
N177Y-62.511	
N178Y-77	
N179X97.137	
N180G2X103.837I13C	
N181G1Y59.888	
N182G3X111.837I13C	
N183G1Y-52.448	
N184G2X119.837I13C	
N185G1Y48.604	
N186G0Z5	
N187X0Y-70	
N188M5M9 (mill k2)	
N189M3M8	
N190G1Z-40	
N191G41Y-67	
N192X-10	
N193G3X0I0Y-77J-67	
N194G1X97.137	
N195G2X127I130Y-47	
N196G1Y47.137	
N197G2X97.137I130Y	
N198G1X-97.137	
N199G2X-127I-130Y4	
N200G1Y-47.137	
N201G2X-97.137I-13	
N202G1X0	
N203G3X10I0Y-67J-6	
N204G1G40X0	
N205Y-70	
N206G0Z5	
N207M5M9 (mill k1)	

Файл УП: C:\...NCTuner\nc\TEST2001.50
Постпроцессор: C:\...MNP\Cnc600-3.pp
Диапазон: с 55 по 199

Видимость траектории

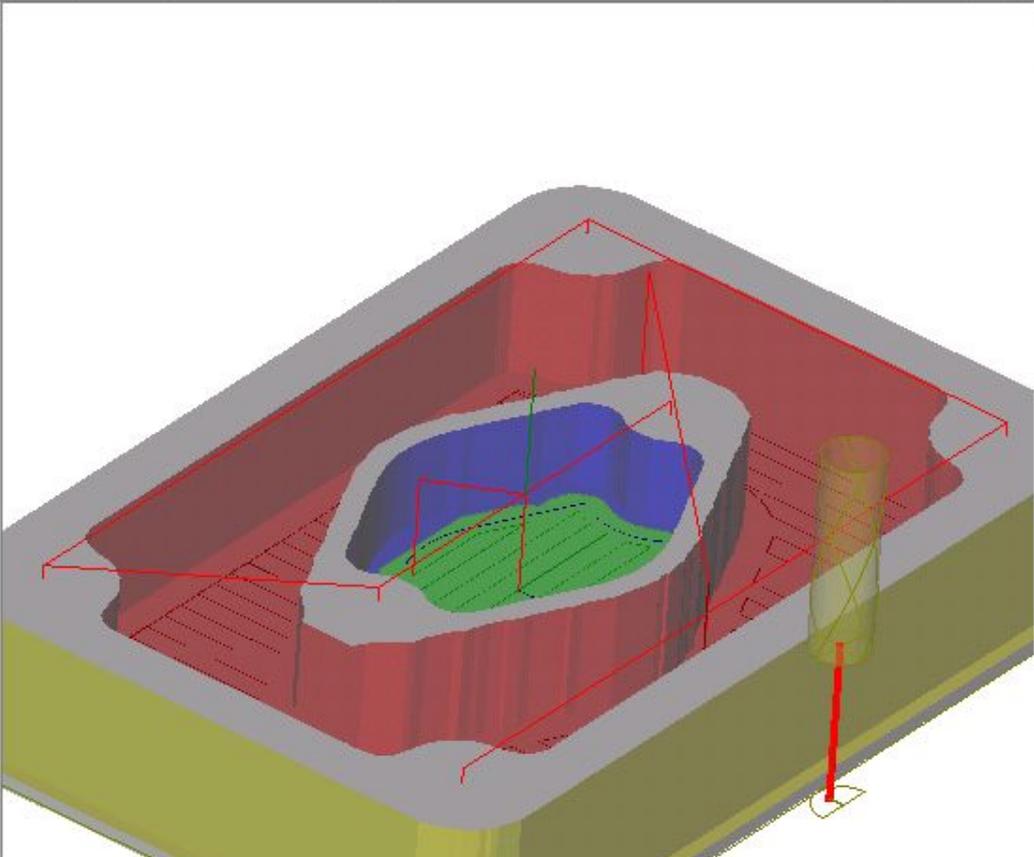
Инструмент: Цилиндрическая фреза

конечная: L100,D20

N 0 Имя



Название	Цвет	Диапазон
TEST2001.500		
Переход 1	Green	1 ... 31
Переход 2	Blue	32 ... 54
Переход 3	Red	55 ... 199
Переход 4	Yellow-Green	200 ... 219
Переход 5	Teal	220 ... 240

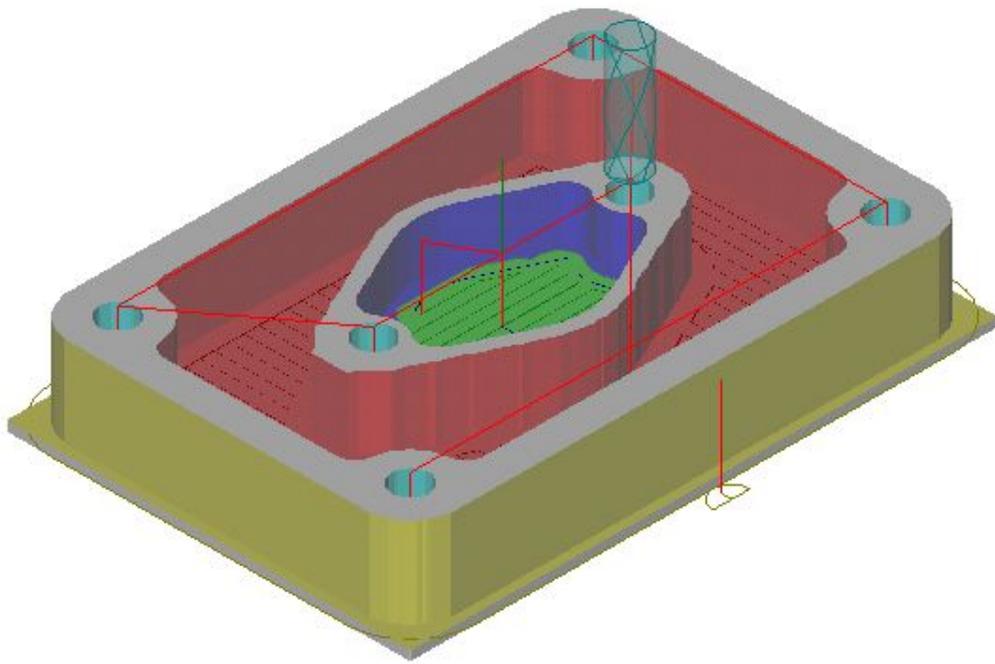


```
C:\SPRUT\NCTuner\nc\TES
N195G2X127I130Y-47
N196G1Y47.137
N197G2X97.137I130Y
N198G1X-97.137
N199G2X-127I-130Y4
N200G1Y-47.137
N201G2X-97.137I-13
N202G1X0
N203G3X10I0Y-67J-6
N204G1G40X0
N205Y-70
N206G0Z5
N207M5M9 (mill kl)
N208D5L40M3M8T5
N209Y-120
N210G1Z-50
N211G42Y-125.5
N212X-10
N213G2X0I0Y-115.5J
N214G1X130
N215G3X165.5I130Y-
N216G1Y80
N217G3X130I130Y115
N218G1X-130
N219G3X-165.5I-130
N220G1Y-80
N221G3X-130I-130Y-
N222G1X0
N223G2X10I0Y-125.5
N224G1G40X0
N225Y-120
N226G0Z5
N227M5M9 (drill)
N228L40M3M8T10
```

Файл УП:
Постпроцессор:
Диапазон: с 200 по 219
Цвет Видимость траекторий
Инструмент: Цилиндрическая фреза
конечная L70,D20
N 0 Имя



Название	Цвет	Диапазон
<input checked="" type="checkbox"/> TEST2001.500		
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 1		1 ... 31
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 2		32 ... 54
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 3		55 ... 199
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 4		200 ... 219
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 5		220 ... 240



```
C:\SPRUT\NCTuner\nc\TES  
N215G3X165.5I130Y-  
N216G1Y80  
N217G3X130I130Y115  
N218G1X-130  
N219G3X-165.5I-130  
N220G1Y-80  
N221G3X-130I-130Y-  
N222G1X0  
N223G2X10I0Y-125.5  
N224G1G40X0  
N225Y-120  
N226G0Z5  
N227M5M9 (drill)  
N228L40M3M8T10  
N229X-130Y-80  
N230G1Z-55  
N231G0Z5  
N232X130  
N233G1Z-55  
N234G0Z5  
N235Y80  
N236G1Z-55  
N237G0Z5  
N238X-130  
N239G1Z-55  
N240G0Z5  
N241X-70Y0  
N242G1Z-55  
N243G0Z5  
N244X70  
N245G1Z-55  
N246G0Z5  
N247M2M5M9  
/  
/
```

Файл УП: C:\..\NCTuner\nc\TEST2001.50
Постпроцессор: C:\..\NPF\Cnc600-3.pp
Диапазон: с 220 по 240

Цвет Видимость траекторий

Инструмент Сверло

конечная L70,D20,A120

N 0 Имя



Название	Цвет	Диапазон
<input checked="" type="checkbox"/> TEST2001.500		
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 1	Green	1 ... 31
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 2	Blue	32 ... 54
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 3	Red	55 ... 199
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 4	Olive	200 ... 219
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 5	Teal	220 ... 240

```
C:\SPRUT\NCTuner\nc\TES  
N215G3X165.5I130Y-  
N216G1Y80  
N217G3X130I130Y115  
N218G1X-130  
N219G3X-165.5I-130  
N220G1Y-80  
N221G3X-130I-130Y-  
N222G1X0  
N223G2X10I0Y-125.5  
N224G1G40X0  
N225Y-120  
N226G0Z5  
N227M5M9 (drill)  
N228L40M3M8T10  
N229X-130Y-80  
N230G1Z-55  
N231G0Z5  
N232X130  
N233G1Z-55  
N234G0Z5  
N235Y80  
N236G1Z-55  
N237G0Z5  
N238X-130  
N239G1Z-55  
N240G0Z5  
N241X-70Y0  
N242G1Z-55  
N243G0Z5  
N244X70  
N245G1Z-55  
N246G0Z5  
N247M2M5M9  
/
```

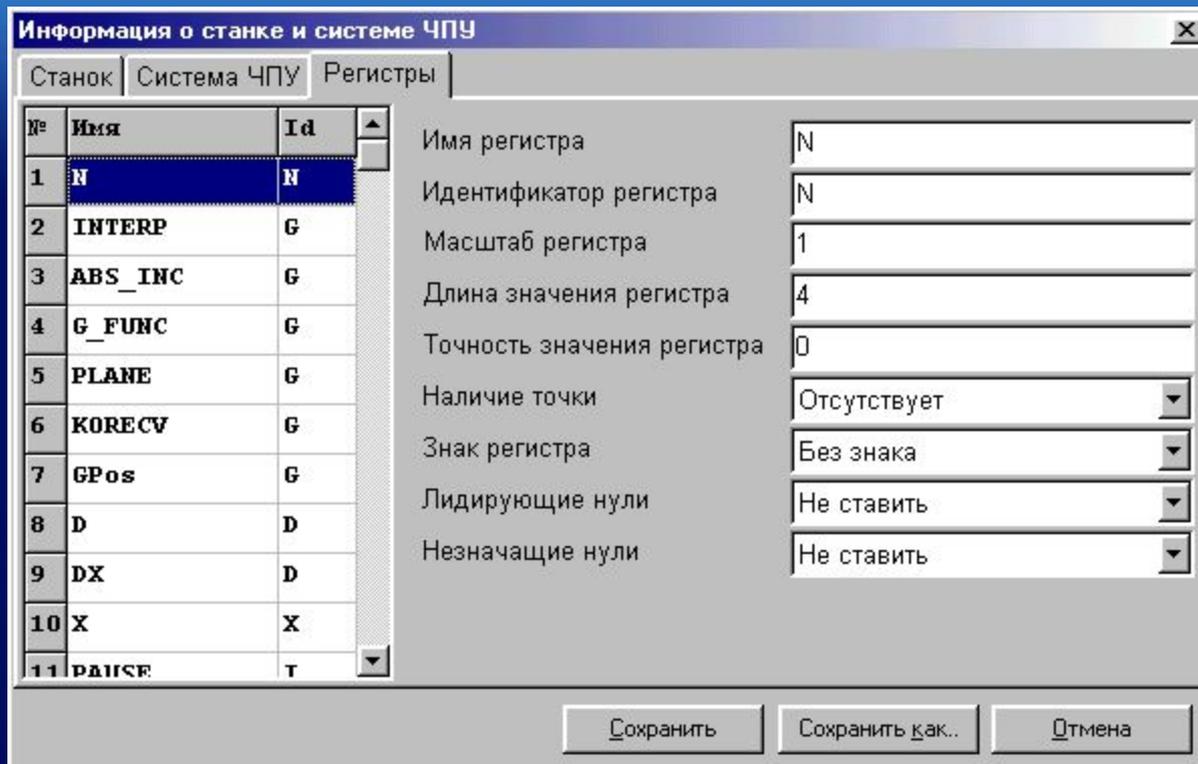
Файл УП: C:\...NCTuner\nc\TEST2001.50
Постпроцессор: C:\...NPF\Cnc600-3.pp
Диапазон: с 220 по 240

Цвет Видимость траектории

Инструмент Сверло

конечная L70,D20,A120

N 0 Имя

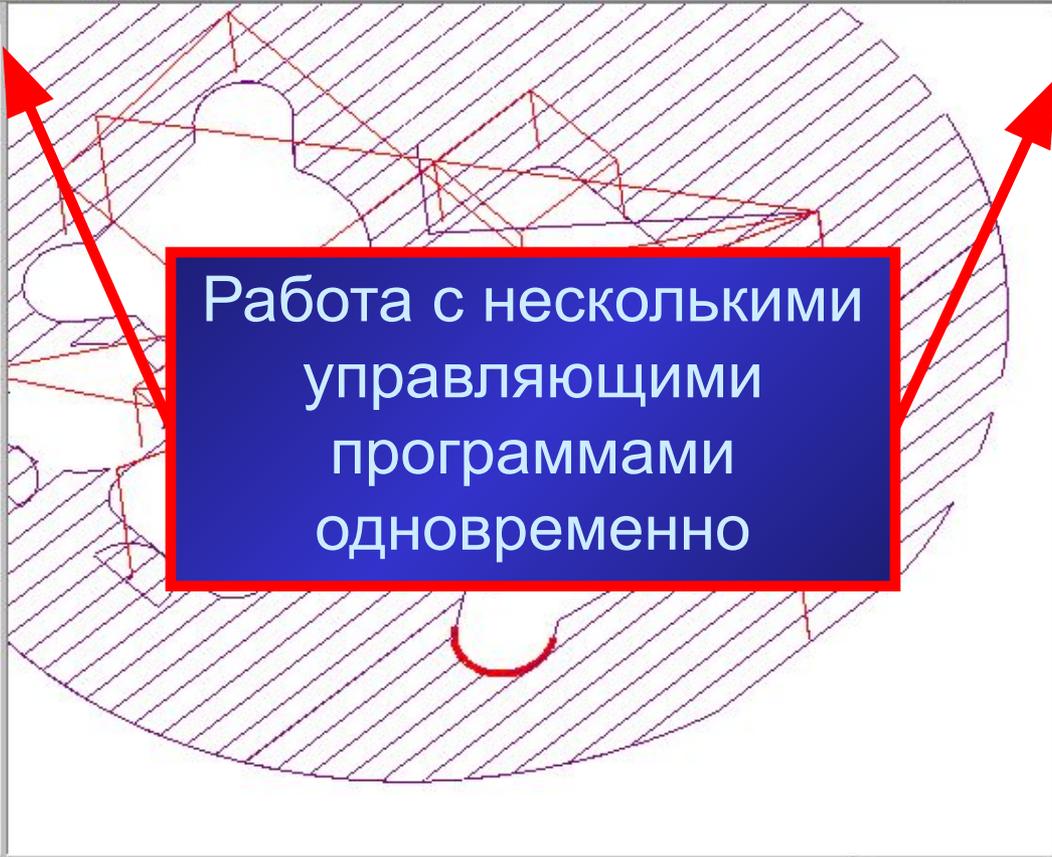


Для
подключения
нового
устройства
ЧПУ
необходимо
задать :

- параметры станка;
- параметры системы ЧПУ;
- структуру и формат кадра;



- D:\NCTuner\NC\Box_86134501.500
- N180G2X103.837I130Y-59.8
- N181G1Y59.888
- N182G3X111.837I130Y52.44
- N183G1Y-52.448
- N184G2X119.837I130Y-48.6
- N185G1Y48.604**
- N186G0Z5
- N187X0Y-70
- N188M5M9 (mill k2)
- N189M3M8
- N190G1Z-40
- N191G41Y-67
- N192X-10
- N193G3X0I0Y-77J-67
- N194G1X97.137
- N195G2X127I130Y-47.137J-
- N196G1Y47.137
- N197G2X97.137I130Y77J80
- N198G1X-97.137
- N199G2X-127I-130Y47.137J-**
- N200G1Y-47.137
- N201G2X-97.137I-130Y-77J
- N202G1X0
- N203G3X10I0Y-67J-67



- Refine_86134501.500 Mould_4
- D:\NCTuner\NC\Refine_86134501.500
- N243G3X36.988I35Y1.649J3
- N244G2X83.186I68Y13.922J-
- N245G3X85.812I84.16Y14.3
- N246G1X99.754Y26.631
- N247G2X120.246I110Y3.369
- N248G1X114.28Y-1.886
- N249X107.804Y-49.525
- N250X112.435Y-55.746
- N251G2X87.565I100Y-74.25
- N252G1X77.89Y-61.252
- N253G3X75.409I75.884Y-60
- N254G2X36.988I68Y-45.649
- N255G3X32.5I35Y-47.164J-
- N256G1Y-105
- N257G2X20I20Y-117.5J-105
- N258G1X0
- N259G3X-15I0Y-132.5J-132
- N260G1G40X0
- N261Y-130
- N262G0Z5
- N263M5M9 (mill k3)**
- N264M3M8
- N265X80Y90

Название	Цвет	Диапазон
<input checked="" type="checkbox"/> Box_86134501.500		
<input checked="" type="checkbox"/> Refine_86134501.500		
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 1		1 ... 286
<input type="checkbox"/> Переход 2		287 ... 298
<input type="checkbox"/> Переход 3		299 ... 358
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 4		359 ... 406
<input type="checkbox"/> Переход 5		407 ... 606

Файл УП: D:\NCTuner\NC\Refine_86134501.500
Постпроцессор: D:\NCTUNER\EXE\nc\CNC600-3.PPP
Диапазон: с 1 по 286

Цвет Видимость траектории

Инструмент: Двухрадиусная фреза

конечная: L50,D16,Rc3,R20

N: 8 Имя: Фр-771503 (D16,R3/20)



Название	Цвет	Диапаз...
<input type="checkbox"/> Переход 4		13880 ... 19...
<input type="checkbox"/> Переход 5		19326 ... 25...
<input checked="" type="checkbox"/> TEST2001.500		
<input type="checkbox"/> Переход 1		1 ... 31
<input type="checkbox"/> Переход 2		32 ... 54
<input type="checkbox"/> Переход 3		55 ... 199
<input type="checkbox"/> Переход 4		200 ... 219
<input type="checkbox"/> Переход 5		220 ... 240
<input checked="" type="checkbox"/> metal.42S		
<input type="checkbox"/> Переход 1		1 ... 1906
<input type="checkbox"/> Переход 2		1907 ... 2858
<input type="checkbox"/> Переход 3		2859 ... 4333
<input type="checkbox"/> Переход 4		4334 ... 7872
<input type="checkbox"/> Переход 5		7873 ... 104...
<input checked="" type="checkbox"/> Вилка.42S		
<input type="checkbox"/> Переход 1		1 ... 2060
<input type="checkbox"/> Переход 2		2061 ... 6385
<input checked="" type="checkbox"/> Переход 3		6386 ... 118...
<input type="checkbox"/> Переход 4		11822 ... 11...
<input type="checkbox"/> Переход 5		11887 ... 18...

Файл УП: C:\...\NCTuner\nc\Вилка.42
Постпроцессор: C:\...\MNP\2C42-61.PP
Диапазон: с 6386 по 11821

Цвет Видимость траектории

Инструмент: Сферическая фреза

конечная: L100,D10

N 0 Имя

С:\SPRUT\NCTuner\nc\Вил
N11786X-3685Y501Z-
N11787X-3650Y536Z-
N11788X-3613Y573Z-
N11789X-3575Y611Z-
N11790X-3535Y651Z-
N11791X-3491Y695Z-
N11792X-3446Y740Z-
N11793X-3402Y784Z-
N11794X-3399Y787Z-
N11795X-3374Y812Z-
N11796X-3355Y830Z-
N11797X-3355Y831
N11798X-3335Y851Z-
N11799X-3325Y861Z-
N11800X-3257Y928Z-
N11801X-3202Y984Z-
N11802X-3254Y790Z-
N11803X-3254Y790
N11804X-3260Y785Z-
N11805X-3272Y772Z-
N11806X-3272Y772
N11807X-3276Y768Z-
N11808X-3310Y734Z-
N11809X-3344Y700Z-
N11810X-3377Y667Z-
N11811X-3419Y625Z-
N11812X-3466Y578Z-
N11813X-3510Y535Z-
N11814X-3550Y495Z-
N11815X-3587Y457Z-
N11816X-3621Y423Z-
N11817X-3646Y398Z-
N11818Z-1469
N11819G9Z-1369F600

Корректировка текста УП с синхронным изменением траектории движения инструмента

G41X-28.015Y-36.782D1

C:\SPRUT\NCTuner\nc\Вилка1.F6M

```
N1G17G49G80G40M5M9
G90G28T1 (Tool.D20,R0)
S333M3
G0X-47.071Y-20.71M8
G43Z-38.2H1
G1Z-39.2F10
G41X-28.015Y-36.782D1
G3X-40.998Y-1.654I-21J-0
G1X-47.487Y0.414F20
G2X-55.044Y12.124I3.327J10.441
X-39.783Y44.829I56.881J-6.63
X-37.021Y47.125I10.901J-10.303
G1X-20.141Y58.03
G2X-16.913Y59.603I8.14J-12.599
X1.836Y62.76I18.749J-54.11
G1X36.521
G3X36.839Y62.915I0.J0.401
G2X43.551Y66.96I8.571J-6.631
G1X56.129Y69.151
G2X68.856Y60.203I1.888J-10.84
G1X68.92Y59.841
X76.611Y57.982
G2X82.74Y54.879I-3.516J-14.549
G1X99.587Y40.683
G2X101.026Y23.78I-7.727J-9.17
G1X97.207Y19.254
G2X80.319Y17.82I-9.161J7.729
G1X68.842Y27.498
X61.222Y24.735
G2X57.228Y23.682I-7.823J21.578
G3X54.897Y20.028I0.488J-2.882
G2X52.126Y-16.868I-53.123J-14.563
X47.15Y-22.154I-10.01J4.44
G1X42.218Y-24.707
```

- N35X15.637Y28
- N36X-15.637
- N37G0Z5
- N38X0Y0
- N39M5M9(mill k4)
- N40D4L40M3M8T4
- N41G1Z-30
- N42G41Y-25.5
- N43X-10
- N44G3X0I0Y-35.5J-25.5
- N45X15.214I0Y-32.075J0
- N46G1X50.226Y-15.467
- N47G3X50.411I50.012Y-14.715J-15.015
- N48G2X50.411I70Y14.715J0
- N49G3X50.226I50.012Y15.467J15.015
- N50G1X15.214Y32.075
- N51G3X-15.214I0Y32.075J0
- N52G1X-50.226Y15.467
- N53G3X-50.411I-50.012Y14.715J15.015
- N54G2X-50.411I-70Y-14.715J0
- N55G3X-50.226I-50.012Y-15.467J-15.015
- N56G1X-15.214Y-32.075
- N57G3X0I0Y-35.5J0
- N58X10I0Y-25.5J-25.5
- N59G1G40X0
- N60Y0
- N61G0Z5

NC Tuner

NC Tuner - современное средство отладки и тонкой настройки управляющих программ для станков с ЧПУ

