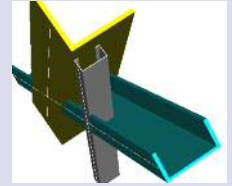


**CNC-BW150 孔明け加工機
自動プログラミングシステム**

For Windows

BWCS



CADから工場機械を動かすテクリード。
業界でいち早くH形鋼材の一次加工システムを構築。
その経験と技術により、軽量形鋼LC[類の加工機械の自動プログラミング「BWCS」も開発。様々なところで運用されています。

NCS ENV1 401690 力S:川世線 43 上部 (脱金)

確認 終了 F3 止鉄 F5 寸表示 異形体 回転 参照 F10 終了 確認

製品名 X0037 100 × 10 SS400 長さ 2263.0 2 本
 刻印名 方向 ←: →: ↑: ↓: 欠き: 無 (0) 残

加工指示 片開:0 両開:0 ガス:0
 No. 基 位置(X) 加工 LR 横数
 1 左 2118.0 平行穴 01 2
 2 左 1075.8 平行穴 01 2
 3 左 40.0 平行穴 10 4
 4 左 2153.0 平行穴 10 2
 5

**** 製品プログラム リスト **** V-02-11 日付2008-12-18 時刻 14:27:54 PAGE 1

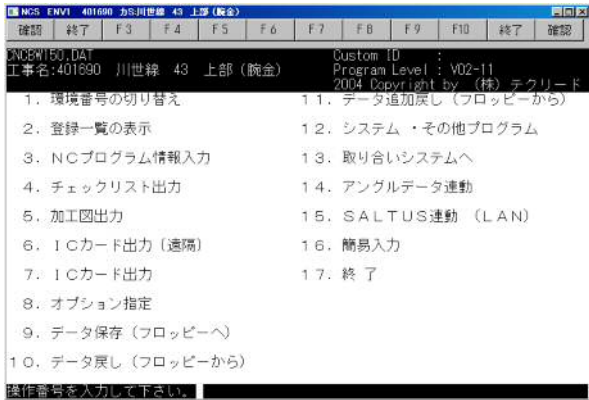
| No. | 基準 | 位置 (X) | 加工 | LR | 横列数 | 横ピッチ | ヘリ明 | 縦列数 | 縦ピッチ | 穴径 | 穴形状 | パタン名 |
|-----|----|--------|----|----|-----|-------|------|-----|------|----|-----|------|
| 1 | 左 | 272.1 | 平行 | 01 | 4 | 420.0 | 30.0 | 1 | 20.0 | | | |
| 2 | 左 | 1952.1 | 平行 | 01 | 7 | 400.0 | 30.0 | 1 | 20.0 | | | |

BWCSシステム画面

BWCS帳票系

1=L, 2=[, 3=C, 4=L[, 5=FB
部材を入力して下さい。

BWCS の処理の流れ



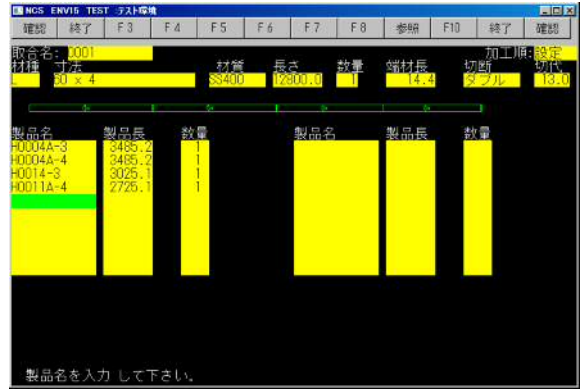
開始メニュー



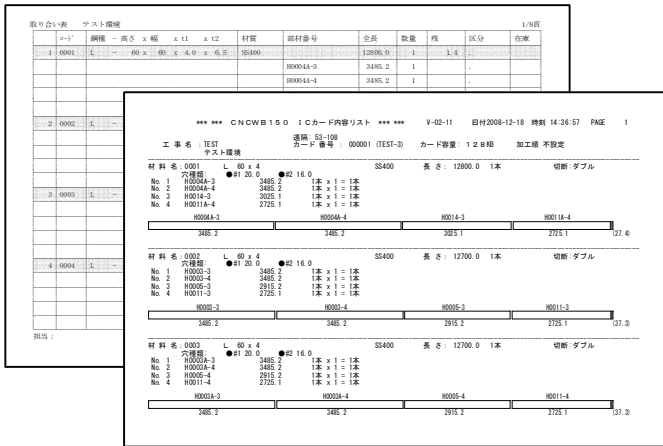
データ入力画面



データ入力画面



取り合い処理画面



各種帳票 取り合い表 カード内容リスト

BWCS 対応稼働環境・対応機種

Windows Vista / 7 / 8 / 8.1 / 10

| | |
|---------|-----------|
| メーカー | 機種名 |
| 株式会社アマダ | CNCBW-150 |

※ その他メーカーにつきましては、お問い合わせ下さい。

株式会社 テクリード
 〒130-0022 東京都墨田区江東橋 2-2-3 倉持ビル 第2
 TEL 03-3635-0870 FAX 03-3635-0980
 e-mail : techlead@maple.ocn.ne.jp
 hp-url : http://www.techlead.co.jp

販売代理店

Windows は、米国 Microsoft 社の米国及びその他の国における登録商標です。