

**TEXT EDIT**

# TEXT EDIT

텍스트 편집기 - 가공테스트.NC

편집

새 파일

NC 파일 열기

파일 저장

다른 이름으로 저

인쇄하기

인쇄 미리보

환경 설정

포스트 설정

코드 변환기

찾기/바꾸기

크게 보기

작게 보기

원본 보기

시작 영역 선

종료 영역 선

선택 삭제

하이라이팅

주석처리

주석해제

복사

붙여넣기

삭제

프로그램 정보

AI DNC로 보내

줄번호추가

줄번호삭제

되돌리기

다시실행

색상적용

FEED 중복 제거

수동백업

-

☐ G 코드 필터

☐ M 코드 필터

공테스트.NC

필터링 내용

0000  
10 (PART - )  
20 (NOTES - )  
30 G00 G17 G40 G49 G80 G90  
40 (16 MM CARBIDE END MILL)  
50 T3 M06  
60 G00 G90 G54 X-104.628 Y-45.  
70 S5490 M03  
80 G43 H3 Z5.  
90 G00 X-104.628 Y-45. Z5.  
100 Z2.127  
110 G01 Z0.127 F373.0  
120 X-104.997 F747.0  
130 X-105. Y-44.997  
140 Y44.997  
150 X-104.997 Y45.  
160 X104.997  
170 X105. Y44.997  
180 Y-44.997  
190 X104.997 Y-45.  
200 X-104.628  
210 X-93. Y-33.  
220 Y33.

Copyright © AI SMART Co.,LTD. All Rights Reserved

# TEXT EDIT

텍스트 편집기 - DEMO.NC

편집

새 파일

NC 파일 열기

파일 저장

다른 이름으로 저

인쇄하기

인쇄 미리보

환경 설정

포스트 설정

코드 변환기

찾기/바꾸기

A<sup>+</sup> 크게 보기

A<sup>-</sup> 작게 보기

A<sup>^</sup> 원본 보기

시작 영역 선

종료 영역 선

선택 삭제

하이라이팅

주석처리

주석해제

복사

붙여넣기

삭제

프로그램 정보

AI DNC로 보내

줄번호추가

줄번호삭제

되돌리기

다시실행

색상적용

FEED 중복 제거

수동백업

-

☐ G 코드 필터

☐ M 코드 필터

편집 내용

90G00G17

1000M03

00G54X0.000Y0.000

100.000

01Z0.000F3000

01Y10.000

01X-30.000

01Y-10.000

01X30.000

01Y10.000

01X0.000

01Y20.000

01X-40.000

01Y-20.000

01X40.000

01Y20.000

01X0.000

01Y30.000

01X-50.000

01Y-30.000

01X50.000

01Y30.000

01X0.000

Setting

CODE 색상 변경

현재 적용 색상: 

색상 선택

급속 이송(G00)

절삭 이송(G01)

공구 번호(T)

공구 보정 번호(H)

공구 교환(M06)

프로그램 종료(M02)

기본 텍스트 설정

글자 크기10

글자 폰트맑은 고딕

추가 기능

저장하기

# TEXT EDIT

텍스트 편집기 - DEMO.NC

편집

NC 파일 열기  
인쇄하기  
환경 설정  
포스트 설정  
코드 변환기  
찾기/바꾸기  
크게 보기  
작게 보기  
원본 보기  
시작 영역 선택  
종료 영역 선택  
선택 삭제  
하이라이팅  
주석처리  
주석해제  
복사  
붙여넣기  
삭제  
프로그램 정보  
AI DNC로 보내

새 파일  
파일 저장  
다른 이름으로 저  
줄번호추가  
줄번호삭제  
되돌리기  
다시실행  
색상적용

DEM0.NC

00G00G17  
0000M03  
00G54X0.000Y0.000  
000.000  
01Z0.000F3000  
01Y10.000  
01X-30.000  
01Y-10.000  
01X30.000  
01Y10.000  
01X0.000  
01Y20.000  
01X-40.000  
01Y-20.000  
01X40.000  
01Y20.000  
01X0.000  
01Y30.000  
01X-50.000  
01Y-30.000  
01X50.000  
01Y30.000  
01X0.000

포스트 설정

\*작성 시 ; (EOB)를 사용해주세요

좌표계 설정  
선두부 설정  
후미부 설정

파일명: G54  
리스트 저장  
수정  
적용

파일명: T01  
리스트 저장  
수정  
적용

파일명: END  
리스트 저장  
수정  
적용

Z값 설정  
값 적용  
Z 상태: 미적용

S값 설정  
값 적용  
S 상태: 미적용

좌표계 선두부 후미부

| 파일명 | 내용  | 비고                 |
|-----|-----|--------------------|
| END | M30 | 샘플 코드(수정 시 별도 추가됨) |
|     |     |                    |
|     |     |                    |
|     |     |                    |
|     |     |                    |
|     |     |                    |

UP  
DOWN  
삭제  
창 닫기

필터 ☐ M 코드 필터

필터링 내용

The screenshot shows the NC Studio software interface with the 'Code Changer' dialog box open. The background displays a CNC program with G-code. The 'Code Changer' dialog has several tabs: '변경 전 (T, H, D 추출)', '변경 후 (T, H, D 적용)', '공구별 FEED 일괄 적용', '좌표계', 'FEED', 'SPINDLE', 'NC DATA', and 'LOG'. The '변경 전' and '변경 후' tabs show tool and offset data. The '공구별 FEED' tab shows feed rates for tools T1, T2, and T3. The '좌표계' tab shows coordinate system data. The 'FEED' tab shows feed rates for various tools. The 'SPINDLE' tab shows spindle speeds. The 'NC DATA' and 'LOG' tabs are empty. Buttons for '경신하기' (Refresh), 'LOG 초' (LOG Start), and '창 닫기' (Close Window) are visible.

# TEXT EDIT

텍스트 편집기 - 가공테스트.NC



공테스트.NC

14590 T2 M06  
14600 G00 G90 G54 X-15.277 Y-3.449  
14610 S8785 M03  
14620 G43 H2 Z5.  
14630 M08  
14640 G00 X-15.277 Y-3.449 Z5.  
14650 Z-0.758  
14660 G01 Z-1.758 F158.0  
14670 X-15.293 Y-3.789 F316.0  
14680 X-15.318 Y-4.188  
14690 X-15.344 Y-4.587  
14700 X-15.374 Y-4.986  
14710 X-15.376 Y-5.006  
14720 X-15.437 Y-5.783  
14730 X-15.475 Y-6.182  
14740 X-15.508 Y-6.581  
14750 X-15.56 Y-6.98  
14760 X-15.594 Y-7.379  
14770 X-15.635 Y-7.778  
14780 X-15.671 Y-8.177  
14790 X-15.729 Y-8.575  
14800 X-15.773 Y-8.974  
14810 X-15.776 Y-9.007  
14820 X-15.918 Y-10.171

찾기/바꾸기

찾을 문자열 입력

T2

☐ 대소문자 구분

다음 찾기

바꿀문자열 입력

현재 항목 바

전체 바꾸기