

データ入力

```

*** データリスト ***
1      X    0.000  Y   -10.000  A1  180.000
2      X    0.000  Y   -15.000
3
4      X    0.000  Y    0.000  A3  150.000  C    5.000
5
6      X   -30.000  Y   25.000  A2   60.000  C   10.000
7
8      X    0.000  Y   35.000  R    15.000  C    5.000
9
10     X    0.000  Y   35.000  A3  -60.000  B   15.000
11
12     X    0.000  Y    0.000  A3  -30.000  B   32.000
13
14     X   40.000  Y    0.000  R   -15.000  C    5.000
15
16     X   20.000  Y   -10.000  A2  180.000  C    5.000
17     X   15.000  Y   -15.000  C    5.000
18     X    0.000  Y   -15.000
19     X    0.000  Y   -10.000
20     終了
*** 終了 ***
    
```

作図チェック

```

*** 作図チェック ***
範囲
Xmin. = -100.000
Xmax. = 100.000
Ymin. = -100.000
Ymax. = 100.000
ワイヤ補正值 -0.150
開始ポイント
X = 0.000
Y = 0.000
*** 終了 ***
NCデータ出力をしますか？ (1/0)
    
```

リセット 戻る 同一R 同一Rのみのメニュー TAN 取消 前画面 終了

NCデータ出力

```

ファイル No. = 1
名称 = 1.4GD
倍率 Xm 0.000 Ym 0.000 Sm 1.000
ワイヤ補正のノターン(A)
ワイヤ補正值 = -.150
%
/N0001E.15D01
N0002G90G92X0.Y-10.
N0003G42G01Y-15.D01
N0004X-22.6795
N0005G02X-25.1795Y-14.3301J5.
N0006G01X-37.1651Y-7.4103
N0007G02X-40.8253Y6.2515.J8.6603
N0008G01X-30.Y25.
N0009X-22.7932Y32.6614
N0010G02X-14.3635Y30.6767I3.6419J-3.4258
N0011G03X12.9904Y27.5114.3635J4.3233
N0012G02X21.6506I4.3301J-2.5
N0013G01X23.6218Y24.0859
N0014G03X25.4519Y22.2558I4.3301J2.5
N0015G01X36.8759Y15.6601
N0016G03X39.5319Y14.9927I2.5J4.3302
N0017G02X30.0784Y-11.251.4681J-14.9927
    
```

NCデータ編集

```

1 /N0001E.15D01;
2 N0002G90G92X0.Y-10.;
3 N0003G42G01Y-15.D01;
4 N0004X-22.6795;
5 N0005G02X-25.1795Y-14.3301J5.;
6 N0006G01X-37.1651Y-7.4103;
7 N0007G02X-40.8253Y6.2515.J8.6603;
8 N0008G01X-30.Y25.;
9 N0009X-22.7932Y32.6614;
10 N0010G02X-14.3635Y30.6767I3.6419J-3.4258;
11 N0011G03X12.9904Y27.5114.3635J4.3233;
12 N0012G02X21.6506I4.3301J-2.5;
13 N0013G01X23.6218Y24.0859;
14 N0014G03X25.4519Y22.2558I4.3301J2.5;
15 N0015G01X36.8759Y15.6601;
16 N0016G03X39.5319Y14.9927I2.5J4.3302;
17 N0017G02X30.0784Y-11.251.4681J-14.9927;
18 N0018G03X26.7712Y-10.1-3.3072J-3.75;
編集モード NCデータ編集：ブロック数 24 文字数 654
    
```

リセット 戻る 同一R 同一Rのみのメニュー TAN 取消 前画面 終了

DOSディスク出力  
紙テープ出力  
RS232C出力  
3F NC出力  
4G NC出力  
3E NC出力

オプション

VW - F 2

- ・ヘソ取り編集
- ・加工時間見積りソフト

VC - 2

- ・NCデータ編集
- ・NCデータ変換
- ・NCデータ逆変換
- ・メディア変換

CADデータ変換

《製造》株式会社 ワイジェーエス

本社 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 95-171  
技術センター 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 50-6  
TEL (0568) 65-1605 / FAX (0568) 65-1608

《販売》ワイジェーエス販売株式会社

〒465-0025 愛知県名古屋市中東区上社 2-190  
TEL (052) 778-1181 / FAX (052) 778-1182

URL: <http://www.yjsnet.co.jp/> / E-mail: [info@yjsnet.co.jp](mailto:info@yjsnet.co.jp)

## VW - F 2

JAPAX (3F & 4G) 及び、ソディックワイヤ放電加工機用自動プログラミングソフトウェアです。  
 JAPT入力方式により、簡単にデータ入力を行うことができます。  
 ストレート、テーパ加工編集の他、ギヤ、スムージング形状の編集機能を標準で備えています。  
 NC機器への出力は、MS-DOS形式のフロッピーディスク、紙テープ、NCカセットテープ、RS232C  
 に出力可能です。

## VW - E 2

JAPAX 3E ワイヤ放電加工機専用の自動プログラミングソフトウェアです。  
 機能は、上記のVW - F 2と同等です。

## VW - J 5

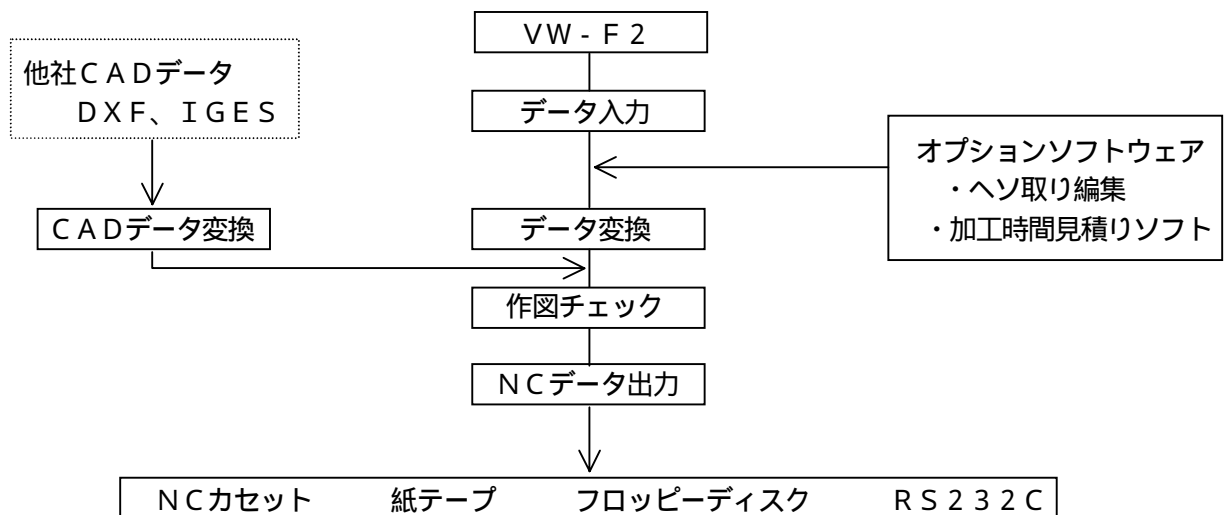
JAPAX (3F & 4G) 及び、ソディックワイヤ放電加工機用、上下異形状加工専用の自動プログラミング  
 ソフトウェアです。

## VC - 2

NCデータの編集機能を有する汎用ポストプロセッサです。  
 NCデータ編集、自動変換、メディア変換、JAPTデータ逆変換の各機能を有しています。

## CADデータ変換

汎用CAD等のDXF、IGES形式で出力されたデータをJAPTデータに変換します。



## 《製造》株式会社 ワイジェーエス

本社 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 95-171  
 技術センター 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 50-6  
 TEL (0568) 65-1605 / FAX (0568) 65-1608

## 《販売》ワイジェーエス販売株式会社

〒465-0025 愛知県名古屋市長区上社 2-190  
 TEL (052) 778-1181 / FAX (052) 778-1182

URL: <http://www.yjsnet.co.jp> / E-mail: [info@yjsnet.co.jp](mailto:info@yjsnet.co.jp)

### 概要

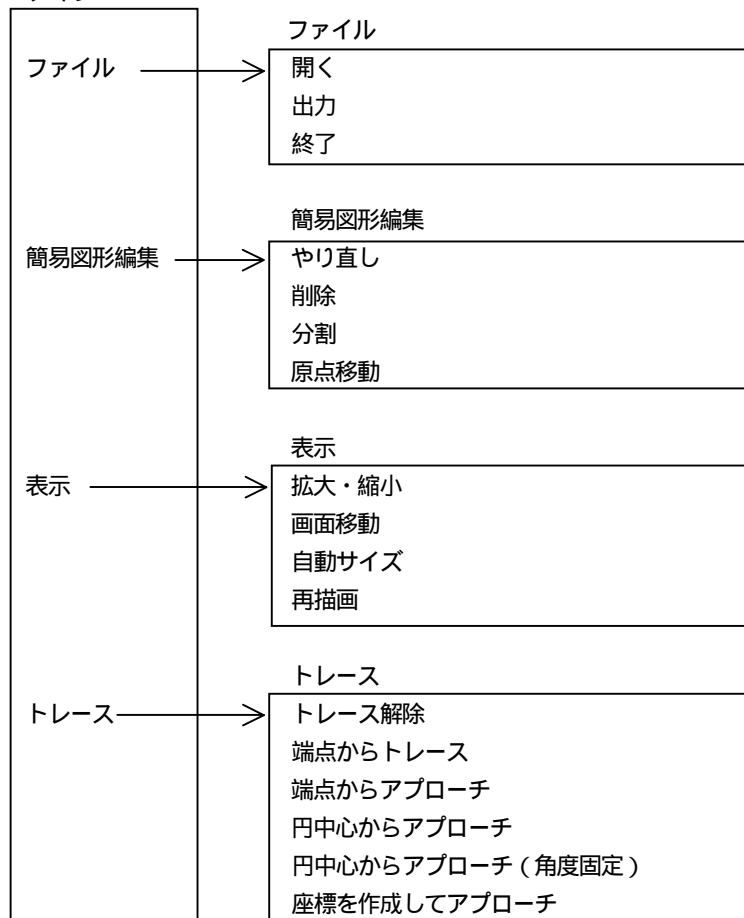
このソフトウェアは、CAD/CAMソフトなどから出力されるコンパート用中間ファイル、IGES、DXF形式の図形データを読み込み、指定された図形を一筆書き状に並び替え、当社の自動プロ2M/R miniで取扱えるよう、変換するためのものです。

全てマウスによる選択指示を行いますので、マウスから手を離すことなく作業することができます。

### 機能紹介 & メニュー構造

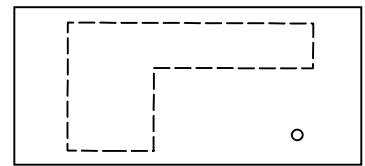
#### 第1階層

##### メイン

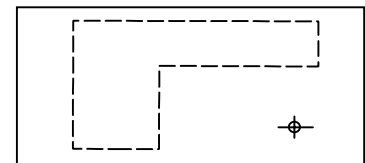


### 操作手順

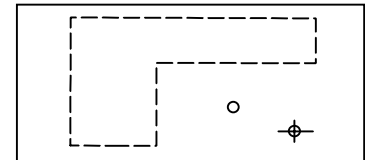
#### (1) CADデータを読み込む



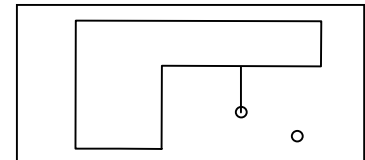
#### (2) 原点を指示する



#### (3) スタートポイントを指示する



#### (4) アプローチラインを作成し、図形を一筆書きにする



#### (5) 一筆書きにした図形を、自動プロに出力する

## 《製造》株式会社 ワイジェーエス

本社 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 95-171  
 技術センター 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 50-6  
 TEL (0568) 65-1605 / FAX (0568) 65-1608

## 《販売》ワイジェーエス販売株式会社

〒465-0025 愛知県名古屋市中東区上社 2-190  
 TEL (052) 778-1181 / FAX (052) 778-1182

URL: <http://www.yjsnet.co.jp/> / E-mail: [info@yjsnet.co.jp](mailto:info@yjsnet.co.jp)

JAPT 2M/cは、ワイヤカット専用CAMソフトとして、過去多数の出荷をしてきました。特にソフトウェア単体での出荷も可能として、ユーザの保有するコンピュータに、ソフトをインストールして使用していただくという、ローコストな供給体制がこのソフト販売の特長でもあります。

しかし、最近では、この2M/cソフトが稼動するNECのコンピュータを用いて、インターネットやそれによるEメール交換など多機能なツールとしての利用目的もあり、そのための機種選定やソフトのインストール可否がはっきりしていないのが現状です。

そこで2M/cの最新マシン、および2M/R mini (2M/cの相当DOS/Vソフトウェア)について解説します。

## 1. 2M/cの稼動するNEC最新マシンについて

<9821シリーズでNX以外の機種となる>

(例) 98mateR PC-9821 シリーズ 248,000 (CRT別)

概ね、別紙のような価格で購入することができます。

## 2. 2M/cと2M/R miniのソフトウェア性能比較

項目	2M/c	2M/R mini
使用ハードウェア	NEC98シリーズ	DOS/Vパソコン
入力ブロック数	400	1000 (4000 ミラ、光ノット無しの時)
入力ポイント数	2000	15000
NC出力	CMT-F 不可 CMT-E パッファ必要 CMT-G OK	CMT-F OK CMT-E OK CMT-G OK
4G出力	3モード対応(現行機種のみ)	3モード対応
データ修正	スクロールができない	スクロールが可能
計算式入力	データ入力と修正の時のみ メモリ数 99ヶ	いつでも使用可能 メモリ数 99ヶ
DXF対応	とれーす君	とれーす君
NC出力	Bパタン出力ができない	A、B切替可能
製図	必ずプロッタがいる (ハードコピーのみ)	プリンタがプロッタとして使える (ハードコピーおよび出図)
DNC運転	CP-2により同一ハードで可能	不可能(別ハード対応)
オプション	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ヘソ取り</li> <li>・加工時間見積り</li> <li>・補正入力一覧(図形のみ)</li> <li>・加工順編集</li> <li>・多重(簡易的なもの)</li> <li>・簡易スパイラル</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ヘソ取り</li> <li>・加工時間見積り</li> <li>・補正入力一覧(図形・ポイント)</li> <li>・多重は無し</li> <li>・スパイラル無し</li> </ul>

### 《製造》株式会社 ワイジェーエス

本社 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 95-171  
技術センター 〒484-0061 愛知県犬山市前原向屋敷 50-6  
TEL (0568) 65-1605 / FAX (0568) 65-1608

### 《販売》ワイジェーエス販売株式会社

〒465-0025 愛知県名古屋市長区上社 2-190  
TEL (052) 778-1181 / FAX (052) 778-1182

URL: <http://www.yjsnet.co.jp/> / E-mail: [info@yjsnet.co.jp](mailto:info@yjsnet.co.jp)