

7. ポストプロセッサ作成ツールを使う

7-1. ポストプロセッサ作成 (MANUAL編) P. 1

7-2. ポストプロセッサ作成 (AUTO編) P.13

<お問い合わせ先>

国内総代理店 株式会社ジーネット アルムコード推進室

電 話：050-1750-7500 (コールセンター直通) 受付時間：平日 9時～17時

メール：info.af365support@unisol-gr.com

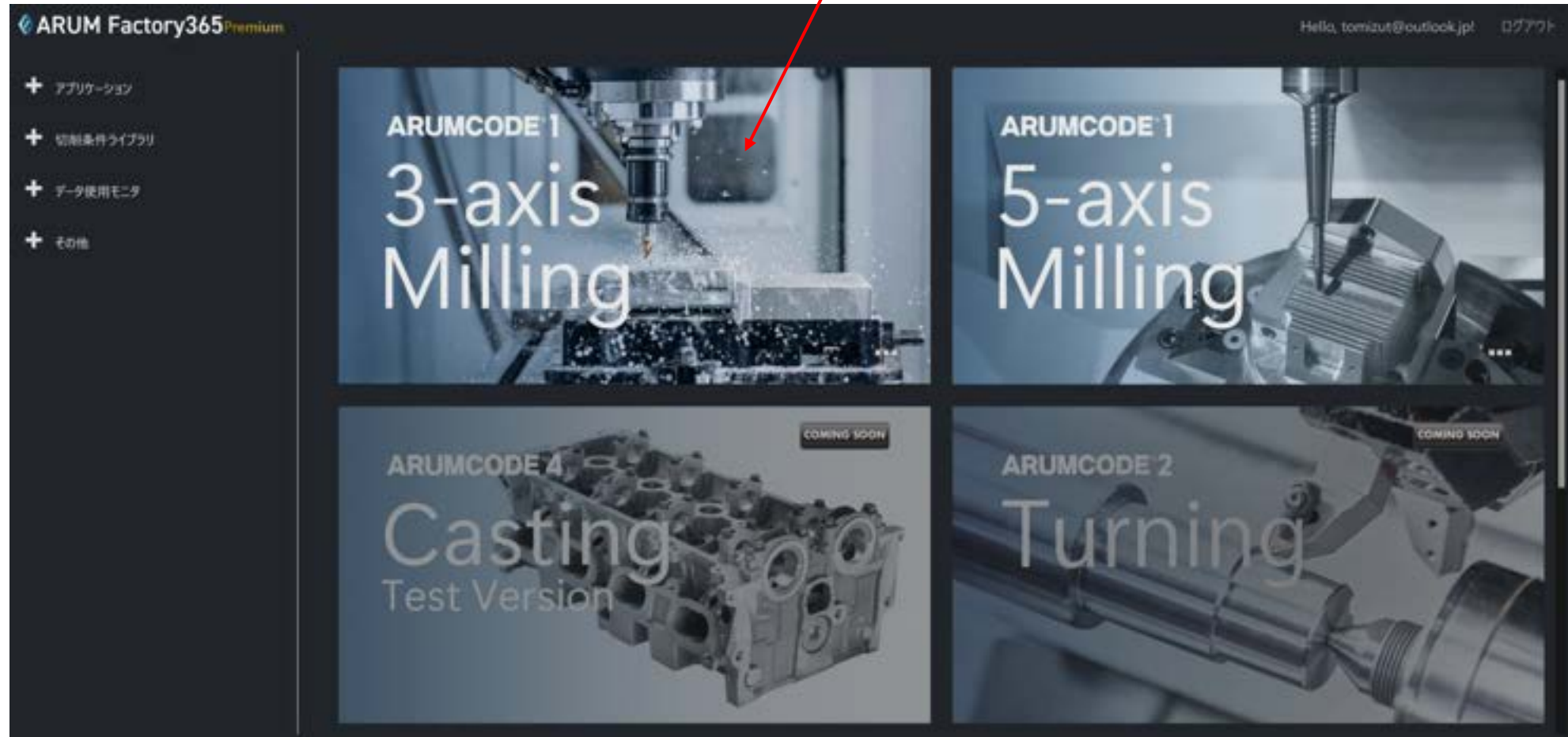
住 所：〒540-0024 大阪市中央区南新町2-2-5



7-1. ポストプロセッサ作成 (MANUAL編)

【1】 <例> ARUMCODE1-3axisを起動

ARUMCODE1-3Axisアイコンをクリック



【2】左メニュー「登録マシン情報」をクリック

「登録マシン情報」



【3】 ポストを作成するマシンの「編集」を押す

「編集」を押す <例> マシンID：1のポストを作成

The screenshot shows the ARUM Factory365 Premium interface. The left sidebar contains navigation options: アプリケーション, 切削条件ライブラリ, データ使用モニタ, その他, and the selected 登録マシン情報. The main content area is titled '登録マシン情報' and includes a '新規作成' button and a '表示条件' dropdown menu. Below is a table of registered machines with columns for 'マシンID', 'メーカー', 'マシン名', 'ポスト', 'G00 送り速度[mm/min]', '工具交換(ATC)時間[sec]', '最大主軸回転数[rpm]', and '最小'. The '編集' button for the first machine (ID 1) is highlighted with a red box and a red arrow pointing to it.

	マシンID	メーカー	マシン名	ポスト	G00 送り速度[mm/min]	工具交換(ATC)時間[sec]	最大主軸回転数[rpm]	最小
編集	1	FANUC	ROBODRILL α14	ユーザー定義	20000	30	12000	
編集	2	G92相対指令	Machine B	汎用フライス	48000	30	12000	
編集	3	オリジナルマインド	Machine C	ORIGINALMIND_CL100	30000	30	12000	
編集	4	モディアシステムズ	Default Machine	MODIA_MM100	20000	30	12000	
編集	5	ソディック	Default Machine	Sodick_UX450L	20000	30	12000	
編集	6	PICO	Default Machine	Systemcreate_PICO	20000	30	12000	
編集	7	MAKINO	Default Machine	MAKINO_V22	20000	30	12000	
編集	8	OKUMA	Default Machine	OKUMA_MB56VA	20000	30	12000	

【4】 「性能設定」 タブを開く

「性能設定」 タブを押す

The screenshot displays the ARUM Factory365 Premium web application interface. The top navigation bar includes the logo, the current application path 'アプリケーション / ARUMCODE1 3axis Milling / 登録マシン情報', and the user's name 'Hello, tomizut@outlook.jp!' with a 'ログアウト' button. The left sidebar contains a menu with options like 'アプリケーション', '切削条件ライブラリ', 'データ使用モニタ', 'その他', 'ARUMCODE1 3axis Milling', 'STLファイルをアップロード', '自動生成履歴', '登録マシン情報', '登録工具情報', and '登録材料情報'. The main content area is titled 'マシン設定' and features a '複製' button, a dropdown menu for '設定対象' (currently set to 'FANUC ROBOORILL α14'), and two tabs: '性能設定' and '見積り設定'. The '性能設定' tab is highlighted with a red box, and a red arrow points to it from the text '「性能設定」 タブを押す'. Below the tabs is a blue '更新' button.

【5】 「ポスト」のプルダウンメニューを開く

プルダウンメニューを押す

The screenshot displays the 'Machine Settings' (マシン設定) page in the ARUM Factory365 Premium application. The page is for a 'FANUC ROBODRILL α14' machine. The 'Performance Settings' (性能設定) section is expanded, showing various parameters. The 'Post' (ポスト) dropdown menu is highlighted with a red box, and a red arrow points to it from the text 'プルダウンメニューを押す'. The dropdown menu is currently set to 'FANUC_ROBODRILL α-D14MIA5'. Other settings include 'Machine Name' (マシン名) as 'ROBODRILL α14', 'Tool Holder Setting' (工具ホルダ設定) as 'B8T', 'G00 Feed Rate' (G00 送り速度) as 20000, 'Maximum Spindle Speed' (最大主軸回転数) as 12000, 'Tool Maximum' (工具最大数) as 1000, 'Tool Change Time' (工具交換(ATC)時間) as 30, 'Minimum Spindle Speed' (最小主軸回転数) as 1, and 'Maximum Spindle Torque' (最大主軸トルク) as 450.

設定項目	設定値
メーカー	FANUC
マシン名	ROBODRILL α14
ポスト	FANUC_ROBODRILL α-D14MIA5
工具ホルダ設定	B8T
ポストプロセッサ作成ツール	
工具割り当て	
G00 送り速度 [mm/min]	20000
工具交換(ATC)時間 [sec]	30
最大主軸回転数 [rpm]	12000
最小主軸回転数 [rpm]	1
工具最大数	1000
最大主軸トルク [Nm]	450

【6】プルダウンメニューの「ユーザー定義」を選択

「ユーザー定義」を押す

The screenshot displays the ARUM Factory365 Premium software interface. On the left, a sidebar contains navigation options such as 'アプリケーション', '切削条件ライブラリ', and '登録マシン情報'. The main area features a dropdown menu with various machine models listed, including 'OKUMA_MILLAC-1052V', 'SHODA_PTM5000U-1216', and 'FANUC_ROBODRILL α-D14MIAS'. The 'ユーザー定義' (User Defined) option is highlighted with a red box and a red arrow pointing to it from the text '「ユーザー定義」を押す'. Below the dropdown, there are sections for '工具ホルダ設定' (Tool Holder Settings) and 'G00 送り速度 [mm/min]' (G00 Feed Rate [mm/min]). The right side of the interface shows machine-specific settings, including 'マシン名' (Machine Name) set to 'ROBODRILL α14', 'ポストプロセッサ作成ツール' (Post-processor Creation Tool), and '工具割り当て' (Tool Assignment). The top right corner displays the user's name 'Hello, tomizut@outlook.jp!' and a 'ログアウト' (Logout) button.

【7】 「ポストプロセッサ作成ツール」 をクリック

「ポストプロセッサ作成ツール」 を押す

The screenshot displays the 'Machine Settings' (マシン設定) page in the ARUM Factory365 Premium application. The page is for a FANUC ROBODRILL α14 machine. The 'Performance Settings' (性能設定) section is active, showing various parameters for the machine. The 'Post' (ポスト) dropdown menu is currently set to 'User Defined' (ユーザー定義). A red box highlights the 'Post Processor Creation Tool' (ポストプロセッサ作成ツール) button, which is located to the right of the 'Post' dropdown. A red arrow points from the text '「ポストプロセッサ作成ツール」 を押す' to this button.

メーカー	マシン名
FANUC	ROBODRILL α14

ポスト	ポストプロセッサ作成ツール
ユーザー定義	ポストプロセッサ作成ツール

工具ホルダ設定	工具割り当て
BBT	工具割り当て...

G00 送り速度 [mmv/min]	工具交換 (ATC) 時間 [sec]
20000	30

最大主軸回転数 [rpm]	最小主軸回転数 [rpm]
12000	1

工具最大数	最大主軸トルク [Nm]
1000	450

【8】 ポストを手入力で直接編集

各項目をマウスとキーボードで直接編集（手入力）

「？」を押すとマクロ変数の内容を確認出来ます

ARUM Factory365 Premium

アプリケーション / ARUMCODE1 3axis Milling / 登録マシン情報

Hello, toinizut@outlook.jp! ログアウト

ポストプロセッサ作成

プロモード ?

ヘッダー

```
%  
O1001  
G90 G00 G17 G49 G40 G80 G21  
G91 G28 Z0.0  
G28 X0.0 Y0.0
```

固定サイクル

```
N<Nidx>  
<TOOL COMMENT>  
T<Tidx> M06  
<GNo>  
G90 G17 G00 X0.0 Y0.0  
G43 Z<ZvacVal> H<Tidx>  
S<SpindleRPM> M03  
M08
```

ドリルサイクル

```
G83 Z<Zval> R<Rval> Q<Qval> F<Fval>
```

1工程

```
N<Nidx>  
<TOOL COMMENT>  
T<Tidx> M06  
T<TidxNext>  
<GNo>  
G90 G17 G00 X0.0 Y0.0  
G43 Z<ZvacVal> H<Tidx>  
S<SpindleRPM>
```

フッター

```
G91 G30 Z0.0  
G30 Y0.0  
M30
```

タップサイクル

```
S<SpindleRPM> M29  
G98 G84 Z<Zval> R<Rval> F<Fval>
```

マクロ変数

NCプログラム生成時に値が埋め込まれます。

マクロ変数	説明
<Nidx>	工具のN番号
<TOOL COMMENT>	工具コメント
<Tidx>	ツールT番号
<GNo>	ワーク座標番号
<TidxNext>	次工具T番号
<SpindleRPM>	主軸回転数
<Process>	1工程分の加工パス
<Zval>	ドリルサイクルZ値
<Rval>	ドリルサイクルR値
<Qval>	ドリルサイクルQ値
<Fval>	ドリルサイクルF値

【9】編集が終わったら「登録」を押す

編集が終わったら「登録」を押す

ARUM Factory365 Premium

アプリケーション / ARUMCODE1 3axis Milling / 登録マシン情報

Hello, tomizut@outlook.jp! ログアウト

プロモード ?

ポストプロセッサ作成

```
G90 G17 G00 X0.0 Y0.0  
G43 Z<ZvacVal> H<Tidx>  
S<SpindleRPM> M03  
M08
```

ドリルサイクル

```
G83 Z<Zval> R<Rval> Q<Qval> F<Fval>
```

タップサイクル

```
S<SpindleRPM> M29  
G98 G84 Z<Zval> R<Rval> F<Fval>
```

ボーリングサイクル

```
G98 G85 Z<Zval> R<Rval> F<Fval>
```

登録

【10】ポストプロセッサ登録メッセージ表示

ポストプロセッサ登録メッセージ

The screenshot shows the ARUM Factory365 Premium interface for the 'ARUMCODE1 3axis Milling' application. The main content area is titled 'ポストプロセッサ作成' (Post-processor creation) and contains three sections for defining cycles:

- ポストプロセッサ作成**:
G90 G17 G00 X0.0 Y0.0
G43 Z<ZvacVal> H<Tidx>
S<SpindleRPM> M03
M08
- ドリルサイクル**:
G83 Z<Zval> R<Rval> Q<Qval> F<Fval>
- ボーリングサイクル**:
G98 G85 Z<Zval> R<Rval> F<Fval>

Additional sections include 'タップサイクル' (Tap cycle) with G98 G84 Z<Zval> R<Rval> F<Fval> and a '登録' (Register) button at the bottom center.

A red arrow points from the text 'ポストプロセッサ登録メッセージ' to a green success message box at the bottom right:

SUCCESS
ポストプロセッサの登録が完了しました。

【11】ポストプロセッサ作成完了

マシン設定画面が表示されたらポストプロセッサ作成完了

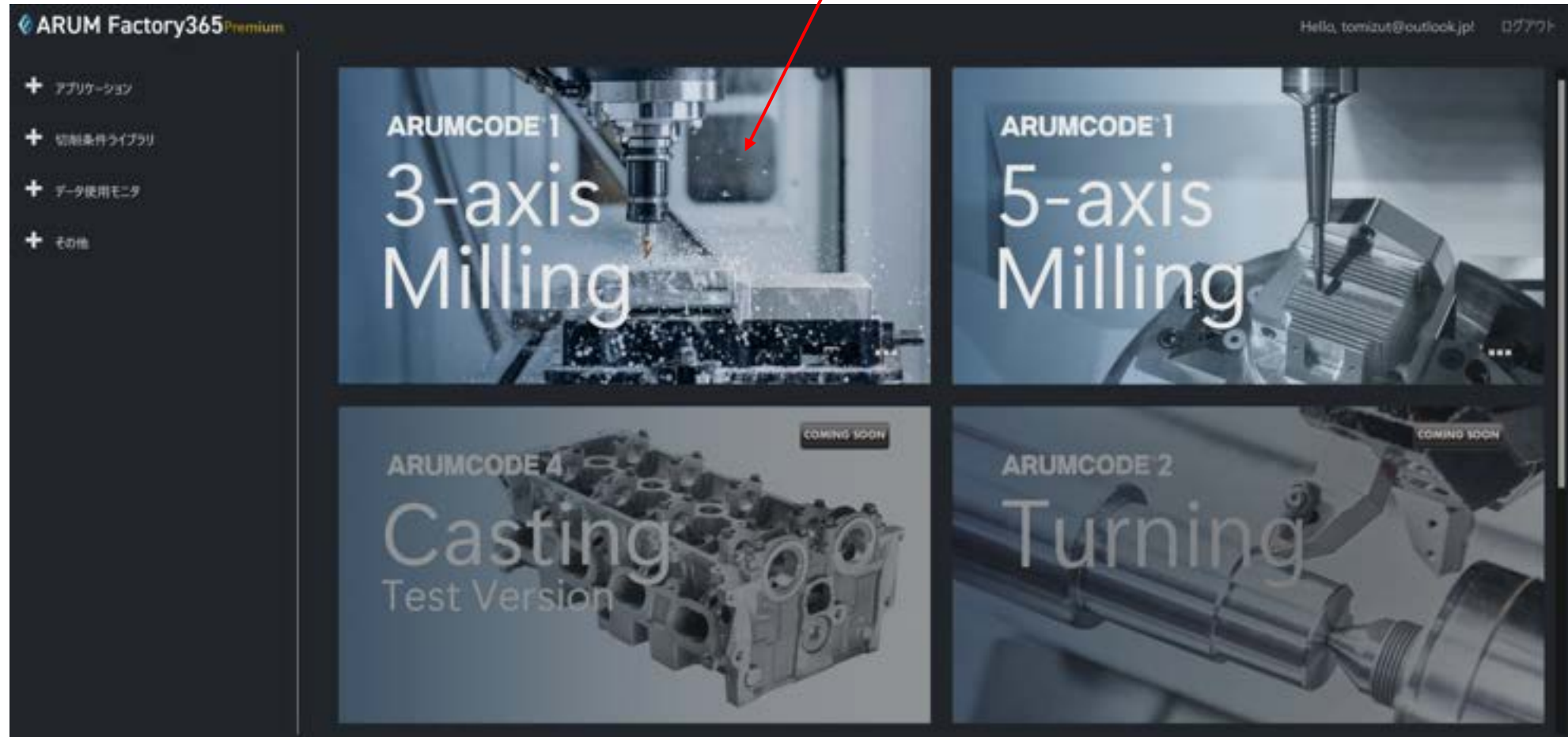
The screenshot displays the 'ARUM Factory365 Premium' interface. The top navigation bar includes the application name and user information. The left sidebar contains a menu with options such as 'アプリケーション', '切削条件ライブラリ', 'データ使用モニタ', 'その他', 'ARUMCODE1 3axis Milling', 'STLファイルをアップロード', '自動生成履歴', '登録マシン情報', '登録工具情報', and '登録材料情報'. The main content area is titled 'マシン設定' (Machine Settings) and features a dropdown menu for '設定対象' (Setting Target) currently set to 'FANUC ROBODRILL α14'. Below this are two expandable sections: '性能設定' (Performance Settings) and '見積り設定' (Estimation Settings). A blue '更新' (Update) button is located at the bottom left of the main content area.



7-2. ポストプロセッサ作成 (AUTO編)

【1】 <例> ARUMCODE1-3axisを起動

ARUMCODE1-3Axisアイコンをクリック



【2】左メニュー「登録マシン情報」をクリック

「登録マシン情報」



【3】 ポストを作成するマシンの「編集」を押す

「編集」を押す <例> マシンID：1のポストを作成

The screenshot displays the ARUM Factory365 Premium application interface. The left sidebar contains navigation options: アプリケーション, 切削条件ライブラリ, データ使用モニタ, その他, and the selected 登録マシン情報. The main content area is titled '登録マシン情報' and includes a '新規作成' button and a '表示条件' dropdown menu. Below this is a table listing registered machines with columns for 'マシンID', 'メーカー', 'マシン名', 'ポスト', 'G00 送り速度[mm/min]', '工具交換(ATC)時間[sec]', '最大主軸回転数[rpm]', and '最小'. The first row, corresponding to Machine ID 1, has its '編集' button highlighted with a red box and a red arrow pointing to it.

	マシンID	メーカー	マシン名	ポスト	G00 送り速度[mm/min]	工具交換(ATC)時間[sec]	最大主軸回転数[rpm]	最小
	1	FANUC	ROBODRILL α14	ユーザー定義	20000	30	12000	
	2	G92相対指令	Machine B	汎用フライス	48000	30	12000	
	3	オリジナルマインド	Machine C	ORIGINALMIND_CL100	30000	30	12000	
	4	モディアシステムズ	Default Machine	MODIA_MM100	20000	30	12000	
	5	ソディック	Default Machine	Sodick_UX450L	20000	30	12000	
	6	PICO	Default Machine	Systemcreate_PICO	20000	30	12000	
	7	MAKINO	Default Machine	MAKINO_V22	20000	30	12000	
	8	OKUMA	Default Machine	OKUMA_MB56VA	20000	30	12000	

【4】 「性能設定」 タブを開く

「性能設定」 タブを押す

The screenshot displays the ARUM Factory365 Premium web interface. The top navigation bar includes the logo, the current application path 'アプリケーション / ARUMCODE1 3axis Milling / 登録マシン情報', and the user's name 'Hello, tomizut@outlook.jp!' with a 'ログアウト' button. The left sidebar contains a menu with options like 'アプリケーション', '切削条件ライブラリ', 'データ使用モニタ', 'その他', 'ARUMCODE1 3axis Milling', 'STLファイルをアップロード', '自動生成履歴', '登録マシン情報', '登録工具情報', and '登録材料情報'. The main content area is titled 'マシン設定' and features a '複製' button, a dropdown menu for '設定対象' (currently set to 'FANUC ROBOORILL α14'), and two tabs: '性能設定' and '見積り設定'. The '性能設定' tab is highlighted with a red box, and a red arrow points to it from the text '「性能設定」 タブを押す'. Below the tabs is a blue '更新' button.

【5】 「ポスト」のプルダウンメニューを開く

プルダウンメニューを押す

The screenshot displays the 'Machine Settings' (マシン設定) page in the ARUM Factory365 Premium application. The page is for a 'FANUC ROBODRILL α14' machine. The 'Performance Settings' (性能設定) section is expanded, showing various parameters. The 'Post' (ポスト) dropdown menu is highlighted with a red box, and a red arrow points to it from the text 'プルダウンメニューを押す'. The dropdown menu currently shows 'FANUC_ROBODRILL α-D14MIA5'.

ARUM Factory365 Premium

アプリケーション / ARUMCODE1 3axis Milling / 登録マシン情報

Hello, tomizut@outlook.jp! ログアウト

マシン設定

更新

設定対象 FANUC ROBODRILL α14

性能設定

メーカー: FANUC

マシン名: ROBODRILL α14

ポスト: FANUC_ROBODRILL α-D14MIA5

工具ホルダ設定: BBT

ポストプロセッサ作成ツール

工具割り当て...

G00 送り速度 [mm/min]: 20000

工具交換(ATC)時間 [sec]: 30

最大主軸回転数 [rpm]: 12000

最小主軸回転数 [rpm]: 1

工具最大数: 1000

最大主軸トルク [Nm]: 450

【6】プルダウンメニューの「ユーザー定義」を選択

「ユーザー定義」を押す

The screenshot displays the ARUM Factory365 Premium software interface. On the left, a sidebar contains navigation options such as 'アプリケーション', '切削条件ライブラリ', and '登録マシン情報'. The main area features a dropdown menu with various machine models listed, including 'OKUMA_MILLAC-1052V' and 'FANUC_ROBODRILL α-D14MIAS'. The 'ユーザー定義' (User Defined) option is highlighted with a red box and a red arrow pointing to it from the text '「ユーザー定義」を押す'. Below the dropdown, the '工具ホルダ設定' (Tool Holder Setting) is set to 'BBT'. The 'G00 送り速度 [mm/min]' is set to 20000, '最大主軸回転数 [rpm]' to 12000, and '工具最大数' to 1000. On the right, the 'マシン名' (Machine Name) is 'ROBODRILL α14', and the '工具交換(ATC)時間 [sec]' is set to 30. The interface also shows 'ポストプロセッサ作成ツール' and '工具割り当て...' buttons.

【7】 「ポストプロセッサ作成ツール」 をクリック

「ポストプロセッサ作成ツール」 を押す

The screenshot displays the 'Machine Settings' (マシン設定) page in the ARUM Factory365 Premium application. The interface is in Japanese. On the left, a sidebar contains navigation options like 'Applications', 'Cutting Conditions Library', 'Data Usage Monitor', and 'Others'. The main content area shows settings for a 'FANUC ROBODRILL alpha14'. Under the 'Performance Settings' (性能設定) section, the 'Post' (ポスト) dropdown menu is set to 'User Defined' (ユーザー定義). A red box highlights the 'Post Processor Creation Tool' (ポストプロセッサ作成ツール) button, with a red arrow pointing to it from the text '「ポストプロセッサ作成ツール」 を押す' located above the screenshot.

性能設定	
メーカー	FANUC
マシン名	ROBODRILL alpha14
ポスト	ユーザー定義
工具ホルダ設定	BBT
G00 送り速度 [mmv/min]	20000
最大主軸回転数 [rpm]	12000
工具最大数	1000
工具交換(ATC)時間 [sec]	30
最小主軸回転数 [rpm]	1
最大主軸トルク [Nm]	450

【8】 AUTOモードにする

プロモードをOFFにする

ARUM Factory365 Premium

アプリケーション / ARUMCODE1 3axis Milling / 登録マシン情報

Hello, tomizut@outlook.jp! ログアウト

+ アプリケーション

+ 切削条件ライブラリ

+ データ使用モニタ

+ その他

ARUMCODE1 3axis Milling

STLファイルをアップロード

自動生成履歴

登録マシン情報

登録工具情報

登録材料情報

ポストプロセッサ作成

ヘッダー

```
%
O1001
G90 G00 G17 G49 G40 G80 G21
G91 G28 Z0.0
G28 X0.0 Y0.0
```

固定サイクル

```
N<Nidx>
<TOOL COMMENT>
T<Tidx> M06
<GNo>
G90 G17 G00 X0.0 Y0.0
G43 Z<ZvacVal> H<Tidx>
S<SpindleRPM> M03
M08
```

ドリルサイクル

```
G83 Z<Zval> R<Rval> Q<Qval> F<Fval>
```

1 工程

```
N<Nidx>
<TOOL COMMENT>
T<Tidx> M06
T<TidxNext>
<GNo>
G90 G17 G00 X0.0 Y0.0
G43 Z<ZvacVal> H<Tidx>
S<SpindleRPM>
```

フッター

```
G91 G30 Z0.0
G30 Y0.0
M30
```

タップサイクル

```
S<SpindleRPM> M29
G98 G84 Z<Zval> R<Rval> F<Fval>
```

プロモード ?

【9】 AUTOモード画面

Step進捗バー

各Stepの案内に従ってポストプロセッサを作成

ARUM Factory365 Premium

アプリケーション / ARUMCODE1 3axis Milling / 登録マシン情報

Hello, tomizut@outlook.jp! ログアウト

ポストプロセッサ作成

テンプレート選択

Step1 Step2 Step3 Step4 Step5 Step6 Step7 Step8 Step9

テンプレートとなるマシンメーカーを選択してください。

- マシンメーカー
- 機種

次へ

設定対象

FANUC

ROBODRILL α14

ヘッダー

1 工程

<Process>

固定サイクル

<Process>

DMG MORI

FANUC

Makino

Brother

Okuma

Mazak

OKK

Mitsuura

HEIAN

SHODA

【10】 入力項目選択後「次の工程へ」を押す

入力をやり直す場合「戻る」を押す

入力項目の選択が終わったら「次の工程へ」を押す

ARUM Factory365 Premium

アプリケーション / ARUMCODE1 3axis Milling / 登録マシン情報

Hello, tomizut@outlook.jp! ログアウト

プロモード ?

ポストプロセッサ作成

テンプレート選択

Step1 Step2 Step3 Step4 Step5 Step6 Step7 Step8 Step9

テンプレートとなる機種を選択してください。

1. マシンメーカー

2. 機種

戻る

次の工程へ

DMP 70

CMX Series

NVX Series

i 30V

NV 4000 DCG

NVD Series

DMC Series

設定対象

FANUC

ROBODRILL α14

ヘッダー

1 工程

<Process>

固定サイクル

<Process>

【11】 入力項目選択後「次の工程へ」を押す

次のStepの入力項目が表示される

前のStepの入力内容を表示

ARUM Factory365 Premium

アプリケーション / ARUMCODE1 3axis Milling / 登録マシン情報

Hello, tomizut@outlook.jp! ログアウト

ポストプロセッサ作成

ヘッダー

Step1 Step2 Step3 Step4 Step5 Step6 Step7 Step8 Step9

プログラムスタートを選択してください。(一覧にない場合は任意設定を選択し入力してください)

1. プログラムスタート
2. モーダル指令初期化
3. レファレンス点
4. モーダル指令変更

戻る 次へ

% O1001

% なし

任意設定

設定対象

FANUC

ROBODRILL 014

テンプレート

DMG MORI

CMX Series

ヘッダー

1 工程

<Process>

選択肢から選択または直接入力しながらポスト作成を進める

【12】 入力内容を確認しながらポストプロセッサの作成を進める

選択または直接入力したポスト内容を表示

ARUM Factory365Premium

アプリケーション / ARUMCODE1 3axis Milling / 登録マシン情報

Hello, tomizut@outlook.jp! ログアウト

ポストプロセッサ作成

ヘッダー

Step1 Step2 Step3 Step4 Step5 Step6 Step7 Step8 Step9

モーダル指令変更のGコードを選択してください。(一覧にない場合は任意設定を選択し入力してください)

1. プログラムスタート
2. モーダル指令初期化
3. レファレンス点
4. モーダル指令変更

戻る 次の工程へ

設定対象
FANUC
ROBODRILL α14

テンプレート
DMG MORI
CMX Series

任意設定

ヘッダー

```
%  
O1001  
G90 G49 G40 G80 G21  
G91 G28 Z0.0
```

1 工程

<Process>

【13】 入力項目の確認

入力したポストプロセッサの内容を確認

ARUM Factory365 Premium

アプリケーション / ARUMCODE1 3axis Milling / 登録マシン情報

Hello, tomizut@outlook.jp! ログアウト

ポストプロセッサ作成

アップロード

Step1 > Step2 > Step3 > Step4 > Step5 > Step6 > Step7 > Step8 > Step9

この内容で保存します。

設定対象	FANUC	ROBODRILL α14
テンプレート	DMG MORI	CMX Series

ヘッダー

```
%  
O1001  
G90 G49 G40 G80 G21  
G91 G28 Z0.0  
G28 X0.0 Y0.0  
G90
```

固定サイクル

```
N<Nidx>  
<TOOL COMMENT>  
T<Tidx> M06  
<GNo>  
G90 G17 G00 X0.0 Y0.0
```

1 工程

```
N<Nidx>  
<TOOL COMMENT>  
T<Tidx> M06  
<GNo>  
G90 G17 G00 X0.0 Y0.0  
G43 Z<ZvacVal> H<Tidx>  
S<SpindleRPM> M03  
M08
```

フッター

```
G91 G28 Z0.0  
G28 X0.0 Y0.0  
M30
```

【14】ポストプロセッサを登録

入力内容確認後「登録」を押す

ARUM Factory365 Premium

アプリケーション / ARUMCODE1 3axis Milling / 登録マシン情報

Hello, tomizut@outlook.jp! ログアウト

プロモード ?

ポストプロセッサ作成

```
G43 Z<ZvacVal> H<Tidx>  
S<SpindleRPM> M03  
M08
```

ドリルサイクル

```
G98 G83 Z<Zval> R<Rval> Q<Qval> F<Fval>
```

タップサイクル

```
S<SpindleRPM> M29  
G98 G84 Z<Zval> R<Rval> F<Fval>
```

ボーリングサイクル

```
G98 G85 Z<Zval> R<Rval> F<Fval>
```

戻る 登録

【15】ポストプロセッサ登録メッセージ表示

ポストプロセッサ登録メッセージ

The screenshot displays the ARUM Factory365 Premium web application interface. The main content area is titled "ポストプロセッサ作成" (Post-processor creation) and contains three sections: "ドリルサイクル" (Drill cycle) with G43 Z<ZvacVal> H<Tidx> S<SpindleRPM> M03 M08; "タップサイクル" (Tap cycle) with S<SpindleRPM> M29 G98 G84 Z<Zval> R<Rval> F<Fval>; and "ボーリングサイクル" (Boring cycle) with G98 G85 Z<Zval> R<Rval> F<Fval>. A green success message box is visible at the bottom right, containing the text "SUCCESS" and "ポストプロセッサの登録が完了しました。" (Post-processor registration is complete). A red arrow points from the text "ポストプロセッサ登録メッセージ" to this message box. The interface also includes a left sidebar with navigation options, a top header with the user name "Hello, tomizut@outlook.jp!" and a "ログアウト" button, and a "プロモード ?" button in the top right corner.

【16】ポストプロセッサ作成完了

マシン設定画面が表示されたらポストプロセッサ作成完了

