



FlowCUT™

FlowCUT 軟體 版本 6

- 32 位元應用程式，需要安裝 Windows XP 以運行設備
- 簡單而富有邏輯的介面，令操作員易於控制
- 能夠以 Z 軸方向按所編程的形狀切割具有不同厚度的材料零件（如果機器具有可編程的 Z 軸）
- 較大實體的程式容量並具有“前瞻性”處理功能
 - 在大多數應用情況下，對有大量小實體的部件沒有切割速度限制
 - 具有自動轉角控制設置，可提高精度和速度
- 方便、快速的切割表面品質規格選擇
 - 用戶可從切割設置索引中選擇切割材料的種類及厚度
- 獨有的材料切割模式，確保高品質的零件切割
 - 完整的控制功能使用戶選擇優化零件製造或零件精度
- 高速純水切割或薄材料加砂水刀切割的速度可超過 150ipm（此功能需選配高速 PC 控制卡）
- 板材對中功能可補償板材旋轉、偏角或切割面的歪斜
- 具有切口補償功能，能夠通過編輯偏移路徑令複雜零件的加工更完美
- 即時顯示工具（切割）位置，包括設備原點和“移動”用戶原點
- 進給速度調整範圍：0 至 125%
- 根據零件間的可調節間隙排版
- 零件預覽顯示和單鍵“空車測試”選項，用以測試部件程式
- 根據用戶定義的參數計算每個部件的成本
 - 零件加工迴圈時長
 - 線性部件長度
- 用戶友好的恢復功能，包括：
 - 從路徑或排版上的任意點重新開始切割
- 在切割易碎材料時，首先在低壓下自動沖孔，然後用高壓進行切割
- 功能強大的自定義功能，可用於特殊應用：
 - 通過數位輸入和輸出控制車床、鑽孔、交換床或夾具
- 自動控制增壓器、雙重壓力（dual pressure）和真空輔助選項
- 整體控制高壓幫浦、水和砂料控制項（在多刀頭切割設備，可同時進行控制）
- 針對特定用戶首選項自定義螢幕設置
- 螢幕診斷易於排除系統故障
- 切割模式進一步得到發展和改進，可提高零件品質和切割效率，包括導入件和導出件的速度控制
- 支持通過 FlowPATH 6.0 而產生的劃標記線的圓形零件
- 支持共線、多頭套料和切割部件，避開切割區域
- 多達 10 個用戶原點
- 在運行程式時可動態切換語言，多用戶工作時，無需關閉程式即可選擇他們自己的語言環境
- 可自定義背景、網格、選擇和突出顯示部件的顏色
- 在大工具欄和小工具欄之間動態改變工具欄按鈕的大小
- 在“輔助”部分中有上下文工具提示和綜合用戶指南

注意：

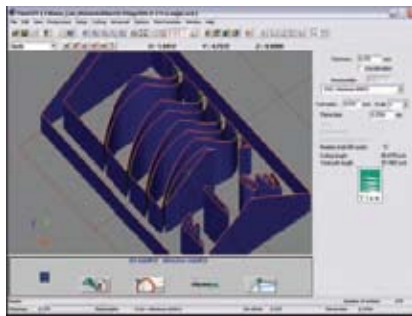
- 控制水刀的 PC 不能啟用遠端管理功能
- 僅針對集成系統，包括所有超高壓幫浦診斷、螢幕上壓力顯示、遠端開關、雙壓設定點等



FlowCUT 軟體 版本 6

更易於使用

- Pan、Orbit、Zoom and Isometric、Top、Right & Front 視圖——查看視窗支援顯示通過 FlowPATH 6.0 繪製的 3D 零件
- Pan Orbit 和 Zoom 可以以不同的角度和放大率查看 3D 物件
- Isometric、Top、Right and Front 視圖可方便地查看零外觀及幾何形狀
- 2D 和 3D 模式操作——FlowCUT 6.0 自動確定設備是否可以作 Z 軸運動，並且在 3D 無法運動時隱藏 3D 工具
- 動態語言更改——在運行程式時無需重新啟動即可自動切換語言
- 動態圖示大小更改——在大工具欄按鈕和小工具欄按鈕之間切換
- 上下文工具提示——每一對話都有“？”按鈕，提供該對話的資訊和提示
- 通過功能表打開 FlowCUT 手冊——通過 FlowCUT 直接打開手冊
- 與 PCI 波形係數 PMAC 卡相容——排除了以後 PC 中 ISA 插槽出現過時可能造成的問題
- 針對零件預覽的類 VCR 控制項——類 VCR 控制項可通過暫停、返回和快速前進來控制預覽速度，便於進行更大程度的控制
- 更改背景、網格和顏色選擇——根據首選項選擇自定義顏色



全新的切割功能

- 能夠以 Z 軸方向按設計的形狀加工零件——運動程式發生器在確定切割速度的同時產生 Z 軸方向的運動，隨著厚度的變化，錐形角度也得以調整
- 模式 1——假設材料厚度均勻，切割速度由零件厚度所決定，並假設零件厚度與設計的零件 Z 軸值相匹配
- 模式 2——假設材料厚度與設計的零件 Z 軸值相匹配，零件厚度隨切割速度的自動調整而變化
- 自動分配轉角控制設置——根據厚度和材料類型分配值；可以在標準文字檔案中保存自定義工作的高級設置
- 改進內外轉角的轉角控制設置——識別內角和外角之間的差異，通過可方便定義的速度簡要表提高迴圈時間，實現加速和減速；可以在標準文字檔案中保存自定義工作的高級設置
- 可以保存針對標準文字檔案的自定義工作的高級設置針對導入件和導出件的改進控制——根據材料類型和厚度，自動減少留在導入導出位置的部件上的標記；自定義功能如上可用
- 提高 Sonic（音速）水刀的性能——在超出加速極限的情況下，新的運動程式可分配較低的弧形運動速度並將所有 TA 時間設定為 1 毫秒——排除了以前的問題
- 針對零件位置設備的介面——添加對話方塊，以便設置和控制允許偏移和校準值的鐳射瞄準器或類似設備
- 簡化的應用模式對話方塊——在 5.1 版本中，一個螢幕與三個螢幕進行對比；選擇使用純水或加砂、模式類型、弧形偏移或無弧形偏移並使用振動式沖孔
- 單鍵“空車測試”選項——無需禁用控制項即可測試零件程式
- 顯示“零件時間”——顯示在運行設備的螢幕上
- 以低壓自動打孔，然後以高壓切割——提高工作效率並且易於使用



創新 | 專業 | 承諾

福祿讓您全部擁有

在超過30年的時間裏，福祿確立了頂級水刀技術標準。我們是全球唯一一家能夠為您提供所有解決方案的水刀設備公司，並在設備安裝前後給予全程支援。為您培訓員工，並提供終生服務。

一旦您成為福祿的夥伴，所得到的不僅僅是某個產品：

我們的**創新**保證您能擁有最先進、最優質的技術。

我們的**專業**提供您最需要的技術。

我們售後服務的**承諾**確保您能得到生產時所需的支援。

如果您需要免費的需求分析或產品詢問，請至網站提出您的需求。

我們期待着能與您的成功相伴。

福祿遠東股份有限公司
臺灣新竹市科學工業園區
科技路5號1樓
Tel: +886-3-577-2102
Fax: +886-3-578-1493

福祿中國
福祿超高壓水射流技術
(上海)有限公司
中國上海市閘行區蓮花南路755號
Tel: +86-21-5438-2222
Fax: +86-21-5438-5550

福祿中國北京辦事處
中國北京市崇文門外大街3B號
北京新世界中心辦公樓北座1113號
Tel: +86-10-6708-0488
Fax: +86-10-6708-0533

福祿中國廣州辦事處
中國廣州天河區龍口東路5號
龍輝大廈903室
Tel: +86-20-8753-6080
Fax: +86-20-8751-8173

福祿日本
4-129, Kamiyashiro Meito-ku,
Nagoya, Aichi 465-0025, Japan
Tel: +81-52-701-7021
Fax: +81-52-702-9188

福祿韓國
No 173-290, Gajwa-dong,
Seo-Gu, Incheon, Korea.
Zip code: 404-250
Tel: +822-32-573-6399
Fax: +822-32-573-6397

福祿東南亞
A-9-5, Casa Kiara
Condominium, Jalan 3 Mont
Kiara, Mont Kiara, Kuala
Lumpur 50480, Malaysia
Tel: +60-3-62036389
Fax: +60-3-62036399



Flow