

디지털 키 조작법

여기서는 X축을 기준으로 작성되었으므로 Y, Z축을 사용할 경우에는 (X)키 대신 (Y), (Z)키를 사용하세요

작업	키 조작법
<ul style="list-style-type: none"> 수치 설정 수치 설정 확인 	<p>☞ X PRE SET 수치입력 ENT 또는 X PRE SET 수치입력 +/- ENT</p> <p>☞ X PRE RCL</p>
표시부 재로	<p>☞ (X) 또는 (Y) 또는 (Z) (※ 각 축을 *0.000*으로 할때)</p> <p>☞ (X) (Y) (Z) (※ 모든 축을 *0.000*으로 할때)</p>
초기화	☞ F 5 0 1 ENT
<ul style="list-style-type: none"> 가산(더하기) 감산(빼기) 	<p>☞ X + 수치입력 ENT</p> <p>☞ X - 수치입력 ENT</p>
1/2 분할	☞ X 1/2
INCH/MM 전환	☞ INCH
절대위치 수치입력	<p>☞ { ABS F X 번호입력 (X) (※ 절대위치를 *0.000*으로 기준할때)</p> <p>☞ { ABS F X 번호입력 PRE 수치입력 ENT (※ 절대위치 점을 *0.000*이 아닌 다른 수치로 기준할때)</p> <p>☞ 절대위치는 10개까지 지정가능</p>
절대위치 수치확인	☞ ABS F X 번호입력
메모리 설정 및 확인	☞ F X 1 0 0 ENT 메모리 번지입력 ENT 수치입력 ENT
메모리 삭제	☞ F X 2 0 0 ENT
<ul style="list-style-type: none"> Y, Z축 협산 (선반에서 사용) 	☞ F 3 0 0 NEXT ENT
2배 카운트 (선반에서 사용)	☞ F X 4 0 0 ENT NEXT ENT
원주분할	<p>☞ (RCL) 반지름(r) 또는 지름(d)을 입력 ENT</p> <p>↓</p> <p>☞ 분할수(d-no) 입력 ENT</p> <p>↓</p> <p>☞ 분할 최초각(Sph) 입력 ENT</p> <p>↓</p> <p>☞ 분할 최종각(Sph) 입력 ENT</p>
<ul style="list-style-type: none"> 원주분할을 X, Y축으로 지정 원주분할을 X, Z축으로 지정 원주분할을 Y, Z축으로 지정 원주분할을 지름(DIA)/ 반지름(RAD)으로 지정 	<p>☞ F 6 0 0 ENT (참조 : 제품 출하시 원주분할은 다음과 같이 셋팅되어 있다.)</p> <p>☞ F 6 0 1 ENT (● 반지름(r))</p> <p>☞ F 6 0 2 ENT (● X, Y축)</p> <p>☞ F 6 0 3 ENT</p>
축 방향 변경	☞ F X 8 0 0 ENT NEXT ENT



디지털 키 조작법

작업	키 조작법
<ul style="list-style-type: none"> • 비율 보정 	<p> F X 9 0 0 ENT 비율 보정 수치입력 ENT</p> <p style="text-align: center;"> $\text{비율 보정 수치} = \frac{\text{실제거리}}{\text{측정거리}} \quad \left(\begin{array}{l} \text{실제거리 : 체크마스터 거리} \\ \text{측정거리 : 디지털의 측정거리} \end{array} \right)$ </p>
<ul style="list-style-type: none"> • 방전기 	<p> EDM AUTO 수치입력 ENT NEXT (하나 만 입력할때 - STEP1 램프 점등)</p> <p>EDM AUTO 수치입력 NEXT ***** ENT NEXT (하나 이상 입력할때 - STEP램프 하나 이상 점등)</p>
<ul style="list-style-type: none"> • 방전 방향전환 - Up으로 설정 	<p> F 5 0 2 NEXT ENT (Z축에 "dir up" * 으로 표시됨)</p> <p>F Z 8 0 0 NEXT ENT (Z축이 내려올때 (+)쪽(값이 증가)으로 됨)</p>
<ul style="list-style-type: none"> • 방전 방향전환 - Dn으로 설정 	<p> F 5 0 2 NEXT ENT (Z축에 "dir dn" * 으로 표시됨)</p> <p>F Z 8 0 0 NEXT ENT (Z축이 내려올때 (-)쪽(값이 감소)으로 됨)</p>
<ul style="list-style-type: none"> • NORMAL 상태의 X, Y축의 값을 알고자 할때 	<p> F (EDM상태에서 키를 누른다 - NORMAL상태의 X, Y축 값이 표시됨)</p>

한 번 확인 해주세요	에러 상태	조치 방법
	▶ 전원이 나갔을 경우	<ul style="list-style-type: none"> • 전원을 확인한다. • 휴즈가 나갔는지 확인한다. • 전원 코드가 느슨하게 끼워져 있는지 확인한다.
	▶ 휴즈가 계속 나갈 경우	<ul style="list-style-type: none"> • 전원 공급이 불안정한지 확인한다. • 스케일 콘넥터를 카운터에서 분리하여 확인한다. • 위 사항을 확인해도 이상이 없고 계속 휴즈가 나갈경우에는 본사로 A/S를 신청한다.
	▶ 전원 스위치에 불이 들어오고 표시부에 디스플레이가 되지 않을 경우	<ul style="list-style-type: none"> • 절삭유나 기름이 키보드상에 유입되어 키보드에 에러가 생긴다. • 스케일 콘넥터를 카운터에서 분리시킨다.
	▶ 오차가 생긴다.	<ul style="list-style-type: none"> • 카운터와 스케일이 연결된 콘넥터의 접촉상태를 확인한다. • 카운터의 접지를 확인한다. • 스케일 고정볼트가 느슨한지 확인한다. • 에러 측과 정상적인 측을 바꿔서 접촉한 후에 동작하는지 확인한다. • 먼지나 절삭유 또는 이물질이 스케일 안에 들어가면 수치의 정확도가 떨어지므로 스케일에 이물질이 들어가지 않도록 주의한다. • 기계의 백래쉬가 있는지 확인한다. • 기계에 부착된 스케일이 힘과 충격으로 인한 파손이 있는지 확인한다.
	▶ 스케일을 움직여도 수치가 변하지 않는다.	<ul style="list-style-type: none"> • 비율을 확인한다. • 비율이 "1000000"으로 표시부에 표시되어야 한다. F X 9 0 0 ENT 1 . 0 ENT • 카운터와 스케일이 접촉되었는지 확인한다.
	▶ X,Y,Z축 중에 어느 한축이 작동이 되지 않는다.	<ul style="list-style-type: none"> • 에러 측과 정상적인 측을 바꿔서 움직여 본다.
	▶ 표시부에 DIA램프에 불이 들어와 있을 경우.	<ul style="list-style-type: none"> • 2배 카운터 기능(선반 기능)을 이용하여 반지름(RAD)상태로 만든다. F X 4 0 0 ENT NEXT NEXT NEXT ENT
	▶ 카운터가 2배로 카운트할 경우	<ul style="list-style-type: none"> • 비율을 확인한다. • 비율이 "1000000"으로 표시부에 표시되어야 한다. F X 9 0 0 ENT 1 . 0 ENT • DIA램프에 점등 되었는지 확인하여 다음과 같은 방법으로 수정한다. F X 4 0 0 ENT NEXT NEXT NEXT ENT
	▶ 기계는 이상이 없고 오차가 생긴다.	<ul style="list-style-type: none"> • 비율을 보정한다. <p style="text-align: center;"> $\text{비율보정} = \frac{\text{실제거리}}{\text{측정거리}}$ </p> <p style="text-align: center;">예) $\frac{300}{299,100} = 1,003009$, $\frac{200}{200,050} = 0,999750$</p>
	▶ 기계는 이상이 없고 오차가 생긴다.	<ul style="list-style-type: none"> • 절삭유나 기름이 키 보드상에 유입되지 않도록 주의한다. • 먼지나 절삭유 또는 이물질이 스케일 안으로 들어가지 않도록 주의한다.