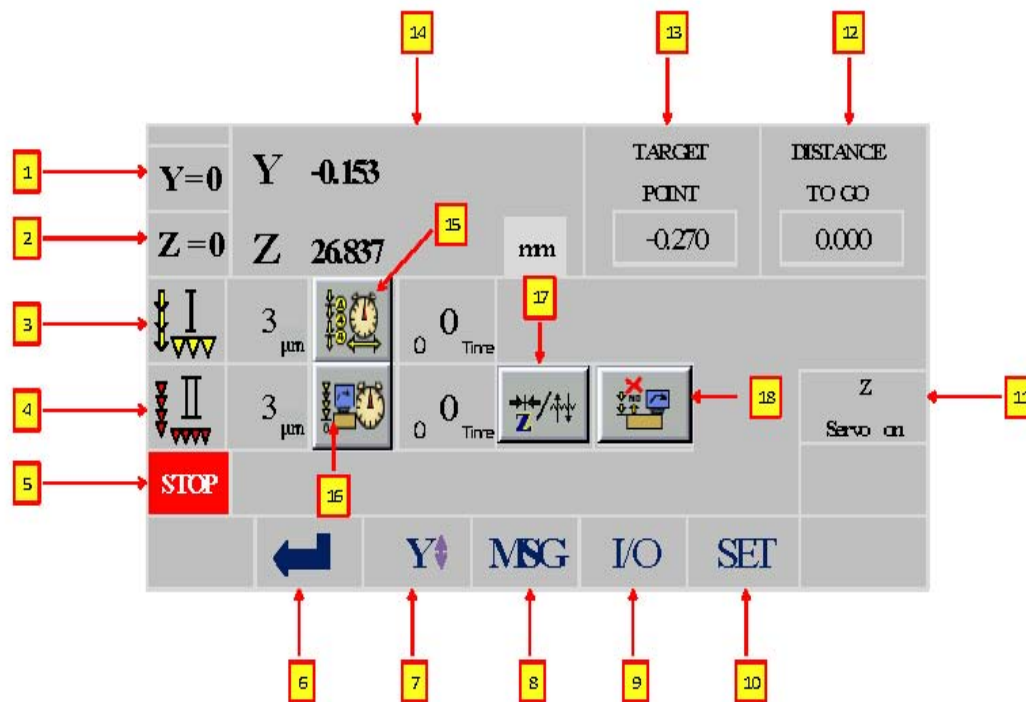


วิธีใช้เครื่องเจียรราบ รุ่น TD Series ของ EQUIPTOP

วิธีใช้ เครื่อง เจียรราบ รุ่น TD Series ของ EQUIPTOP จัดทำโดย ทีมงานกลางการขาย
สยาม เอลมาเทค คุณสถาพร คุณขวัญศิริ



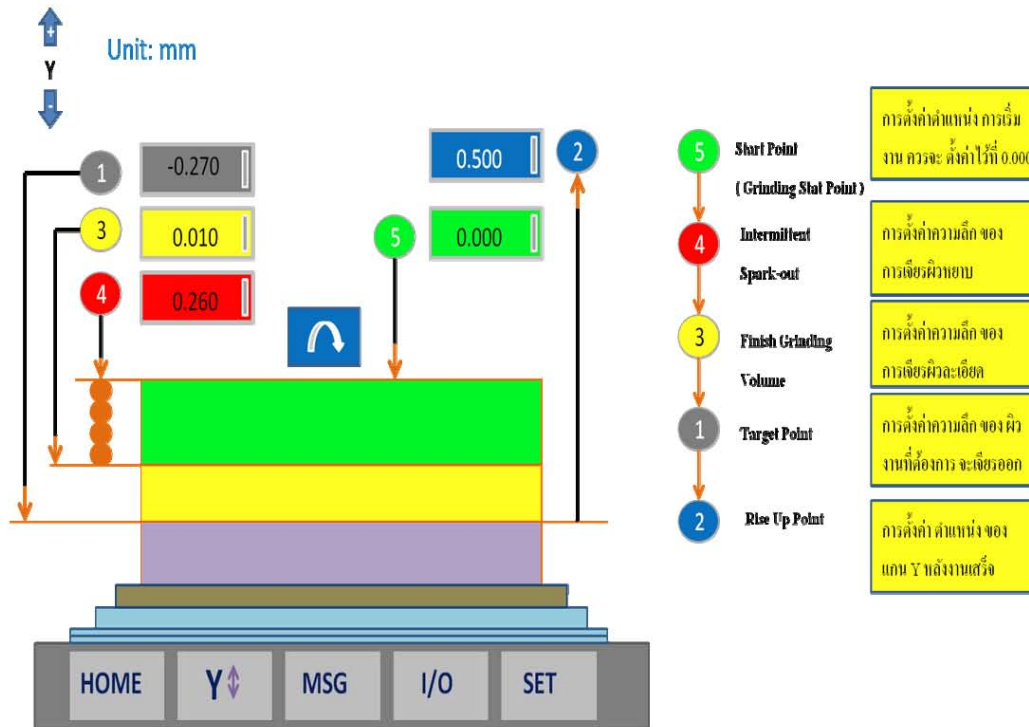
หน้าหลัก ของ ระบบการควบคุม เครื่องเจียร EQUIPTOP



การทำงานแต่ละฟังก์ชันคือ

- กดเพื่อ set แกน Y=0
- กดเพื่อ set แกน Z=0
- การตั้งค่า Step การลงของหินเจียร ในช่วงการเจียรหยาบ
- การตั้งค่า Step การลงของหินเจียร ในช่วงการเจียรละเอียด
- ปุ่มหยุดการทำงาน
- ปุ่มออกจากโหมดต่างๆ
- โหมดการตั้งค่าความลึก
- โหมดแจ้งเตือนสถานะต่างๆของเครื่อง
- Machine I/O status monitoring
- โหมดการตั้งค่า Parameter
- สถานะแกน Z ล็อค หรือ ไม่ล็อค
- สถานะบอกค่าปัจจุบัน ขณะเจียร
- สถานะบอกค่าความลึกของการเจียร
- สถานะตำแหน่งของแกน Z และ Y
- เจียรซ้ำเมื่อ เครื่องได้เจียรงานในช่วง เจียรหยาบเสร็จ (ก็ครั้ง แล้วแต่จะตั้ง)
- เจียรซ้ำเมื่อ เครื่องได้เจียรงานในช่วง เจียรละเอียดเสร็จ (ก็ครั้ง แล้วแต่จะตั้ง)
- โหมดล็อคแกน Z
- โหมดการตั้งค่าในแกน Y ยกขึ้น หรือ ไม่ยกขึ้น หลังจากงานเสร็จ

วิธีการตั้งค่า ความลึกก่อนที่จะเจียรชิ้นงาน



วิธีการตั้งค่าความลึก

1. ถ้าต้องเจียรชิ้นงาน อย่างแรก ต้องมีการวางแผนว่าจะเจียรชิ้นงานลงไปที่มีความลึกที่เท่าไร
2. เมื่อได้วางแผนจะระยะความลึกที่ต้องการจะเจียรแล้ว ก็ทำการตั้งค่าตามภาพ
 - 2.1 ยกตัวอย่าง ต้องการที่เจียรงานในความลึกที่ -0.270
 - เข้าหน้าการตั้งค่า ดังภาพ แล้วใส่ค่าความลึกทั้งหมดที่ต้องการจะเจียรออก ใส่ไว้ที่หมายเลข 1 คือ -0.270
 - หลังจากนั้นใส่ค่าที่หมายเลข 4 คือ การเจียรหยาบ ใส่ไว้ที่ 0.260 และ ใส่ค่าของหมายเลข 3 คือ ค่าการเจียรละเอียด ใส่ไว้ที่ 0.010 ให้สังเกตว่าค่าของการเจียรหยาบและการเจียรละเอียด พอบวกกันแล้ว จะได้ค่าความลึกที่เราต้องการพอดี ในกรณีนี้แล้วแต่ ผู้ใช้งานเครื่องจะตั้ง และ ลักษณะของชิ้นงานที่จะ เจียรด้วยเหมือนกัน ที่สำคัญ คือ การตั้งค่าการเจียรผิวหยาบ กับผิวละเอียด ควรจะบวกกันแล้วได้ค่าความลึกที่ต้องการพอดี