

เกี่ยวกับ EQUIPTOP SURFACE GRINDER

1. ESG = EQUIPTOP SURFACE GRINDER

2. UF = Under Feed style of Vertical up ~ down feed

3. M = Metal Ball Slide way

4. 1A = Single Axis ขับ Auto (longitudinal - ซ้าย ขวา) ขับด้วย Hydraulic

5. 2A = 2 Axis ถูกขับแบบ Auto โดย longitudinal ซ้าย ขวา ขับด้วย Hydraulic และ Cross feed หรือแกนเลื่อนเข้าออก ด้วยมอเตอร์

6. 3A = 3 Axis ถูกขับ Auto โดยเพิ่มจาก 2A คือ ขึ้นลง แบบ Rapid ขับด้วยมอเตอร์แต่ ตั้งระยะเจียรความหนาออก คงยังใช้มือหมุนอยู่

7. ASD II = 3 Axis เลื่อน Auto แบบ 3A แต่มีฟังก์ชันที่ตั้งระยะเจียรความหนาล่วงหน้าได้ทั้งเจียรหยาบและเจียรละเอียดละเอียดสุดที่ Increment down feed ที่ 0.001 มม. โดย II คือ Generation ที่สอง

8. TD = มาจากคำว่า Touch Screen เอาทั้งหมดของความสามารถบน ASD II มาทำเป็น DIGITAL Style ที่มีศักยภาพเพิ่มขึ้น เนื่องจากการเปลี่ยนจาก Analog เป็น Digital ทำให้การทำงานที่ต้องมีลูกบิด มีหน้าสัมผัส มีการลากหน้าสัมผัสของตัวต้านทานแบบ Variable Resistor หายไป การทำงานมีความเสถียรมากขึ้น

ตัวแทนจำหน่ายประเทศไทย โดย บริษัท สยาม เอลมาเทค จำกัด

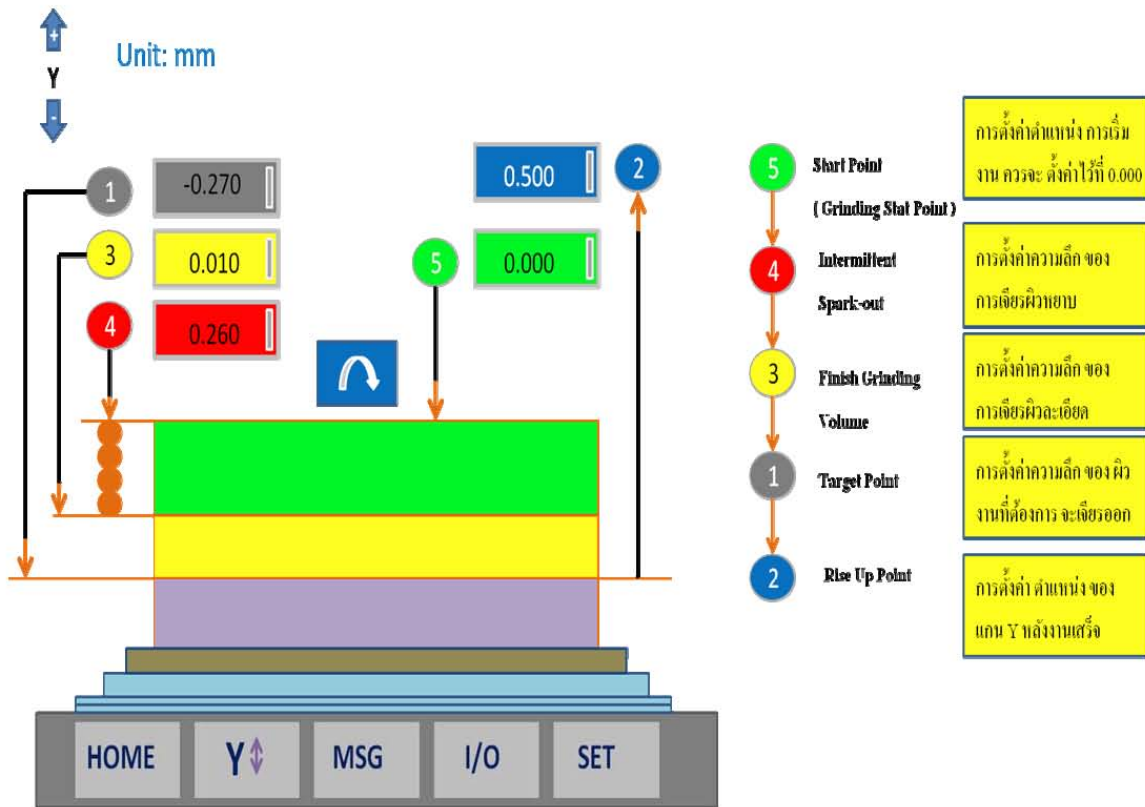
www.siamelmatechgroup.com

อีเมลล์ : ukofset@ksc.th.com

โทรศัพท์ : 02-159-6391-3

มือถือ : 089-776-2912

วิธีการตั้งค่า ความลึกก่อนที่จะเจียรชิ้นงาน



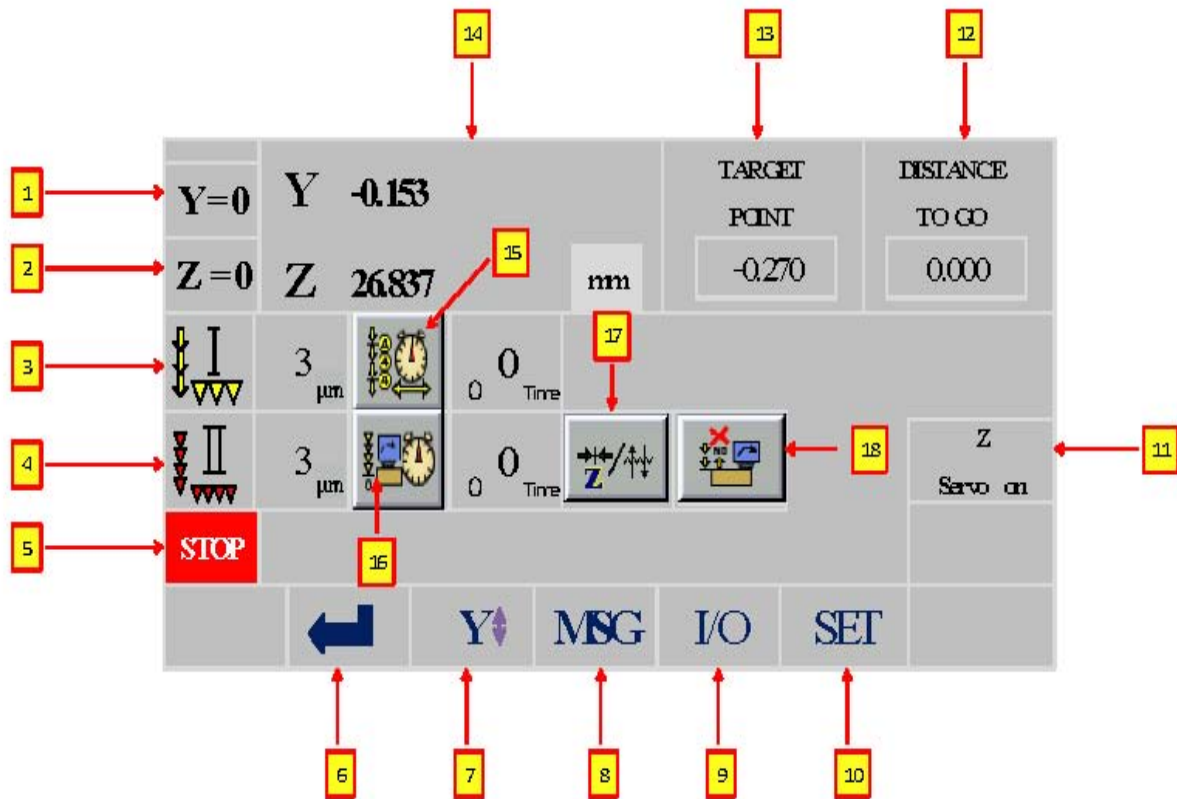
วิธีการตั้งค่าความลึก

1. ถ้าต้องเจียรชิ้นงาน อย่างแรก ต้องมีการวางแผนว่าจะเจียรชิ้นงานลงไปถึงความลึกที่เท่าไร
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

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 หรือไม่ล็อค
- สถานะบอกค่าปัจจุบัน ขณะเจียร
- สถานะบอกค่าความลึกของการเจียร
- สถานะตำแหน่งของแกน Z และ Y
- เจียรซ้ำเมื่อ เครื่องได้เจียรงานในช่วงเจียรหยาบเสร็จ (ก็ครั้ง แล้วแต่จะตั้ง)
- เจียรซ้ำเมื่อ เครื่องได้เจียรงานในช่วงเจียรละเอียดเสร็จ (ก็ครั้ง แล้วแต่จะตั้ง)
- โหมดล็อคแกน Z
- โหมดการตั้งค่าในแกน Y ยกขึ้น หรือ ไม่ยกขึ้น หลังจากงานเสร็จ