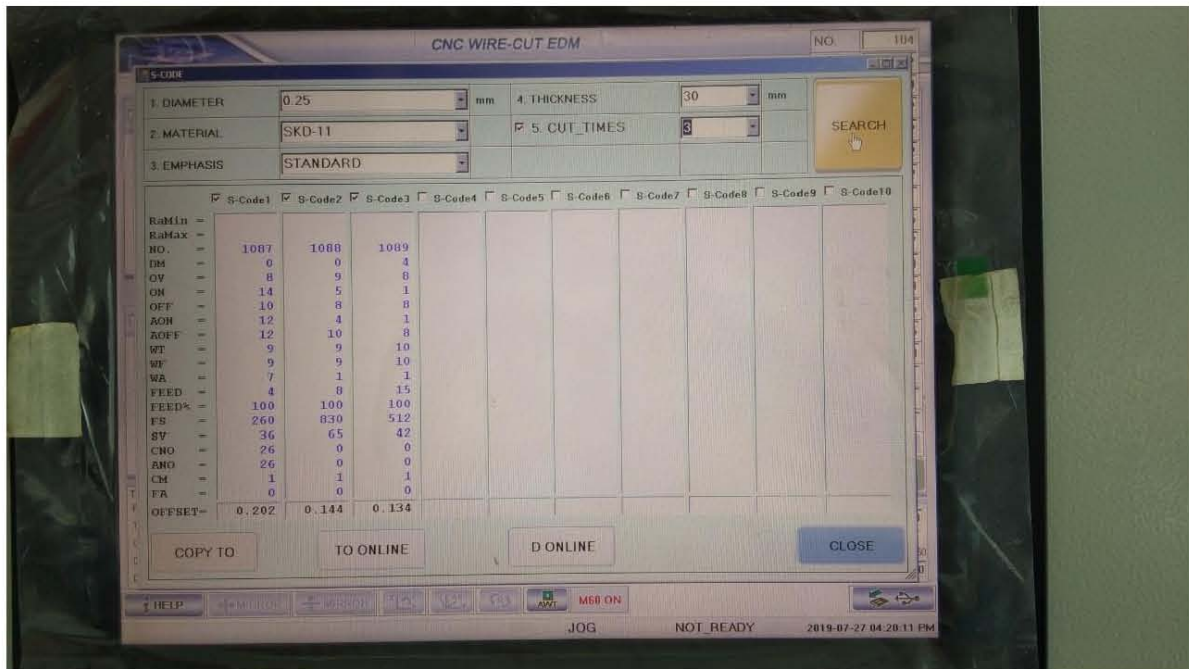


การเรียกค่าไฟสำหรับตัดงาน



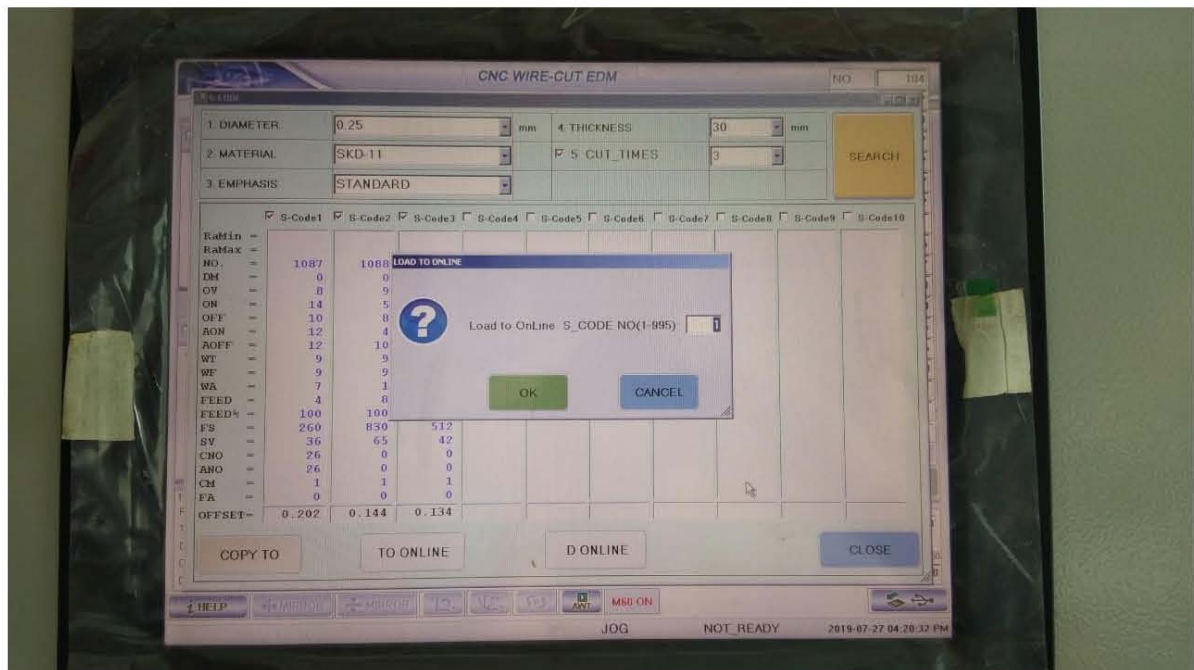
ค่าไฟสำหรับตัดงาน ในโปรแกรม จะถูกเรียกด้วยรหัส “S” เรียก S-Code ตามด้วยตัวเลข และค่าไฟที่เรียกมานั้น มีขนาดความโตประกายไฟเท่าไรร่นับจากจุดศูนย์กลางของลวด เราเรียก ค่า Offset ใช้รหัส “D” แทน ตามด้วยตัวเลขที่สอดคล้อง หรือ ตัวเลขเดียวกันกับ S-Code นั้น

วิธีการเรียก ให้ใส่ค่าตามต้องการลงในเมนูที่ให้มา

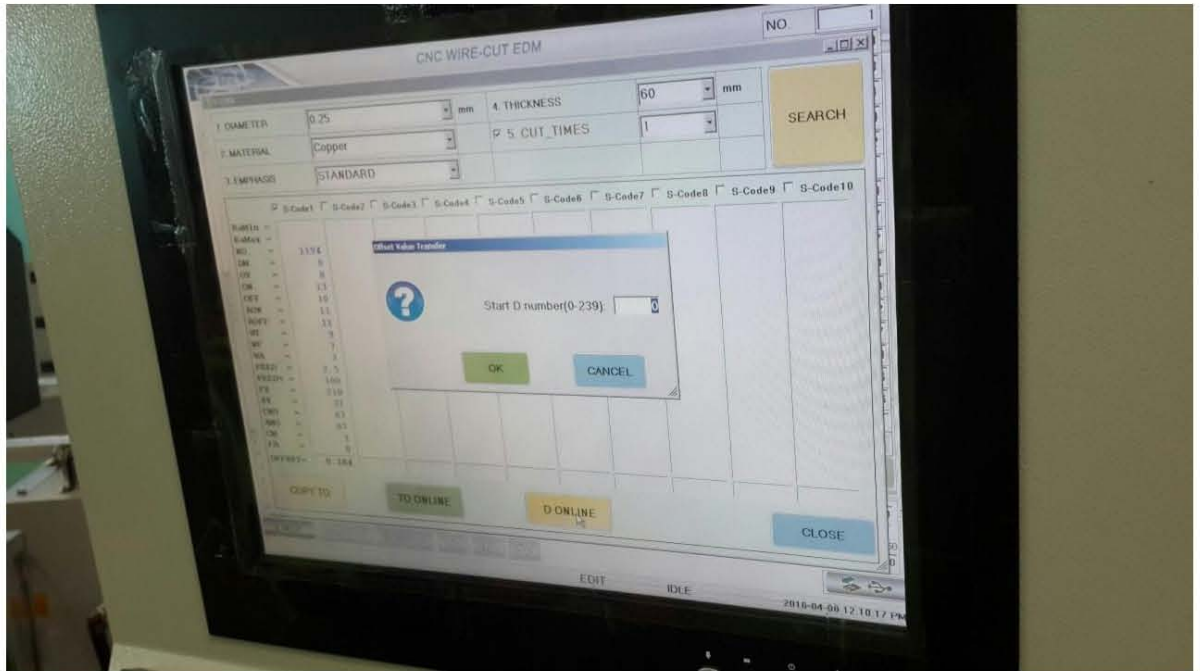
1. Diameter คือ ขนาดของเส้นผ่าศูนย์กลางลวดที่ใช้ตัด
2. Material คือ วัสดุที่เป็นชิ้นงาน
3. Emphasis เป็นลักษณะของการตัด มีให้เลือก เช่น ปกติ ใช้ Standard ถ้าปลายชี้ได้เศษไม่สามารถใกล้ผิวบนของงานได้ ให้เลือก Open เป็นต้น
4. Thickness คือ ความหนาของงานที่ตัด ใส่ค่าที่น้อยกว่าค่าจริง ถ้าความหนาจริงไม่ตรงกับตัวเลือกที่มีให้
5. Cut_Time เป็นจำนวนการเที่ยวของการตัดงานที่ต้องการ

หลังจากนั้นให้ เลือก SEARCH เครื่องจะให้ S-Code ที่มีอยู่ในระบบมาให้ ตามจำนวนเที่ยวที่เราเลือก

จากนั้นเราต้องเลือก COPY TO เคาไปใช้ให้ตรงกับตัวเลขของ S-Code ที่เราใส่ไว้ในโปรแกรม เช่น Copy to “S1” แล้วไฟ S-Code แรกจะถูกนำไปบันทึกเป็น S1 เอง และไฟที่สอง ที่สาม จะตามไปเป็น S2 และ S3 เอง เรามี S-Code ได้ 997 S-Code



ต่อไป เราต้องทำการเลือกค่า Offset ของแต่ละ S-Code ให้ถูกต้องด้วย โดยการเลือก D Online ใส่ค่า Offset ในรหัส D เริ่มจาก D ที่เท่าไหร่ ไป D ต่อจากนั้นจะตามเข้าไปเองเรียงลำดับ D-1 ถึง D-997 เพื่อให้โปรแกรมเรียกใช้



ในการตัดงานที่ชนิดหรือคุณลักษณะของวัสดุที่ตัดต่างจากที่ทางผู้ผลิตเครื่องใช้เพื่อหาค่าไฟ และค่า Offset มากๆ งานที่ได้ออกมาอาจมีขนาดที่ผิดไปได้ เราสามารถนำค่า Offset ของไฟที่เครื่องให้มานั้น มาปรับแต่งค่าได้ในเมนูต่อไปนี้

