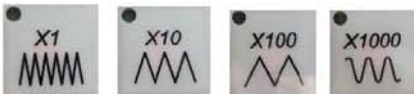


## ความหมายของปุ่มกดต่างๆ บนแป้นควบคุมส่วนที่ 1



เลือกการเลื่อนแกนแบบ JOG หรือกดปุ่มเลื่อน แกนเลื่อน ไม่กด แกนไม่เลื่อน



ใช้กำหนดความเร็วในการ JOG เลื่อนแกน



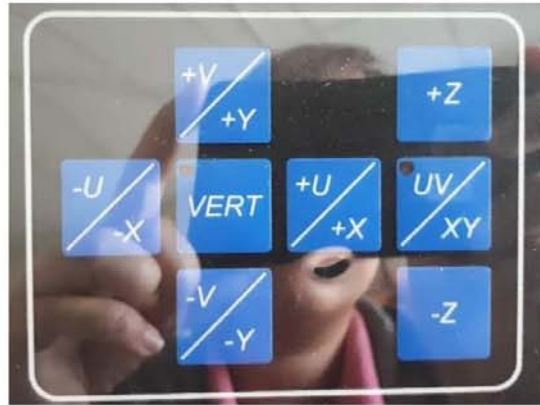
เลือกการเลื่อนแกนแบบ INCJOG หรือกดแต่ละครั้งแกนเลื่อนไปอีก 1, 10, 100 หรือ 1000

ไมครอน ตามที่เลือก



ไว้

โดยเราเลือกกดเลื่อนแกน และทิศทางจากกลุ่มปุ่มกด ในกรอบนี้



ปุ่ม VERT ใช้

สำหรับสั่งให้แกน

UV เลื่อนกลับสู่ตำแหน่งลวดตั้งตรง



ใช้สำหรับเลือกแกนที่จะทำการเลื่อน ถ้า ไฟ LED ติด แสดงว่าเลือกบังคับแกน U และแกน V ถ้าไฟ

LED ไม่ติดสว่าง แสดงว่าแกนที่เลือกบังคับคือ X และ Y



ปุ่มนี้สำหรับกดเพื่อเข้าสู่ฟังก์ชันการแตะขอบงาน เพื่อกำหนดตำแหน่งระหว่างเส้นผ่าศูนย์กลางของลวด

กับงาน (จะอธิบายภายหลัง)



ปุ่มสำหรับการสั่งให้เลื่อนแกน แบบทีละบรรทัด ลักษณะคล้ายการป้อนโปรแกรม แต่ป้อนบรรทัดเดียว

(จะอธิบายภายหลัง)



สำหรับแก้ปัญหา การเริ่มตัดในจุดที่ลวดอยู่ในแนวตั้งไม่ได้ เราสามารถทำ " Manual wire

vertical Calibration" หรือทำให้ลวดเข้าสู่แนวตั้งตรงได้ ด้วยการ กดปุ่มนี้ พร้อมเริ่มหมุนลวด



และกด ปุ่ม

"EDM POWER"



จะเป็นการเปิดไฟตั้งงานแบบใช้ไฟ S-Code ที่กำหนดไว้ พิเศษ จากนั้นเราจะสามารถใช้

การเลื่อนแกนด้วยโหมด JOG หรือ INCJOG เพื่อเลื่อนแกนต่างๆให้ลวดอยู่ในแนวตั้งตรงได้



ปุ่ม **AUTO** ใช้สำหรับ เลือกเมื่อต้องการทำงานตามโปรแกรมที่เขียนไว้ ทำพร้อมๆกันกับเลือกหน้าจอภาพเป็นเมนู AUTO ด้วยเช่นกัน



ปุ่ม **EDIT** ใช้สำหรับเมื่อต้องการแก้ไขโปรแกรม หรือเขียนโปรแกรมใหม่



ปุ่ม **Z** ใช้สำหรับกำหนดจุดต่ำสุดของแกน Z ที่ยอมให้เคลื่อนลงมาได้ต่ำสุด เพื่อป้องกัน หัวบนของเครื่องเลื่อนมาชนกับงาน เมื่อกด ปุ่มนี้ บนจอภาพจะมีตำแหน่ง Machine coordinate แสดงออกมาด้วยว่าจุดต่ำสุดถูกกำหนดที่จุดใด



ปุ่ม **M01** สำหรับกำหนดให้การตัดหยุดชั่วคราวเมื่อพบคำสั่ง M-Code "M01" ในเนื้อโปรแกรม



ปุ่ม **B.S.P.** ใช้สำหรับให้ข้ามการทำงานบรรทัดที่มีเครื่องหมาย "/" หน้าบรรทัดนั้นๆ ในโปรแกรม



ปุ่ม **S.B.K.** ใช้สำหรับให้การทำงานตามโปรแกรม ทำแบบทีละบรรทัด แล้วหยุดคอยการกดสั่งให้ทำงานต่อบรรทัดถัดไป



ปุ่ม **DRYRUN** สำหรับเดินงานตามโปรแกรมแบบเร็ว ไม่มีไฟฟ้าส่งไปที่ลวด เพื่อตรวจสอบการเคลื่อนที่จริงขณะตัด




ปุ่ม **POS** ใช้สำหรับ




ปุ่ม **H.P.T.** ใช้สำหรับให้เลื่อนลวดไปสู่ตำแหน่งที่หยุดโปรแกรมไว้ เช่น ตำแหน่งที่ลวดขาด ในโหมด JOG หรือ INCJOG จะเลื่อนตรงๆ ไม่เลี้ยวตามทางเดินโปรแกรม แต่ในโหมด AUTO จะเลี้ยวตามทางเดินโปรแกรม



ปุ่ม  ใช้สำหรับให้เลื่อนลวดไปยังตำแหน่งเริ่มตัด ในโหมด JOG หรือ INCJOG จะเลื่อนตรงๆ ไม่เลี้ยวตามทางเดินโปรแกรม แต่ในโหมด AUTO จะเลี้ยวตามทางเดินโปรแกรม



ปุ่ม  ใช้สำหรับให้เริ่มตัดที่ตรงที่ตัดไปถึง แล้วหยุดในครั้งก่อน



ปุ่ม  ใช้สำหรับทดสอบดูว่าโปรแกรมมีข้อผิดพลาดในการ RUN หรือไม่โดยไม่ให้มีการเลื่อนแกนไปพร้อมๆ กับการ RUN โปรแกรมด้วย



ไฟสัญญาณ แสดงสถานะ

- DC24V ติดสว่าง เพื่อแสดงว่าระบบไฟฟ้าแรงดันต่ำกระแสดตรงขนาดแรงดัน 24 โวลท์ พร้อม
- WIRE\_BREAK ติดสว่าง แสดงว่า ลวดขาด
- LOW\_VOLT แสดงว่าไฟฟ้าที่ส่งมาตัดงานมาไม่ครบ หรือมาแต่แรงดันต่ำ หรือ ไม่มีมาเลย
- SHORT แสดงว่าลวดแตะกับชิ้นงานอยู่
- MIR/ ROT/ SCAL แสดงว่ามีการตั้ง การเดินโปรแกรมแบบ กลับซ้ายเป็นขวา แบบหมุนแนวแกน และแบบย่อขยายไว้ด้วยหรือเปล่า
- ALARM แสดงว่าเกิด Alarm ขึ้น