

WIRE CUT

รายงานแบบ Real time ของข้อมูลที่กำลังตัดงานอยู่ของไวร์คัท JOEMARS ในกรอบสีน้ำเงินด้านซ้ายของเราในจอภาพ (ผู้ดูหันหน้าเข้าหาเครื่อง ซ้ายเรานะ)

TAPER : คือค่ามุมเอียงในการคัดเอียงองศา

D : คือค่าจริงของ Offset ลวด ระหว่างทางเดินของจุดศูนย์กลางลวดกับเส้นทางเดินของโปรแกรมที่ตัด

Residual Time : เป็นเวลาที่ยังเหลืออยู่ อ้างอิงกับความเร็วในเวลานั้น อย่าลืมนะ ว่าเวลาในแต่ละวินาทีที่ผ่านไป ความเร็วในการตัดจะเปลี่ยนไปด้วย ตัวเลขนี้จึงกระพริบตลอด

Total Length : ระยะความยาวในการตัดตามโปรแกรม

Cut length : ระยะทางตามโปรแกรมที่ตัดไปแล้ว

Cut time : ระยะเวลาที่ใช้ไปแล้วในการตัดโปรแกรมนี้นี้

DEION : เป็นค่าความต้านทานของน้ำ มีหน่วยเป็น K หรือกิโลโอมห์ ปกติจะควบคุมไว้ที่การตั้งค่าทั่วไปที่ 50-60 Kohm ถ้าค่าต่ำมากๆ และเมื่อเวลาผ่านไปเกิน 30 นาที หากไม่สามารถปรับค่า DEION ขึ้นมาอยู่ในช่วง 50-60 Kohm แสดงว่า ต้องเปลี่ยนเรซินปรับสภาพน้ำแล้ว

แผนกบริการหลังการขาย : บริษัท สยาม เอลมาเทค จำกัด

www.siamelmatechgroup.com

Tel : 02-1596391-3

E-mail : ukofset@ksc.th.com

