

선반

POWER ON	1단계	전원 스위치 ON
	2단계	POWER ON
	3단계	기계가 완전히 켜진 후 EMERGENCY STOP 해제
	4단계	STANDBY(= ?RESET)
	5단계	ZERO RETURN
공구 교체	1단계	MDI 모드 선택
	2단계	PROG
	3단계	T??00; (공구교체 명령어)
	4단계	INSERT
	5단계	START
Q센터 작업(X, Z)	1단계	MDI 모드 선택
	2단계	PROG
	3단계	T??00; (공구교체 명령어)
	4단계	INSERT
	5단계	START
	6단계	Q센터 측정기 꺼내기
	7단계	핸들을 이용하여 측정기 근처로 옮기기
	8단계	JOG 모드 선택
	9단계	X(or Z)버튼을 Q센터에 닿을 때까지 누르기
공구 원점잡기	1단계	MDI 모드 선택
	2단계	PROG
	3단계	T0101; (Q센터 보정값을 넣은 기준공구)
	4단계	INSERT
	5단계	START
	6단계	S1000 M03; (RPM1000으로 회전 명령어)
	7단계	INSERT
	8단계	START
	9단계	핸들을 이용하여 Z축 터치
	10단계	단면이 모두 깎일 때까지 조금씩 절삭
	11단계	OFS/SET
	12단계	좌표계
	13단계	Z축으로 커서 이동
	14단계	0. 조작반에서 입력
	15단계	측정
프로그램 입력	1단계	EDIT 모드 선택
	2단계	PROG
	3단계	조작
	4단계	→
	5단계	READ
	6단계	실행
	7단계	LCK(깜빡임 확인)
	8단계	PC에서 전송
	1단계	EDIT 모드 선택
	2단계	PROG

프로그램 수정	3단계	수정하려는 문자위에 방향키를 이용하여 커서 올려놓기
	4단계	수정하려는 문자 조작반에서 입력
	5단계	INSERT = 문자 삽입 ALTER = 문자 교체 DELETE = 문자 삭제
프로그램 삭제	1단계	EDIT 모드 선택
	2단계	PROG
	3단계	O???? (해당 프로그램 번호) 조작반에서 입력
	4단계	DELETE 조작반에서 선택
프로그램 검색 그래픽	1단계	EDIT 모드 선택
	2단계	PROG
	3단계	O???? (해당 프로그램 번호) 조작반에서 입력
	4단계	검색
	1단계	EDIT 모드 선택
	2단계	PROG
	3단계	O???? (해당 프로그램 번호) 조작반에서 입력
	4단계	검색
	5단계	MEMORY 모드 선택
	6단계	CSTM/GM
	7단계	도형
프로그램 실행	8단계	SELECT + MACHINE LOCK
	9단계	SELECT + PROGRAM LOCK
	10단계	→
	11단계	실행
	1단계	EDIT 모드 선택
	2단계	PROG
	3단계	O???? (해당 프로그램 번호) 조작반에서 입력
	4단계	검색
	5단계	RESET
	6단계	MEMORY(=AUTO) 모드 선택
	7단계	START