

밀링

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?? M06; (공구교체 명령어)
	4단계	INSERT
	5단계	START
원점잡기(X,Y)	1단계	MDI 모드 선택
	2단계	PROG
	3단계	T10 M06; (공구교체 명령어)
	4단계	INSERT
	5단계	START
	6단계	S800 M03; (RPM800으로 회전 명령어)
	7단계	INSERT
	8단계	START
	9단계	핸들을 이용한 X(or Y)축 터치
	10단계	POS 모드 선택
	11단계	터치한 축 조작반에서 선택
	12단계	ORIGIN
	13단계	핸들을 이용한 Z방향 상승
	14단계	핸들을 이용한 해당 축 방향 +5mm 이동
	15단계	터치한 축 조작반에서 선택
	16단계	ORIGIN
	17단계	OFS/SET
	18단계	좌표계
	19단계	터치한 축으로 커서 이동
	20단계	0. 조작반에서 입력
	21단계	측정
공구 원점잡기(Z)	1단계	하이트프리세터 0점 맞추기
	2단계	공작물 상단 중앙에 하이트프리세터 올려놓기
	3단계	MDI 모드 선택
	4단계	PROG
	5단계	T01 M06(기준공구 교체 명령어)
	6단계	INSERT
	7단계	START
	8단계	핸들을 이용한 하이트프리세터 터치
	9단계	하이트프리세터 0점 맞추기
	10단계	POS 모드 선택
	11단계	Z 조작반에서 선택
	12단계	ORIGIN
	13단계	OFS/SET
	14단계	좌표계
	15단계	Z축으로 커서 이동
	16단계	0. 조작반에서 입력
	17단계	측정
	18단계	-100. 조작반에서 입력

	19단계	측정
할 공구 보정	1단계	하이트프리세터 0점 맞추기
	2단계	공작물 상단 중앙에 하이트프리세터 올려놓기
	3단계	MDI 모드 선택
	4단계	PROG
	5단계	T?? M06; (사용할 공구 호출)
	6단계	INSERT
	7단계	START
	8단계	핸들을 이용한 하이트프리세터 터치
	9단계	하이트프리세터 0점 맞추기
	10단계	OFS/SET
	11단계	보정
	12단계	해당 공구 번호의 길이로 커서 이동
	13단계	Z 조작반에서 선택
	14단계	C입력
프로그램 입력	1단계	EDIT 모드 선택
	2단계	PROG
	3단계	조작
	4단계	→
	5단계	READ
	6단계	실행
	7단계	LCK(깜빡임 확인)
	8단계	PC에서 전송
프로그램 수정	1단계	EDIT 모드 선택
	2단계	PROG
	3단계	수정하려는 문자위에 방향키를 이용하여 커서 올려놓기
	4단계	수정하려는 문자 조작반에서 입력 INSERT = 문자 삽입
	5단계	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	1단계	EDIT 모드 선택
	2단계	PROG
	3단계	O???? (해당 프로그램 번호) 조작반에서 입력
	4단계	검색
그래픽	1단계	EDIT 모드 선택
	2단계	PROG
	3단계	O???? (해당 프로그램 번호) 조작반에서 입력
	4단계	검색
	5단계	MEMORY(= AUTO) 모드 선택
	6단계	GRAPH
	7단계	실행
	8단계	조작
	9단계	REWIND
	10단계	START
프로그램 실행	1단계	EDIT 모드 선택
	2단계	PROG
	3단계	O???? (해당 프로그램 번호) 조작반에서 입력

프로그램 실행	4단계	검색
	5단계	RESET
	6단계	MEMORY(=AUTO) 모드 선택
	7단계	START