



การเปลี่ยนชุดตำแหน่ง

G54	N0 L1	Coord.	2019/12/25	14:38:16	Admin		
Machine X 0.000 Y 0.000 Z 0.000 C 0.000			Relative X 0.000 Y 0.000 Z 0.000 C 0.000				
F 1000.0 mm/min 100 % 0.0 mm/min (Actual)			S 1000 RPM 100 % 1000 RPM (Actual)				
Run Time 0 : 0 : 0			Part Count 0 T 0				
•Ready			Auto		Alarm		
Coord.	Program	Offset/ Setting	Monitor	Maintain	User Param.	Fast Diag.	About

เริ่มต้นจากหน้าแรกให้กด F1 (Coord.)



การเปลี่ยนชุดตำแหน่ง

G54	N0 L1	Coord.	2019/12/25	14:39:06	Admin
Machine			Relative		
X	0.000		X	0.000	
Y	0.000		Y	0.000	
Z	0.000		Z	0.000	
C	0.000		C	0.000	
F 1000.0 mm/min 100 %			S 1000 RPM 100 %		
0.0 mm/min (Actual)			1000 RPM (Actual)		
Run Time 0 : 0 : 0			Part Count 0 T 0		
			•Ready	Auto	Alarm
Switch Coordinate	Half Coordinante	Zero Rel. Coord.	Zero All Rel. Coord.		

F1 : Switch Coordinate

ใช้เพื่อสลับชุดตำแหน่ง

(Machine>Relative>Absolute>Dist. To GO)

F2 : Half Coordinate

ใช้สำหรับหารสอง แกนโดยจะต้องระบุว่าต้องการให้หารแกนไหน

(Relative)

F3 : Zero Rel. Coord.

ใช้สำหรับการตั้งค่าให้แกนที่ระบุ กลายเป็น 0

F4 : Zero All Rel. Coord.

ใช้สำหรับการทำให้ทุกแกนใน **Relative** กลายเป็น 0

การตั้งศูนย์งาน G54,G55,G56



SYNTEC
SYNTEC TECHNOLOGY (THAILAND) CO., LTD.

G54	N0 L1	Coord.	2019/12/25	14:38:16	Admin		
Machine X 0.000 Y 0.000 Z 0.000 C 0.000			Relative X 0.000 Y 0.000 Z 0.000 C 0.000				
Absolute X 0.000 Y 0.000 Z 0.000 C 0.000			Dist. To Go X 0.000 Y 0.000 Z 0.000 C 0.000				
F 1000.0 mm/min 100 % 0.0 mm/min (Actual)	S 1000 RPM 100 % 1000 RPM (Actual)						
Run Time 0 : 0 : 0	Part Count 0	T 0					
●Ready			Auto	Alarm			
Coord.	Program	Offset/ Setting	Monitor	Maintain	User Param.	Fast Diag.	About

เริ่มต้นจากหน้าแรกให้

กด F3 (Offset/Setting) แล้วจึงกด F1 (WorkPiece Coord.)

การตั้งศูนย์งาน G54,G55,G56



G54	N0 L1	Offset/ Setting	2019/12/25	14:47:37	Admin	
External Shift		G54P1(G54)	G54P2(G55)	Machine		
X	0.000	X 0.000	X 0.000	X	0.000	
Y	0.000	Y 0.000	Y 0.000	Y	0.000	
Z	0.000	Z 0.000	Z 0.000	Z	0.000	
C	0.000	C 0.000	C 0.000	C	0.000	
MPG Shift		G54P3(G56)	G54P4(G57)	Relative		
X	0.000	X 0.000	X 0.000	X	0.000	
Y	0.000	Y 0.000	Y 0.000	Y	0.000	
Z	0.000	Z 0.000	Z 0.000	Z	0.000	
C	0.000	C 0.000	C 0.000	C	0.000	
				Aux. Coord.		
				X	0.000	
				Y	0.000	
				Z	0.000	
				C	0.000	
				Alarm		
Apply Mach. Coord.	Apply Rel. Coord.	Apply Aux. Coord.	Inc. Input	Manual Center	Apply Mach. Coord. Inc.	Next Coord. Page

F1 : Apply Machine Coord.

ตั้งค่าช่องที่เลือกไว้ตาม machine Coordinate (ระยะของเครื่องจักร)

F2 : Apply Relative Coord.

ตั้งค่าช่องที่เลือกไว้ตาม Relative Coordinate

F3 : Apply Aux. Coord.

ตั้งค่าช่องที่เลือกไว้ตาม Aux. Coordinate

F5 : Middle Center

โหมดการตั้งศูนย์งาน โดยใช้การสัมผัสชิ้นงาน 4 ด้าน (ใช้ได้เฉพาะการตั้งศูนย์งาน ที่ตรงกลางเท่านั้น)

การตั้งศูนย์งาน G54,G55,G56



G54	N0 L1	Offset/ Setting	2019/12/25	14:48:52	Admin
-----	-------	-----------------	------------	----------	-------

Manual Center **0** (0:Manual,1:Auto) **Machine Coord.**

0 (0:4Pts, 1:3Pts)

Px1	0.000
Px2	0.000
Pxm	0.000
Py1	0.000
Py2	0.000
Pym	0.000

Manual Center Operation Step:

Step1: take the tool to the point Px1 and press Px1 to set

Step2: take the tool to the point Px2 and press Px2 to set

Step3: take the tool to the point Py1 and press Py1 to set

Step4: take the tool to the point Py2 and press Py2 to set

Step5: Choose Workpiece to do Auxiliary point set

WorkPiece No. P **1**

Machine	
X	0.000
Y	0.000
Z	0.000
C	0.000
Relative	
X	0.000
Y	0.000
Z	0.000
C	0.000
Aux. Coord.	
X	0.000
Y	0.000
Z	0.000

	●Ready	Auto	Alarm
--	--------	------	-------

PX1 Set

PX2 Set

PY1 Set

PY2 Set

Latch Aux. Coord.

F1 – F4 : PX1,PX2,PY1 and PY2

ให้นำเครื่องจักรไปสัมผัสงานตามจุดที่ระบุในรูปทีละจุด แล้วทำการกดปุ่มตามจุดที่ได้แล้ว เพื่อจดจำค่าของแต่ละจุด

F5 : Middle Center

ทำการส่งค่าที่ได้วัดไปยัง P1 (P1=G54, P2=G55,...)

*** สามารถเปลี่ยน P1 เป็นตัวเลขตามที่ต้องการได้