

7. 자동 프로그래밍

(※패널위의 버튼은 과 같이 표기하고, 화면의 function key는 <programm.>과 같이 표기한다.)

[1] 수동 프로그램을 머시닝 센터에서 직접 입력하기.

- ① <programm.>을 선택한다.
- ② 화살표를 이용하여 역상 bar를 화면의 local 위로 옮긴 후 버튼을 누른다.)
- ③ <new>를 누른다.
- ④ 패널의 버튼을 이용하여 자신의 파일명을 name에 입력하고, 버튼을 누른다.
(filename 예:EXAM)
- ⑤ <ok>를 누른다.
- ⑥ 다음 화면에서 다시 이름을 입력하도록 나오는데, 이때에는 반드시 MPF***라는 형식으로 이름을 입력한다. (예: MPF15)
※ Siemens에서는 'MPF'로 시작하는 프로그램만을 인식한다.
- ⑦ 버튼을 누르고, <ok>를 누르면 편집화면이 나온다.
- ⑧ 원하는 프로그램을 입력하고, <save>를 누른 후 빠져나온다.

- 프로그램 입력 끝 -

[2] PC를 이용한 프로그램 전송

컴퓨터 설정 I

- ① pcin 디렉토리로 들어간다.
- ② pcin을 실행시킨다.
- ③ data out
- ④ file name을 적어준다.

CNC머신 설정

- ① <service>↓
- ② <data input>↓
- ③ 화살표의 역상표시를 user에 위치한다.
- ④ 버튼을 누른다.
- ⑤ 역상 bar를 'local'에 위치한다.
- ⑥ <Into new workpiece>를 누른다.
- ⑦ name of the new workpiece에 자신이 원하는 파일명을 입력한다.
- ⑧ 버튼을 누르고, <ok>를 누른다.

(파일 전송 준비 완료)

컴퓨터 설정 II

⑨ j를 치고 Enter를 치면 데이터전송.

[컴퓨터에서 File edit]

file → edit → j → enter → edit mode로 들어간다.

편집이 끝나면 저장하고 빠져나온다.

[3] 내가 작성한 파일을 load하기

- ① mode select key를 'auto'로 한다.
- ② <select prog./job>를 누른다.
- ③ 역상 bar를 원하는 파일이름으로 옮긴다.
- ④ <select prog./job>를 누른다.
- ⑤ load workpiece?라는 물음이 나오면 <select workpiece>를 한번 더 눌러준다.
- ⑥ 화면의 program pointer가 내가 선택한 파일명으로 바뀌었는지 확인한다.
만약 바뀌지 않았다면, 위의 작업을 반복 실행해 본다.

(File loading 완료)

[4] program correction

program correction은 작성된 nc code의 parameter중 일부를 일시적으로 바꾸고 싶을때 사용한다. (예: feed rate, tool change등) 이때 바꾼 설정값은 원래의 파일에는 변화없이 현재 수행중인 작업에만 영향을 미친다.

- ① <program correction>을 누른다.
- ② 프로그램을 수정한 후 mode select key를 한번 돌려주어 다시 auto로 맞춘다.

[5] program edit

- ① <programm.>
- ② 역상 bar를 원하는 파일에 위치시킨다.
- ③ 버튼을 누르고, MPF파일에 다시 역상 bar를 위치시킨다.
- ④ <edit>를 누른다.
- ⑤ 프로그램을 수정한 후 저장하고 빠져나온다.

edit function key의 사용

- 블럭지정 : select 버튼을 누르고 화살표를 이용하여 블럭을 지정할 수 있다.
- 지정된 블럭을 cut to clipboard 혹은 copy to clipboard 와 paste to clipboard를 이용하여 편집할 수 있다.
- search기능을 이용하여 원하는 문자열 혹은 line으로 이동할 수 있다.