



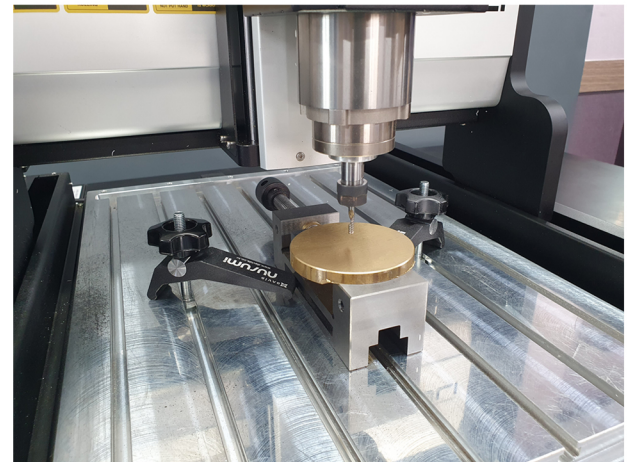
1. E-STOP 및 파워스위치를 ON 합니다.
E-STOP은 시계방향으로 회전시켜 돌출되도록 합니다.



2. 로딩 후 **RESET** 이 점등되며 해당 화면이 나타납니다.
키패드의 **RESET** 키를 눌러 'Start home'기능을 실행합니다.



3. Home 작업시 각 축에 위치한 리미트 센서를 터치합니다.
빨간 빛이 잠시 점등됩니다.



4. 키 패드를 이용하여 X, Y축을 가공시 원점이 될 위치에 이동 시킵니다.



5. **MODE** 키를 눌러 STEP모드로 전환합니다.
STEP모드는 원하는 수치를 입력시 해당 수치 만큼 단계적으로 이동 할 수 있도록 하는 기능입니다. 미세 조정시 사용합니다.
(Z축 설정 후 Cont로 재 설정하는 것이 편리합니다.)



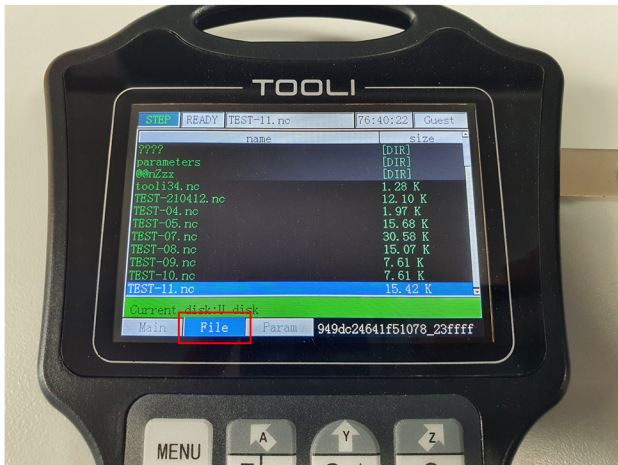
6. 0.1~0.05mm 등 비교적 작은 수치를 입력하여 Z축 (엔드밀) 이 소재에 근접하도록 이동합니다. 소재에 최대한 맞닿되, 지름이 얇은 엔드밀은 파손이 될 수 있으므로 주의합니다.



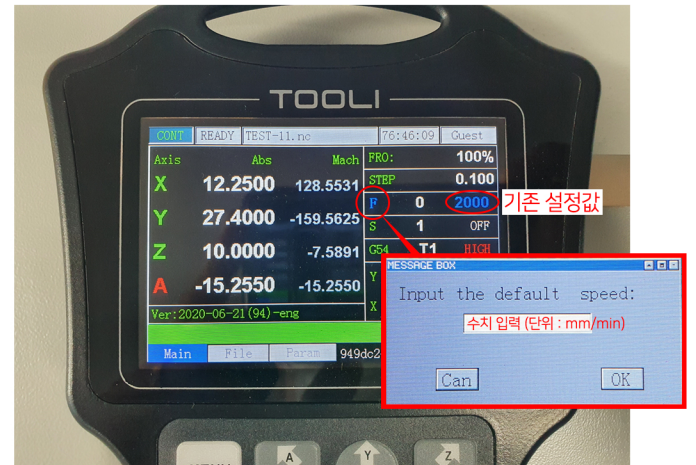
7. **XY→0** OK / **ZA→0** OK 를 눌러 세 축의 원점을 설정합니다. (A axis는 인덱스(4축) 장착일 경우)



8. 세 축이 모두 0으로 정렬됩니다. 가공 설정을 모두 완료한 상태이며, G코드가 담겨있는 USB를 삽입합니다.



9. **MENU** 키를 눌러 File탭을 선택합니다. 원하는 G코드를 선택하여 불러옵니다. **RUN** 키를 눌러 작업을 시작합니다. (PAUSE 일시 정지 / **RESET** 작업 중지)



10. **TAB** 키를 눌러 F(Feed)를 활성화 후 **1** 키를 눌러 사용자가 원하는 XY축 가공 속도 값을 입력 할 수 있습니다.



11. 인버터의 노브를 돌려 스피들의 RPM을 조정 할 수 있습니다. (패널 수치) X 60RPM = 현재 RPM 을 계산 할 수 있습니다. 패널은 0~400의 수치를 표기 할 수 있습니다.



12. 작업 완료시 역순으로 파워스위치를 OFF하고 인버터의 전원이 완전히 꺼졌을때 콘센트 및 전원을 차단해주시십시오.