

## ขอบคุณลูกค้าที่มอบความไว้วางใจ


วันที่ 11 มกราคม 2561 ลูกค้าเก่า ( มีเครื่องตั้งโรงงานจาก สยาม เอลมาเทค ) กรุณาตั้งเครื่องเจียรราบ EQUIPTOP (ตัวที่ 4) เพิ่มอีกหนึ่งตัว นั้นหมายความว่า ณ ปัจจุบัน ลูกค้าจะมีเครื่องจาก สยาม เอลมาเทค เป็น CNC Machining Center 4 ตัว, กลึง CNC 3 ตัว, ไวร้คัท 2 ตัว, CNC EDM 1 ตัว, ZNC EDM 4 ตัว, Super Drill EDM 1 ตัว และเจียรราบ 4 ตัว รวมทั้งสิ้น 19 เครื่อง ในระยะเวลา 13~14 ปี.

ขอบคุณลูกค้าที่มอบความไว้วางใจ

ก้าวเข้าสู่ปีที่ 23 กับ บริษัท สยาม เอลมาเทค จำกัด

บริษัท สยาม เอลมาเทค จำกัด ติดต่อ : 02-1596391-3





  
[www.equiptop.com.tw](http://www.equiptop.com.tw)

**ESG-TD SERIES**

HIGH PRECISION SURFACE GRINDERS



**New Generation humanware**

**TD SERIES FEATURE:**

- COLUMN:** Enlarged honeycomb-ribbed column especially suitable for heavy duty grinding.
- HIGH ANTI-VIBRATION GUIDE-WAYS:** The saddle rests on precision hand scraped double V ways, and the table rests on precision hand scraped V and flat ways which treated with "TURCITE-B". These guide ways are equipped with auto lubrication to resist wear of guide ways, and provide stable movement and durable accuracy.
- CROSS FEED:** Cross feed ball screw and drive by Brushless DC motor, there are two speed rates - rough grinding speed and finish grinding speed, provide high efficiency.
- OPERATION PANEL:** DETAL man-machine 7.2" touch color screen equipped DETAL PLC digital control and EQUIPTOP exclusive pictures mode working system, easy to learn and operate.

7.2" touch color screen  
 Frequency Inverter (optional)  
 Chuck Control (optional)

Starting Picture  
 Machine I / O Monitoring  
 Grinding Size Input  
 Grinding Condition Input  
 Alarm Message  
 System User Management screen  
 System Data

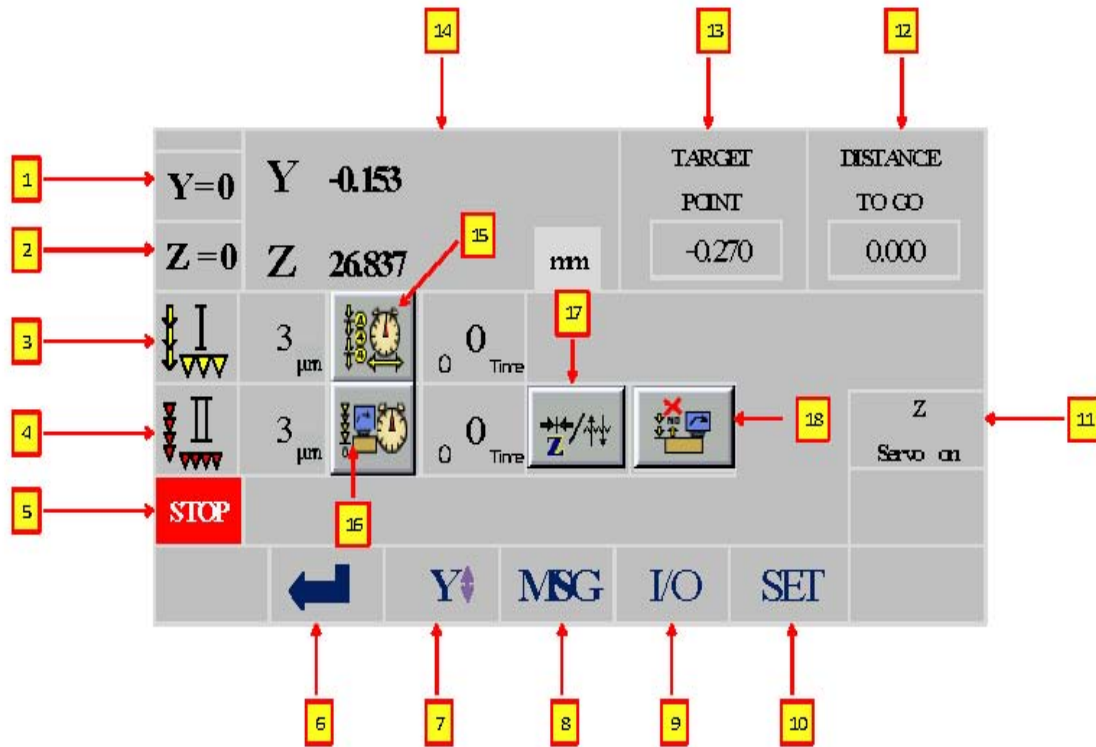
**An interface for humanistic Technology**



ESG-1228TD  
 ESG-1632TD  
 ESG-1224TD

Auto lubrication system

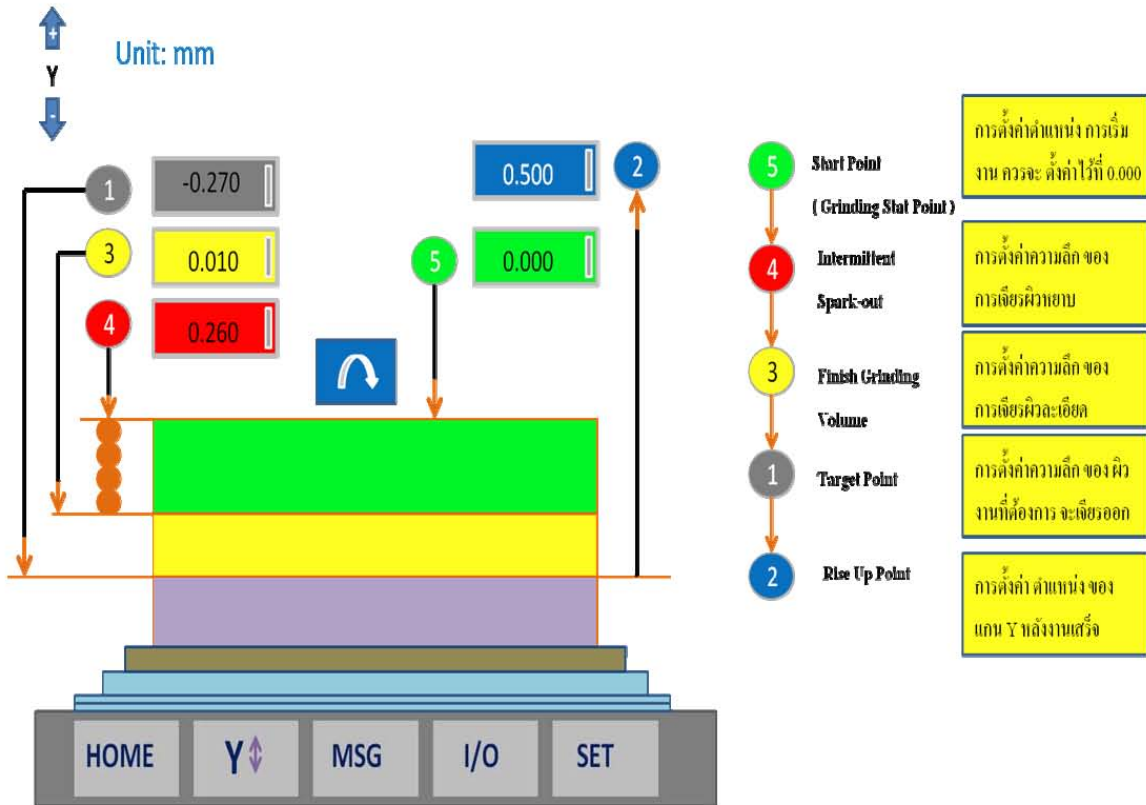
## หน้าหลัก ของ ระบบการควบคุม เครื่องเจียร EQUIPTOP



### การทำงานแต่ละฟังก์ชันคือ

- กดเพื่อ set แกน Y=0
- กดเพื่อ set แกน Z=0
- การตั้งค่า Step การลงของหินเจียร ในช่วงการเจียรหยาบ
- การตั้งค่า Step การลงของหินเจียร ในช่วงการเจียรละเอียด
- ปุ่มหยุดการทำงาน
- ปุ่มออกจากโหมดต่างๆ
- โหมดการตั้งค่าความลึก
- โหมดแจ้งเตือนสถานะต่างๆของเครื่อง
- Machine I/O status monitoring
- โหมดการตั้งค่า Parameter
- สถานะแกน Z ล็อค หรือ ไม่ล็อค
- สถานะบอกค่าปัจจุบัน ขณะเจียร
- สถานะบอกค่าความลึกของการเจียร
- สถานะตำแหน่งของแกน Z และ Y
- เจียรซ้ำเมื่อ เครื่องได้เจียรงานในช่วง เจียรหยาบเสร็จ ( ก็ครั้ง แล้วแต่จะตั้ง)
- เจียรซ้ำเมื่อ เครื่องได้เจียรงานในช่วง เจียรละเอียดเสร็จ ( ก็ครั้ง แล้วแต่จะตั้ง)
- โหมดล็อคแกน Z
- โหมดการตั้งค่าในแกน Y ยกขึ้น หรือ ไม่ยกขึ้น หลังจากงานเสร็จ

## วิธีการตั้งค่า ความลึกก่อนที่จะเจียรชิ้นงาน



## วิธีการตั้งค่าความลึก

1. ถ้าต้องเจียรชิ้นงาน อย่างแรก ต้องมีการวางแผนว่าจะเจียรชิ้นงานลงไปที่ความลึกที่เท่าไร
2. เมื่อได้วางแผนจะระยะความลึกที่ต้องการจะเจียรแล้ว ก็ทำการตั้งค่าตามภาพ

### 2.1 ยกตัวอย่าง ต้องการที่เจียรงานในความลึกที่ -0.270

- เข้าหน้าการตั้งค่า ดังภาพ แล้วใส่ค่าความลึกทั้งหมดที่ต้องการจะเจียรออก ใส่ไว้ที่หมายเลข 1 คือ -0.270
- หลังจากนั้นใส่ค่าที่หมายเลข 4 คือ การเจียรหยาบ ใส่ไว้ที่ 0.260 และ ใส่ค่าของหมายเลข 3 คือ ค่าการเจียรละเอียด ใส่ไว้ที่ 0.010 ให้สังเกตว่าค่าของการเจียรหยาบและการเจียรละเอียด พอบวกกันแล้ว จะได้ค่าความลึกที่เราต้องการพอดี ในกรณีนี้แล้วแต่ ผู้ใช้งานเครื่องจะตั้ง และ ลักษณะของชิ้นงานที่จะ เจียรด้วยเหมือนกัน ที่สำคัญ คือ การตั้งค่าการเจียรผิวหยาบ กับผิวละเอียด ควรจะบวกกันแล้วได้ค่าความลึกที่ต้องการพอดี