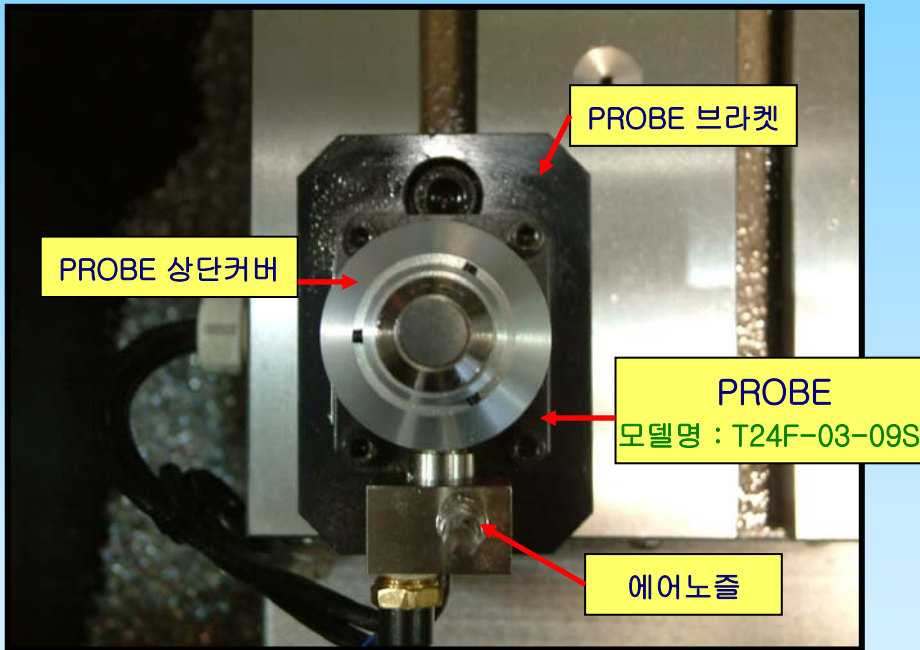


# 1. PROBE SETTING



< 취 지 >

1. PROBE의 정확한 셋팅으로 보다 정밀한 가공을 추구한다.
2. PROBE 측정 시 오차를 줄이기 위해 PROBE 상단의 이물질을 제거한다.

# 1-1. 평탄도 측정



## < 방법 >

1. PROBE 상단에 인디게이터를 대고 X방향, Y방향으로 움직여 그 값을 기록 하십시오.

## < 주의 사항 >

평탄도가 좋지 않을 경우 Z 값에 영향을 주므로 신중히 측정 하십시오.

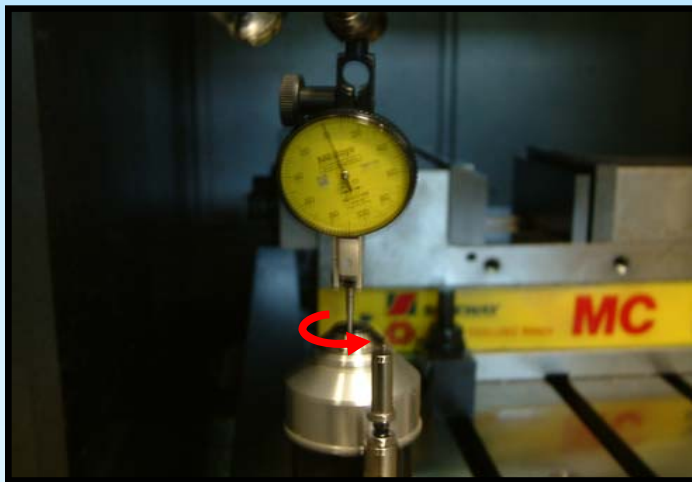
2. 평탄도가 0.004 이하로 나오지 않을 경우 PROBE 브라켓 아래 두께 게이지를 이용하여 평탄도를 조절한다.

## 1-2. 동심도 측정



### < 방법 >

1. 인디게이터를 PROBE 상단면 측면에 대고, 원을 그리듯 회전시켜 X, -X, Y, -Y에서 다 “ 0 “이 되도록 하십시오.
2. 화면에 표시된 X, Y좌표의 값을 기록해 두고 이 값을 General Parameter에 상위 PROBE X, Y값에 입력 하십시오.



# 1-3 좌표 입력 참조 (1)

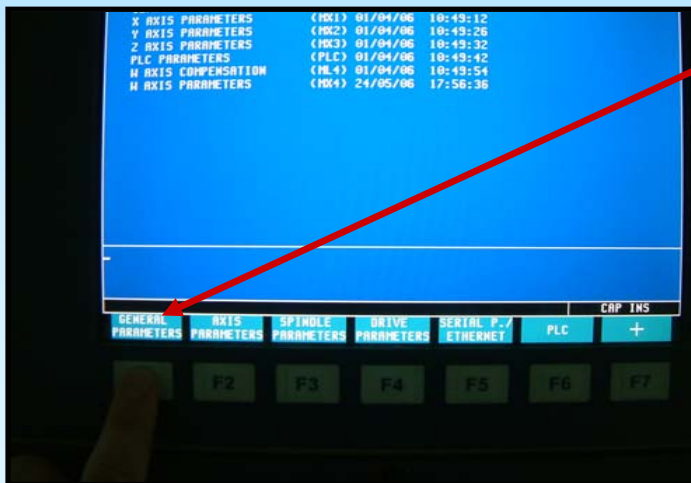


< 방법 >

1. MAIN 화면으로 이동 후 F7 키를 누르십시오.

2. F1의 GENERAL PARAMETER를 누르십시오

3. 키보드 화살표를 아래 방향으로 움직여 P40 을 찾으십시오.



# 1-3 좌표 입력 참조 (2)

	VALUE	NAME
09	00000	INT4SUB
10	0.0000	PRBPULSE
11	0.0000	PRBXMIN
12	0.0000	PRBXMAX
13	0.0000	PRBYMIN
14	0.0000	PRBYMAX
15	0.0000	PRBZMIN
16	50.0000	PRBZMAX
17	00999	PRBMOVE
18	00000	USERDPLY
19	00999	USEREDIT
20	00000	USERMAN
21	00000	USERDIAG
22	0000	ROPARMIN
23	0000	ROPARMAX
24	050	// PAGESHEN
25	000	// NPCROSS2
26		// MAX1S2

## < 방법 >

1. 옆의 그림과 같이 P40,P41은 X값 입력 하십시오
2. P42,P43은 Y 값을 입력 하십시오.
3. P44, P45는 Z 값을 입력 하십시오

## < 주의 사항 >

입력 하고자 하는 값이 MAX와 MIN의 중간 값이 되게 하십시오.

EX) 설정 값 = 50.234  
 P40 = 48.234  
 P41 = 52.234

# 1-4. 청소 방법 (1)



## < 필요 부품 및 청소방법 >

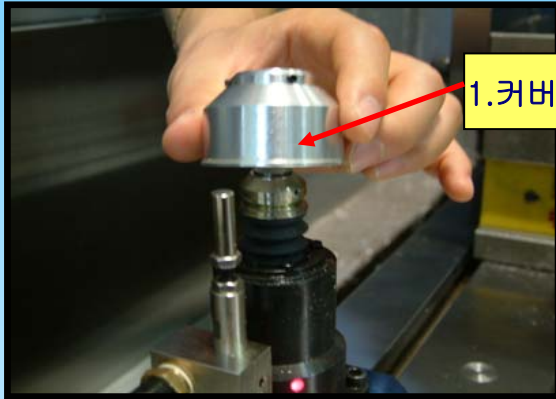
### 1. 필요부품

- (1) 깨끗한 헝겊
- (2) M3 무드 볼트 3EA
- (3) M2 렌치

### 2. 방법

- (1) M2 렌치를 이용 하여 상단 커버를 분리 한다.
- (2) 구동부및 커버를 깨끗이 청소 한다.
- (3) 수동으로 프로브 스프링 탄성을 확인한다

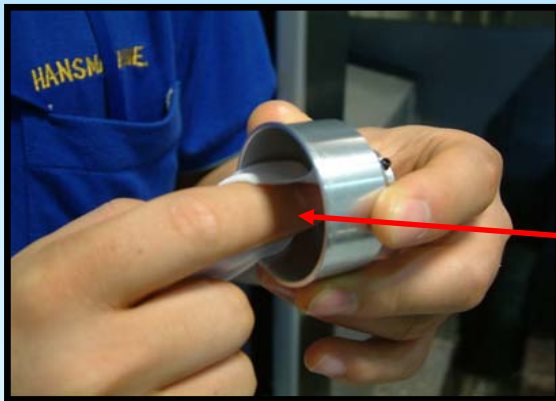
# 1-4. 청소 방법 (2)



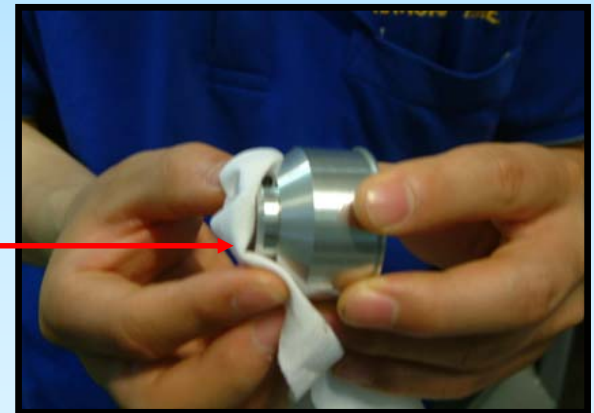
1.커버를 분리해 내십시오.



2.구동부의 이물질을  
깨끗이 청소 하십시오.

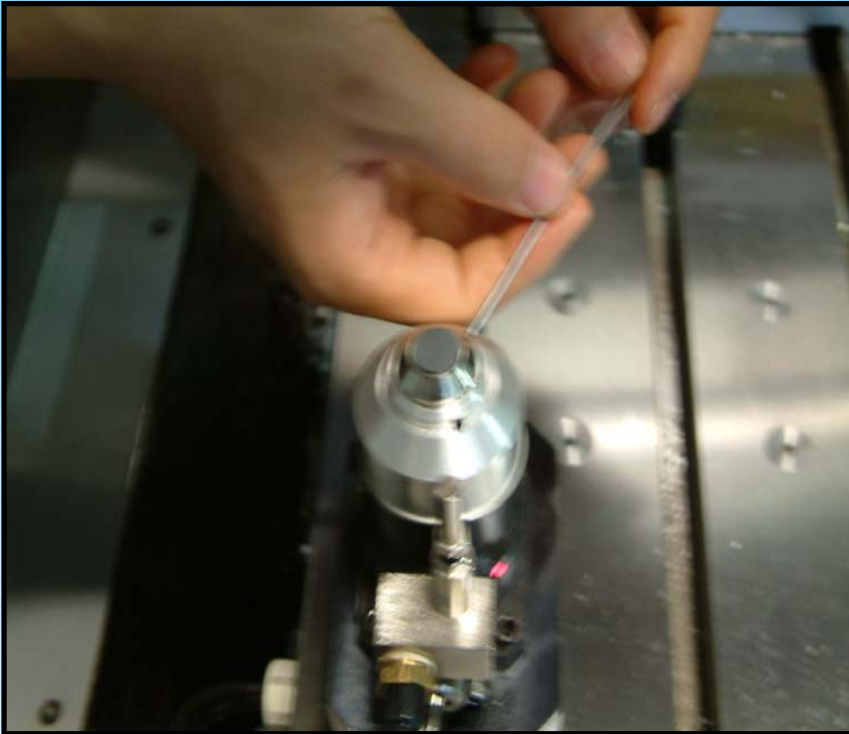


3.커버의 안,밖을 깨끗이  
청소해 주십시오.





## 1-5 청소후 조립



### < 방법 >

1. 분리와 동일 방법으로 커버를 구동부에 조립 후 M3 무드볼트를 체결하십시오.
2. 조립후 원활한 동작이 되는지 확인 하기 위해 약 3회정도(M61) 테스트를 실시 하십시오.
3. 확인위치는 EDIT 의 P1000번 프로그램의 톨길이 값으로 확인하십시오.