

CNC GAS CUTTING MACHINE

USER MANUAL

Version 2.0



 KOIKE

KOIKE KOREA 製品

使用説明書 LEADGRAP SAMSUNG SNC

CNC SAMSUNG SNC-M MANUAL , VERSION

[1] [2]

1 , 2

1 , 2 ,

(<http://www.koike.co.kr>) AS

1 _____

1. CNC
- 2.
- 3.
- 4.
- 5.
- 6.
- 7.

2 _____

8. (PROGRAM;EIA)
9. (ALRAM)
- 10.
- 11.
- 12.

1

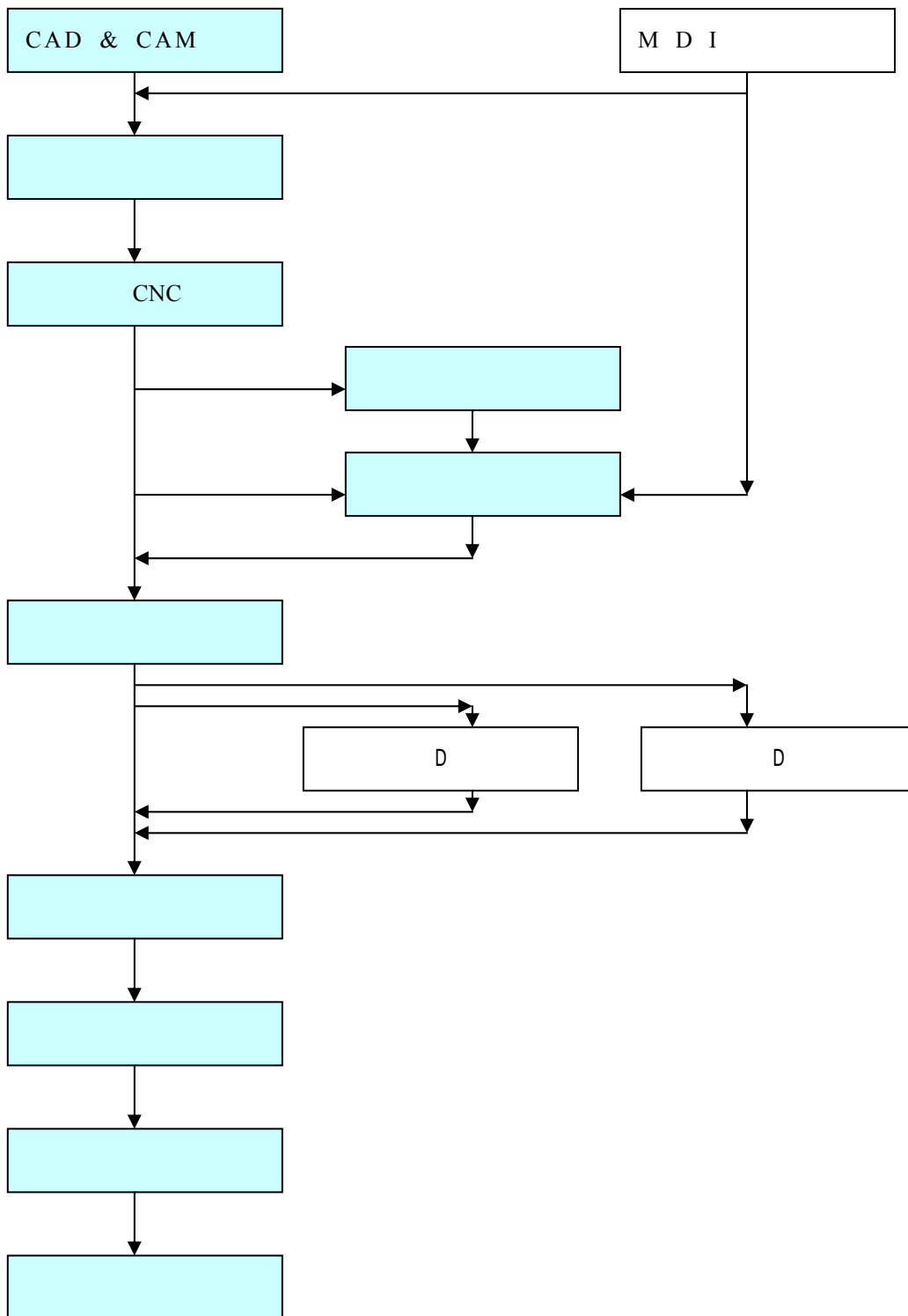
2 _____

3 FUNCTION 가 (FUNC MENU) ,
 가 (OPER MENU)

4.CNC

KEY				
F1			←	
F2			←	
				CNC
F3			←	
F4		←	←	
F7		←	←	
F8		←	←	
F9			←	
		가	←	가
			←	

5



가

1. CNC

1.1 CNC

1.2 FDD

1.3

1.4 (F2)

1.5 (F10)

1.6 (F2)

1.7

1.8 (F8)

10

1.9

1.10 (F1)

1.11 1.10

1.12 (F5) 가

1.13

가

2.

2.1

2.2

2.3 (F2)

2.4 (F10)

2.5 (F2)

2.6

2.7

2.8 (F2)(INPUT)

2.9

2.10

2.11 (F8)

2.12

2.13 (F1)

2.14 (F2)

3.

3.1 ()

3.2

3.3 (F2)

3.4 (F10)

3.5 (F2)

3.6 M07 D

3.7

3.8 (F3)

3.9 (F10)

3.10 (F1)

3.11 D

D

D03 NO 003

3.12 가 [7.3 D]

가

D

3.13 가 [7.4 D]

3.14

()

(D)

가

4.

4.1

4.2 (F9)

4.3 (F1)

4.4

가

4.5

5.

4.6

(F10)

4.7

가 (F2)

(F3)

4.8

4.9

4.10

(F1)

ON/OFF(F3)

4.11

[7.2

]

5.

5.1

5.2

5.3 RESET

가
가
가

5.4

5.5.2

5.6 가 가 OPEN

5.7 가 가 OFF
가 ON

5.8 ()

5.9 100%
100%

5.10 ()
가 ()
가

5.11

5.12

5.13

5.14 _____

(가)

5.15

5.16

5.17 가 가

6.

6.1 ,
 ,
 .

6.2 가 , 가 .

6.3 () 가 .

6.4 .

6.5 .

6.6 .

6.4 .

6.7 50-70% 가 .
 _____ 100% 가 _____

6.8 가 . 가 .

6.9 .

6.10 100% .
 _____ 100% _____

7.

7.1.CNC

7.2

7.3 D

7.4 D

7.5

7.6 ()

7.1 CNC

7.1.1 CNC

7.1.2

7.1.3 (F2)

7.1.4 (F10)

7.1.5 (F2)

7.1.6

7.1.7

7.1.8 (F3)

7.1.9 가 YES

7.1.10 7.1.7

7.1.11

O0000 - O0999

O1000 - O7999 CAD&CAM DATA

O8000 - O8999 MAKER DATA

O9000 - O9999 MACRO (, , 가)

CNC MACRO
 가

7.2

7.2.1 가

7.2.1.1

ON
-99.0 1000.00
: D
 ON D

7.2.1.2

(倍率)
1.000 , 1/2 0.5
2.0
0.000 1000.000
:
(LEAD-IN) 20mm 2.0 40mm

7.2.1.3

X0,Y0 .()
 가 가

-359.0 359.0

7.2.1.4

X,Y OFF .
 ON/OFF

7.2.2

7.2.2.1

M07 M17
 (sec) . 가 .
 : (3) 가
 10

7.2.2.2

가
 (sec) .
 1 5

7.2.2.3

가
 (sec) .
 1 5
 :

7.2.2.4

(OPTION)
 (sec)
 3-5

7.2.2.5

가

(sec)

0 3

:

AUTO PIERCING

AUTO PIERCING 2 1

7.2.2.6

가

(sec)

0 2

:

1

7.2.2.7 (OPTION)

mm

가

7.3 D

7.3.1 D

7.3.2 ' 3.2-3.10 '

7.3.3 D ()

7.3.4

7.3.5 (F1)(INPUT)

7.3.6

7.4 D

- 7.4.1 D .
- 7.4.2 .
- 7.4.3 .
- 7.4.4 (F2) .
- 7.4.5 (F10) .
- 7.4.6 (F2) .

- 7.4.7 M07 D .
- 7.4.8 .
- 7.4.9 D .
- 7.4.10 (F1) .
- 7.4.11 (M07) .

7.5

- 7.5.1 , ,
- 7.5.2 : _____

- 7.5.3

- 7.5.3.1 .
- 7.5.3.2 .
- 7.5.3.3 (F1) .
- 7.5.3.4 (F10) .
- 7.5.3.5 (F6) .
- 7.5.3.6 .
- 7.5.3.7 (F1) .
- 7.5.3.8 .
- 7.5.3.9 (F1) .
_____ (F3) _____

7.5.4

7.5.5

7.5.5.1

7.5.5.2

7.5.5.3 (F1)

7.5.5.4 (F10)

7.5.5.5 (F6)

7.5.5.6

7.5.5.7 (F3)

7.5.5.8

7.5.5.9 (F1)

7.5.5.10 (F5)

7.5.5.11 () (F6)

CNC

7.6 ()

)
O1001;
;
(9805-ABCD-EFG-HHH-NCK-01);
;
(800*1000);
;
G91;
;
G92 X0.00 Y0.00;

O1001 (9805-ABCD-EFG-HHH-NCK-01);
;
(800*1000);
;
G91;
;
G92 X0.00 Y0.00;

8. (PROGRAM; EIA)

가 , CNC

SNC KOIKE

가 ()

CAD&CAM , ,

가 ESSI EIA .

ESSI

EIA 가

KOIKE ,

8.1 EIA

EIA G M .

F, D , .

G .

M (ON, OFF)

G, M, F, D .

01	G00			
	G01			
	G02	CW		
	G03	CCW		
06	G20			
	G21			
07	G40			
	G41			
	G42			
03	G90			
	G91			
00	G92	가		
M00				
M02				
M07			- -	M17
M08			-	M18
M09				
M10				
M11			-	
M12			-	
F			mm/min	
D) D1, D7, D11	

8.2

8.2.1 CNC

8.2.2

8.2.3 (F2)

8.2.4 (F10)

8.2.5 (F2)

8.2.6

8.2.7

‘O’ , 가

) O3421, O6721, O1212

8.2.8 (F1)

8.2.9

) 가 ‘O1010’ 가 150mm 250mm

O1010 (150-250);
 G21;
 G91;
 G92 X0.00 Y0.00;
 G00 X125.00 Y125.00;
 G00 X70.00 Y0.00;
 M07;
 G41 F420 D10;
 G01 X5.00 Y0.00;
 G03 X0.00 Y0.00 I-75.00 J0.00;
 G01 X-5.00 Y0.00;
 G40;
 M08;
 G00 X60.00 Y0.00;
 M07;
 G41 F420 D10;
 G01 X-5.00 Y0.00;
 G02 X0.00 Y0.00 I-125.00 J0.00;
 G01 X5.00 Y0.00;
 G40;
 M08;
 G00 X-255.00 Y135.00;
 M02;

8.3

O1010 (150-250):

O1010 -
(150-250) -
- EOB

G21:

G91:

()

G92 X0.00 Y0.00:

0,0

G00 X125.00 Y125.00:

G00 = ()
X,Y =

G00 X70.00 Y0.00:

X = - 5mm

M07:

G41 F420 D10:

G41 -
F420 - 420mm
D10 - 10

G01 X5.00 Y0.00:

G01 -

G03 X0.00 Y0.00 I-75.00 J0.00:

G03 -
I = (-)

G01 X-5.00 Y0.00:

G40:

M08:

G00 X60.00 Y0.00:

X = - + 10

M07:

G41 F420 D10;

G01 X-5.00 Y0.00;

G02 X0.00 Y0.00 I-125.00 J0.00;

G02 -

I = (-)

G01 X5.00 Y0.00;

G40;

M08;

G00 X-255.00 Y135.00;

X = + 5mm (-), 1

Y = + 10mm()

M02;

9. (ALRAM)

가

-
- 9.1 PS001 NC
 - 9.2 PS012
 - 9.3 PS031 360 R
 - 9.4 PS041 G40
 - 9.5 PS042
 - 9.6 PS046
 - 9.7 PS076

-
- 9.8 OT055 +X ()
 - 9.9 OT056 +Y ()
 - 9.10 OT064 -X ()
 - 9.11 OT065 -Y ()

-
- 9.12 SV043
 - 9.13 SV045
 - 9.14 PW009 ()
 - 9.15 PW010 (PLC)

가

(F2)

9.1 PS001 NC

M,G,F,S,D

, (, 가)

9.2 PS012

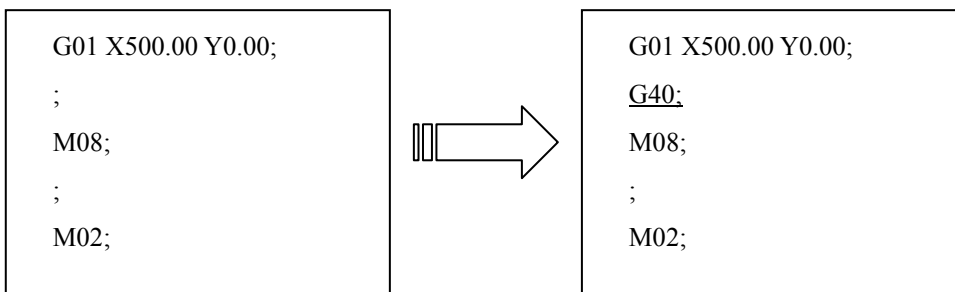
EIA

9.3 PS031 360 R

360 1 R 가
I, J 180 2

9.4 PS041 G40

: G41 G42가 (G40)
ERR .
: M02 M08 G40

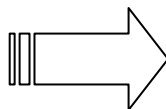


9.5 PS042

: CNC (G02,G03)
 (G01) 5mm

: M07 G41 G42가 G02, G03
 G01 I, J
 G02 G03 G01

```
G92 X0.00 Y0.00;
;
M07;
;
G41 G02 X10.00 Y10.00 I10.00
J0.00 F420 D10;
;
G01 X10.00 Y200.00;
```



```
G92 X0.00 Y0.00;
;
M07;
;
G41 G01 X10.00 Y10.00 F420
D10;
;
G01 X10.00 Y200.00;
```

9.6 PS046

()
 (3mm , 45) , (1mm)

CAD

.()

가

가

9.7 PS076

9000

9000 가

PC FD COPY

PC C:\KOIKE\
 9000 O9021, O9022, O9024, O9025, O9026, O9027 , ' , '

9.8 OT055 +X ()

가 +X
 (-X) 가 , -X 3
 가 , RESET
 RESET

9.9 OT056 +Y ()

가 +Y
 (-Y) 가 , -Y 3
 가 , RESET
 RESET

9.10 OT064 -X ()

가 -X
 (+X) 가 , +X 3
 가 , RESET
 RESET

9.11 OT065 -Y ()

가 -Y
 (+Y) 가 , +Y 3
 가 , RESET
 RESET

9.12 SV043

9.13 SV045

3 3 1

9.14 PW009 ()

SV PW010
 가 RESET

9.15 PW010 (PLC)

SV PW009
 가 RESET

10.

가

10.1

- 1) 3 (220,380,440ACV)
3 가
- 2) (110,220ACV)
(TR)
- 3) OFF 가

10.2 FDD DATA

- 1)FD
- 2)CAD&CAM
- 3)FDD
FDD 1 1
- 4)FDD
FDD 6 1

10.3

- 1)
- 2)
- 3)
- 4)

10.4 가

- 1) 가 0
- 2)
- 3)
- 4) OT
- 5) F 가

10.5

- 1)
- 2)SUB
- 3)SUB
- 4)MAIN 가 가
1mm 1mm 가
- 가
- 5)SUB
- 6)SUB
- 7)SUB
- 8)
- 9) 4M X 2M 1.5mm

10.6

- 1)
- 2)
- 3) (110ACV)
가

10.7

- 1) 가 AVR() UPS(
)
- 2) 가 가
- 3) 가

11. _____

11.1 _____ : _____ ON/OFF _____

: **(SYSTEM ON)**

: ON .

: **(SYSTEM OFF)**

: OFF .

, ON

11.2 _____ (MODE) : _____

: **(JOG)**

: .

: **(MDI)**

: .

가

: **(AUTO)**

: .

: **(EDIT)**

: , .

11.3

: **(DRY RUN)**

:

가 가 ,



2000 12

가 ,

가

: **(MACHINE LOCK)**

:

가

: **AUX (AUX LOCK)**

:

M

M 가 ,

: **(MANUAL ABSOLUTE)**

:



: **OP.SKIP (OPTIONAL BLOCK SKIP)**

:

“ / ” 가

: **(SINGLE BLOCK)**

:

(EOB)

11.4 _____ :

: **CNC (CNC ALARM)**

: CNC 9

: **O.T (OVER TRAVERSE ALARM)**

: 가 ,9

: **(PLASMA ALARM)**

:

11.5 _____ :

: **(HIGH SPEED)**

:

OFF

: **(CONTINUITY RUN)**

:

OFF

: **(FORWARD)**

: ()

: **(BACKWARD)**

: ()

: **(LIFT)**

: ()

: **(RIGHT)**

:

11.6 _____ :

: **(CYCLE START)**

:

: **(FEED HOLD)**

:

: **(PREHEAT HOLD)**

:

가



: **(REVERSE RUN)**

:

(FOWD)

11.7 _____ :

: **(CUT SPEED)**

:

: 0 - 가 0mm/min .

10-200 가 .

: F % .

F500 80% 400mm/min .

11.8 가 _____ : 가 _____

: **(WATER SPRAY MAMUAL)**

- OPTION
- (WATER SPRAY AUTO)
- 가 가 가
- OPTION
- (AUTO IGNITION)
- 가
- OPTION
- 가 (PREHEAT GAS)
- 가 (PREHEAT GAS OXYGEN GAS)
- 가
- 가 (CUT GAS)
- (HIGH OXYGEN GAS)
- (SENSOR MAMUAL)
- 가
- OPTION
- (SENSOR AUTO)
- (TORCH SELECT)
- LED
- 가
- 5-10 OPTION
- (TORCH UP/DOWN)
- 5-10 OPTION

: (MASTER TORCH UP/DOWN)

: 가 .

: (FAST PREHEAT)

: 가 HIGH LOW

, . ()

HIGH -

LOW -

-



OPTION .

11.9 _____ :

: (MARKING PREHEAT)

: 가 .



OPTION .

: (MARKING POWDER)

: 가 .



OPTION .

12.

가

가

12.1

1) _____

2)

3)

4) 가 가 (SAND
PAPER; #200) 가

5) 가

6) 6 , 1

7) _____ , 가

가 가

8) (가) (WD40)
가

12.2

1)

VG22

2) 가

가

3) (X) LM가 2-3 가

4)

5) 가

6)

7)

8) (REGULATOR) , 가

12.3

1) LPG 가

2) 가

3) , 가

4) (1 1)