



SC-200



SC-100



SC-300



SC-400

SC-400
磨床專用型
光學尺顯示器
操作手冊



SC-500



SC-600

VERIFICATION

OF COMPLIANCE With Low Voltage Directive



Verification No.: 16TW0856-LVD

Applicable Standard: IEC 61010-1:2010;

EN 61010-1:2010

This Verification of Compliance is hereby issued to the below named company.
The test results of this report relate only to the tested sample identified in this report.

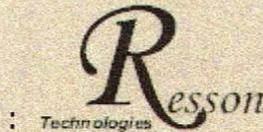
General Information

Document holder : Resson Technologies Co., Ltd.
5F-3, No. 12, Lane 609, Section 5, Chongxin Road,
Sanchong District, New Taipei City, 24159
TAIWAN(R.O.C)

Product Description : Digital Readout System - Digital Counter

Model Number SC-102, SC-103, SC-202, SC-203, SC-204, SC-302,
SC-303, SC-402, SC-502, SC-503, SC-603, SC-613

Trademark



This device has been tested and found to comply with the stated standard(s), which is(are) required by the Council Directive of 2006/95/EC. The test results are indicated in the test report and are applicable only to the tested sample identified in the report

Winnie Chiu

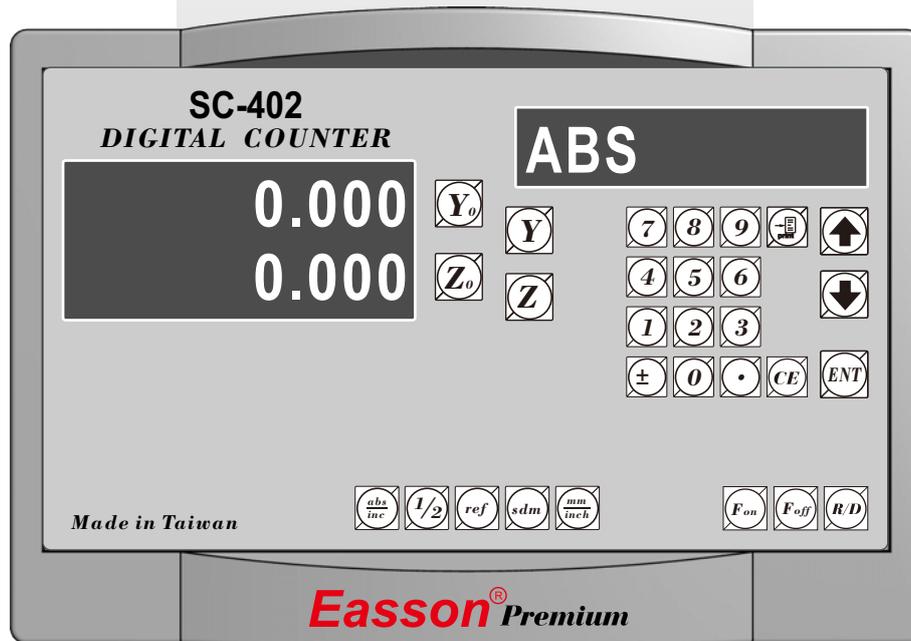
Winnie Chiu/ Reviewer

Date: Oct.28, 2016

Global Compliance Co., Ltd.

Easson[®] *Premium*

Made in Taiwan



SC-400

磨床專用型
光學尺顯示器
操作手冊

睿信科技股份有限公司
Resson Technologies Co., Ltd.

客戶在使用之前請注意！

- **請使用額定電源！**
本顯示器的額定電源電壓是 100V ~ 230V，請選擇正確的電壓，盡可能由照明線路供電！
因為機器的動力線路電壓，由於頻繁起停機器而不穩定，引起瞬間的強烈干擾甚至瞬間斷電，請多留意！
- **請將顯示器接地（大地）！**
為保證用戶安全和系統的穩定可靠工作，我們強烈要求在顯示器開始使用前，請用附帶的接地線（包裝盒內一條黃綠相間的三米導線）將表後的 FG 端子做良好的接地（大地）處理！
- **請在顯示器尚未開機前將每一軸光學尺插入正確位置後再開機；如在顯示器開機後再把光學尺插入，可能會造成光學尺內的電子零件燒壞掉！**
- **避免在高溫或潮濕處使用！**
- **避免在有強電場、磁場噪音的環境中或機器旁使用，那是系統誤動作的主要原因！**
- **請用柔軟的乾布清潔顯示器的表面！**
- **不易清潔的污漬，用沾有中性清潔劑的軟布擦拭！**
- **請勿使用汽油、柴油、煤油、酒精等有機溶劑擦拭！**
- **請勿使用氣槍吹拂顯示器和光學尺組件，那樣會由接縫處吹進油、水、塵埃、切屑等，造成系統工作不穩定損壞！**

精心保養、正確使用

壽命延長、工作穩定

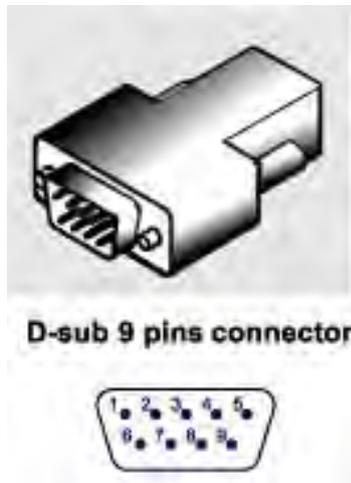
感謝您的購買！為求正確使用，操作前請詳細閱讀本操作手冊。

SC-400 的 "基本性能指標"

| | |
|-------|---|
| 軸 數 | Number of axes : 2軸 (SC-402) |
| 分 辨 率 | Reslution : 0.05mm/0.02mm/0.01mm/0.005mm/0.002mm/0.001mm/ 0.0005mm/0.0002mm/0.0001mm |
| 顯示功能 | Display function : 8位 LED 發光管 |
| 響應速度 | Response speed : 60m (198.6feet)/min |
| 量化誤差 | Quantizing error : ± 1 count |
| 電 源 | Power source : AC100V~240V / 50~60Hz / 20VA |
| 溫度範圍 | Temperature fange : Service:0~40°C / Storage:-20~70°C |

光學尺接口/編碼器接口

D-sub 9針 插頭



TTL

| PIN | SIGNALS |
|-----|---------|
| 1 | 空 |
| 2 | 0V |
| 3 | 空 |
| 4 | 地線 |
| 5 | 空 |
| 6 | A |
| 7 | 5V |
| 8 | B |
| 9 | R |

RS422

| PIN | SIGNALS |
|-----|---------|
| 1 | A- |
| 2 | 0V |
| 3 | B- |
| 4 | 地線 |
| 5 | R- |
| 6 | A+ |
| 7 | 5V |
| 8 | B+ |
| 9 | R+ |

RS232 輸出接口

RS232 輸出接口

顯示器備有 RS232-C 輸出，方便用戶將測量結果打印或將顯示器與電腦連接，接口圖如下。



顯示器的 RS232 輸出的傳輸參數如下：

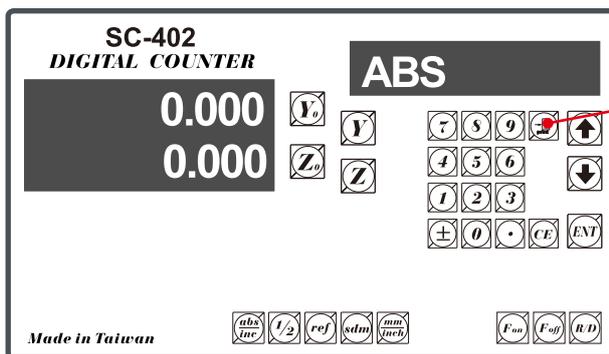
BAUD RATE : 57600/19200/9600/4800/2400/1200bps

DATA : 8 data bits

STOP BITS : 1 stop bit

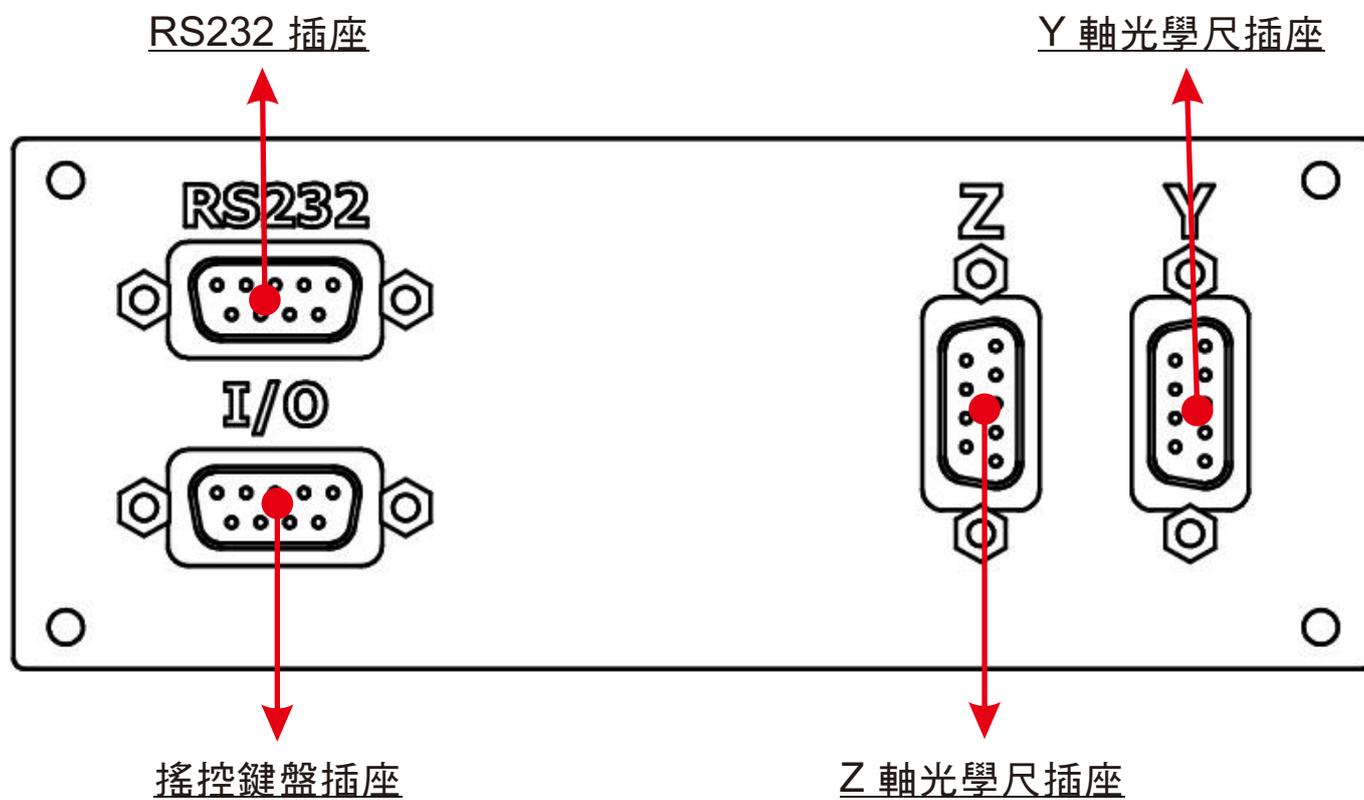
顯示器的 RS232 接口，可以從顯示器將數據輸出到電腦；也能從電腦將指令給顯示器命其輸出或歸零，數據要求 A、X軸歸零 CX、Y軸歸零 CY、Z軸歸零 CZ。

RS232 輸出功能



顯示器上有一個打印鍵  使用時請由內設定將 print 選項設定為 on，如使用雙向溝通時請將 print 設定為 off。

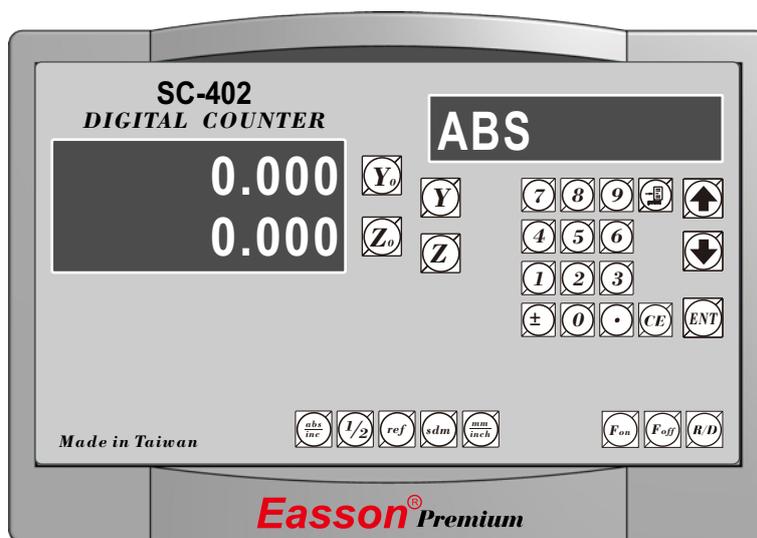
印表機可選用 EPSON LQ-300+ RS232 專用印表機，您只要從內設定將速率選用 19200bps 及把 print 設定為 on 即可開始使用。



目 錄

| | |
|-----------------------|----|
| 一. 基本功能 | 1 |
| 二. REF 尺中儲數功能 | 7 |
| 三. 非線性誤差補正功能 | 13 |
| 四. SC-402 內設定功能 | 20 |

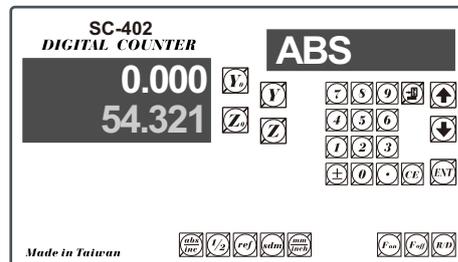
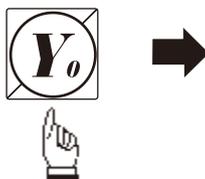
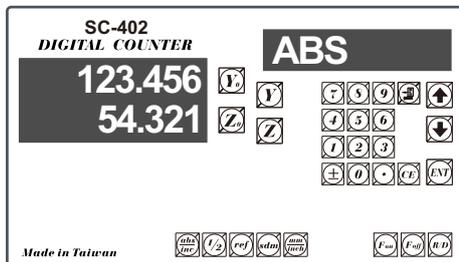
基本功能



歸 零

功能：SC-402 系列可讓操作者在任何位置將顯示座標歸零。

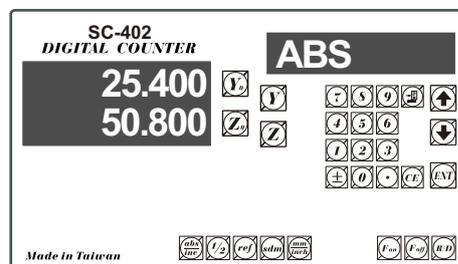
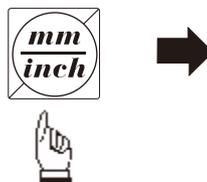
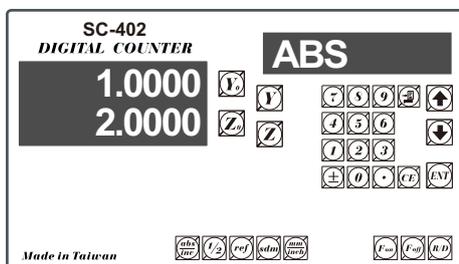
例子：在現在的位置將 Y 軸顯示歸零。



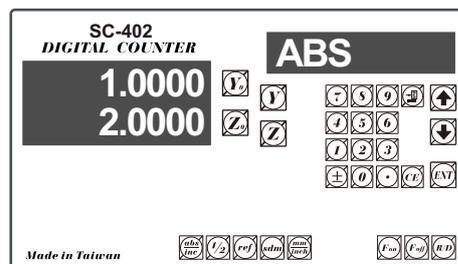
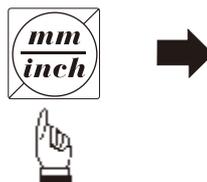
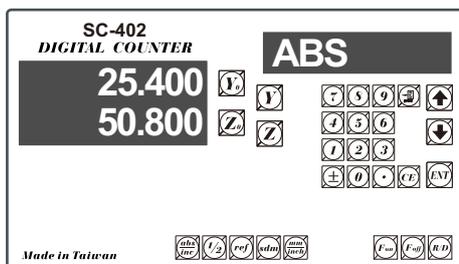
公/英 制顯示

功能：SC-402 系列可將顯示的位置尺寸，以公制(mm)或英制(inch)作為單位。

例子：現在顯示尺寸為 英制(inch)，要轉換到以 公制(mm)作顯示。



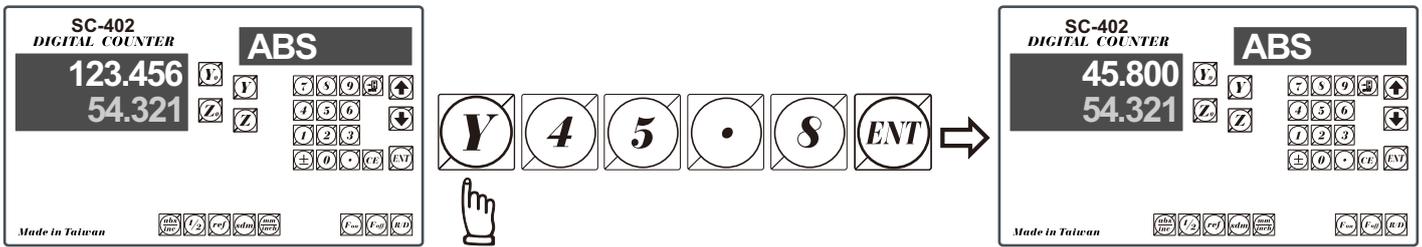
例子：現在顯示尺寸為 公制(mm)，要轉換到以 英制(inch)作顯示。



輸入座標

功能：SC-402 可讓操作者，將現時機床的位置，設置為任何數值。

例子：將現時 Y 軸的位置設定為 45.800 mm.



ABS / INC 座標

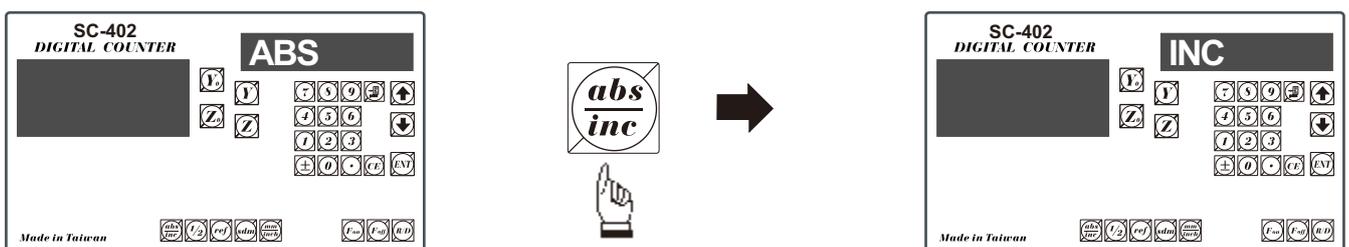
功能：SC-402 提供兩組標準的座標數顯示，分別是 **ABS** (絕對) 及 **INC** (相對) 座標。

操作者可將工件基準零點 (俗稱 師傅位) 記憶在 **ABS** 座標，然後轉到 **INC** 座標內進行加工操作。

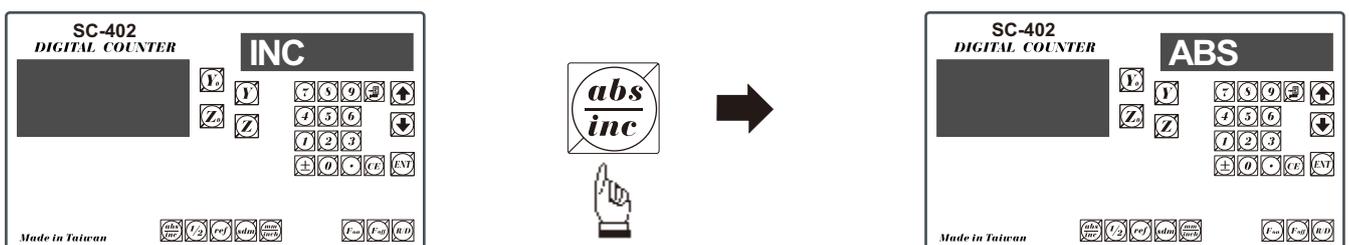
在 **INC** 座標內任何位置清零，都不會影響於 **ABS** 內的相對於工件基準零點(師傅位)的總長數。

在 **ABS** 座標內相對於工件基準零點(師傅位)的總長數，於整個加工過程都會保存，操作者可隨時查看核對。

用法：現時在 **ABS** 座標，要轉到 **INC** 座標。



用法：現時在 **INC** 座標，要轉到 **ABS** 座標。

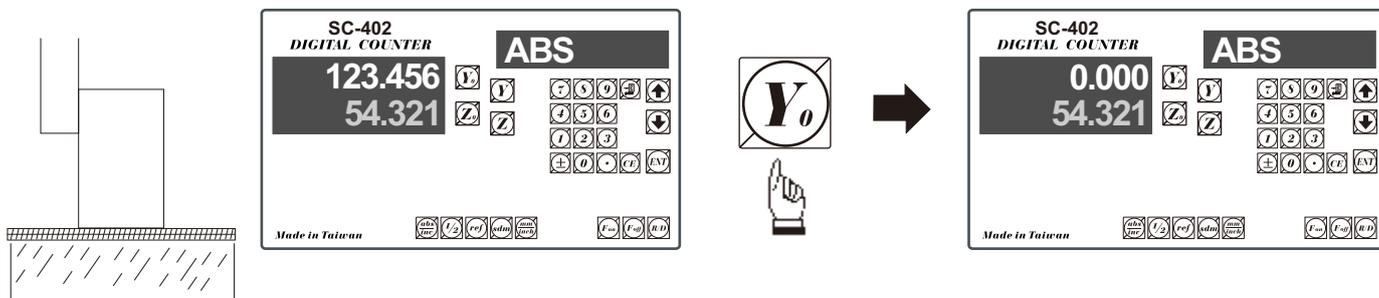


自動分中

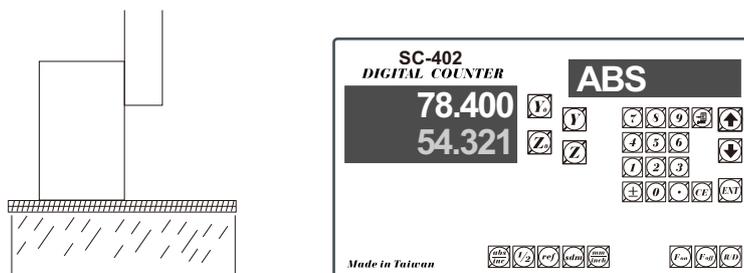
功能：SC-402 提供自動分中功能，可將現時的顯示位置除 2，令零點設立於工件的中心。

例子：將 Y 軸的零點設立於工件的中心。

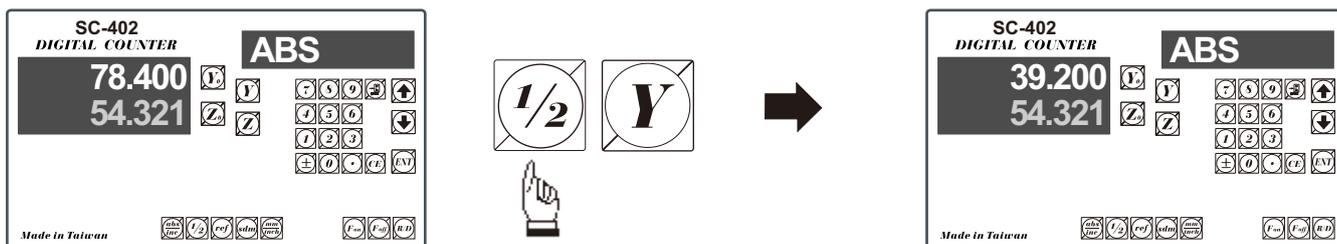
步驟 1：將分中棒對準工件 Y 軸方向的一邊，然後清零。



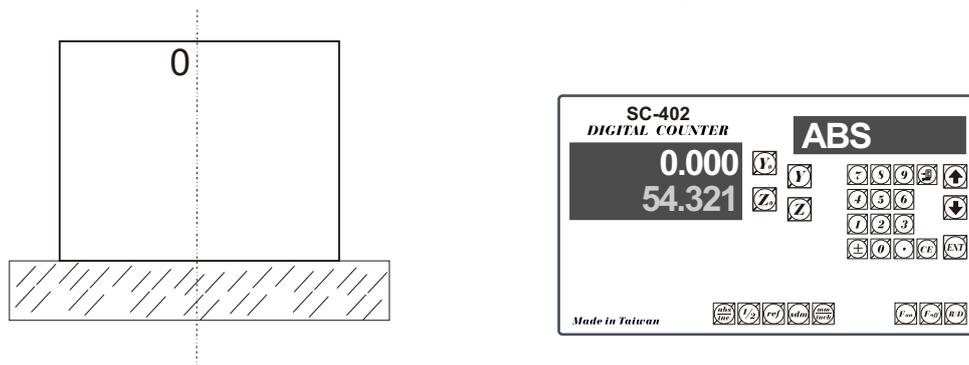
步驟 2：將分中棒對準工件 Y 軸方向的另一邊。



步驟 3：按分中功能，將現時的 Y 顯示數除 2。



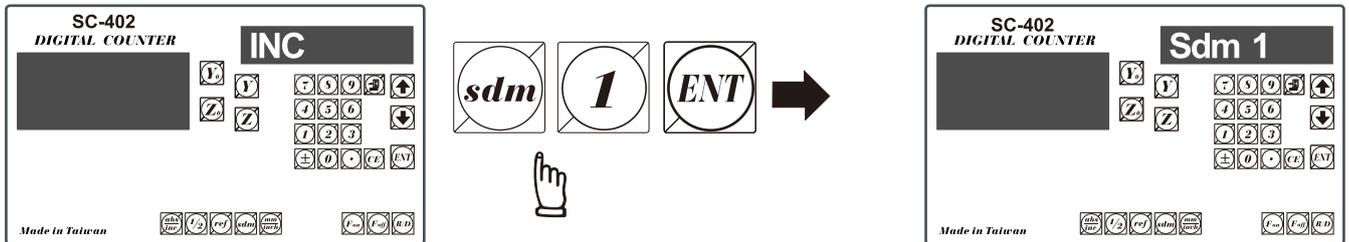
工件的 Y 軸中心便是 0.000，將電子尺移到 0.000，便是工件的中心。



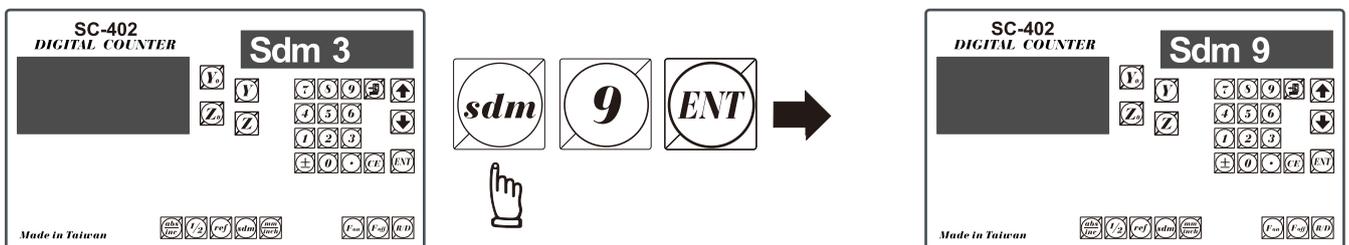
199 組輔助零位功能

功能： 顯示器提供 199 組輔助零位功能，做為補充 ABS/INC 功能上的不足，如 sdm 的零位均是相對於 ABS 的，當 ABS 的零位偏移改動時，sdm 的所有零位好跟著改變，而 INC 的零位則是完全獨立的。

例子1： 現時在 INC 座標，要到 sdm 1 座標。



例子2： 從現時在 sdm 3 座標，要轉到 sdm 9 座標顯示。

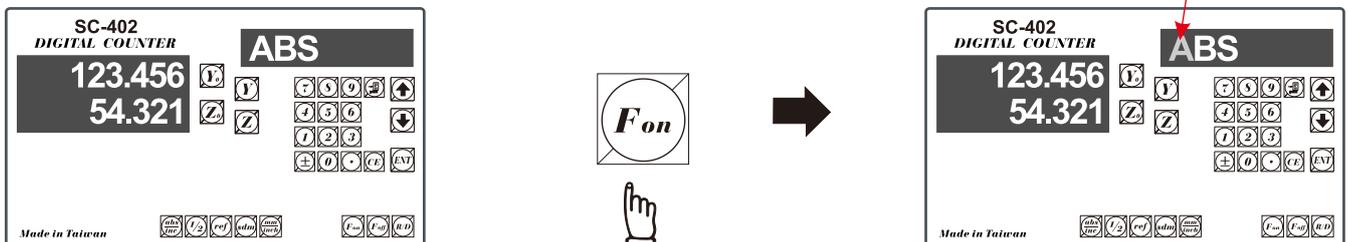


振動過濾功能

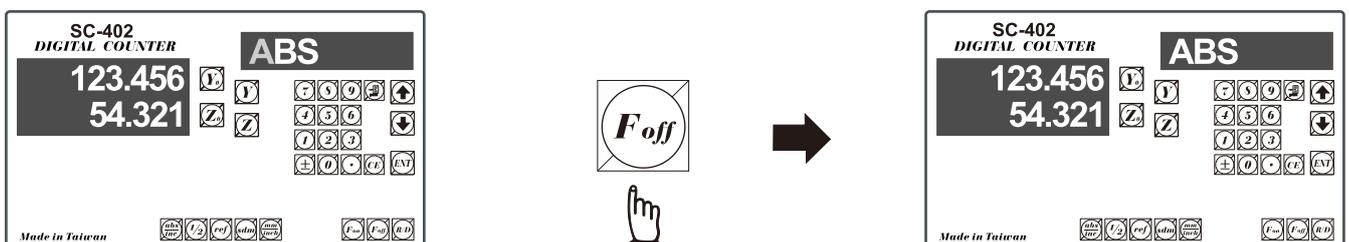
功能： 由於磨床高精度,因此顯示分辨率為 1u(0.001mm)。可是在磨床加工時機床所產生的震動。往往都超過 1um，造成顯示數值產生來回跳動，令操作者看得眼花瞭亂，特別是大型的水磨床跳動更為明顯。

振動過濾功能是利用精確無誤的數學運算，在光學尺進行實時位置採用樣後，將因機床加工時所產生的跳動過濾,而顯示最佳平均位置值，不僅能令操作者更舒適地進行加工，同時更能減少在加工時人為的判斷誤差。

例子 1： 振動過濾功能的打開



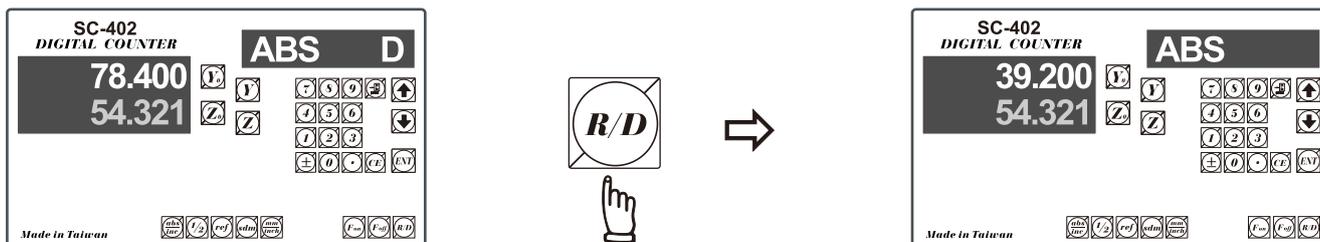
例子 2： 振動過濾功能的關閉



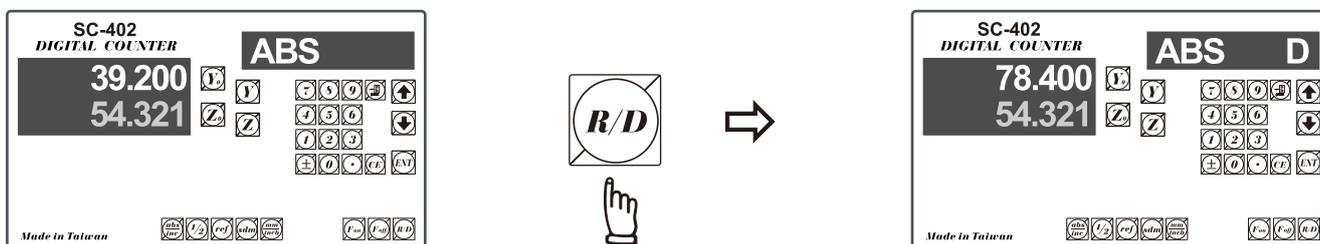
X 軸座標 半徑/直徑 顯示

功能：當使用磨床加工的工件直徑的改變，是 Y 軸行程的兩倍，因此，為了使用戶直觀地看出工件的直徑變化，顯示器提供 "半徑/直徑" 顯示功能，當顯示器在 "直徑" 顯示時，Y 軸的顯示為 Y 軸行程的兩倍。

例子：在現時顯示以 "直徑" 模式顯示，要轉到以 "半徑" 模式顯示。



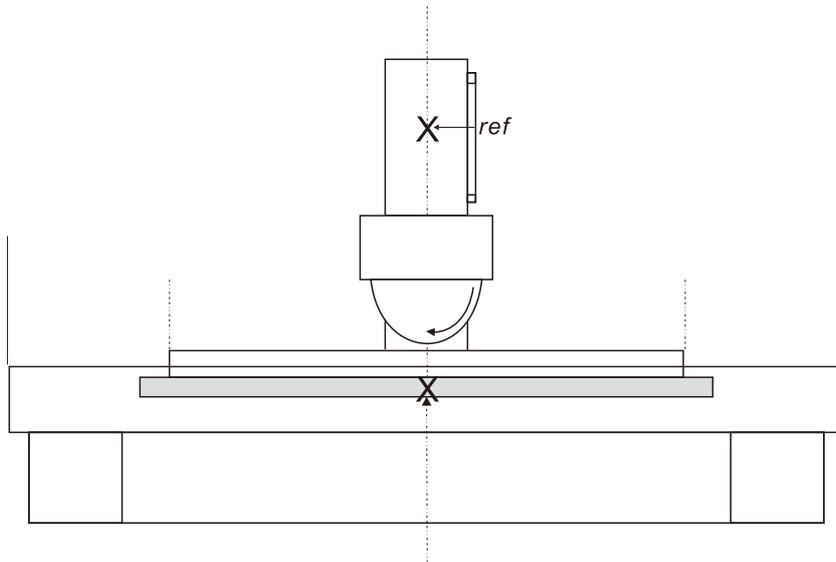
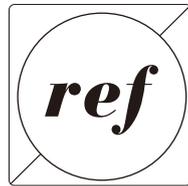
例子：在現時顯示以 "半徑" 模式顯示，要轉到以 "直徑" 模式顯示。



在 "直徑" 模式顯示，Y 軸行程的顯示尺寸為 Y 軸行程的兩倍。

當顯示器的 "直徑" 模式顯示時，在輔助顯示的最右端，有 "D" 字做為提示。

尺中儲數功能



尺中儲數功能 (ref)

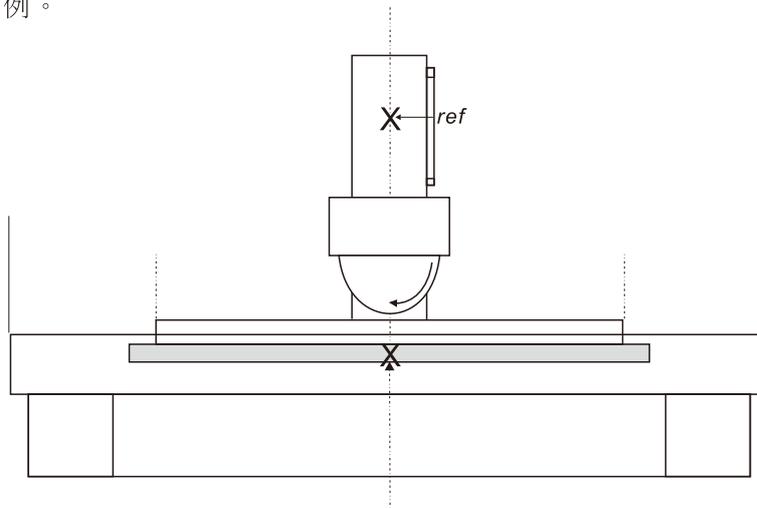
功能：在常日的加工過程中，很多時會出現停電或在一天內加工不完的情況，如不幸失去了加工零點，便需要重新找回工件零點！這不但麻煩，更嚴重的是，重新碰邊找回的工件零點，往往一定有偏差。造成繼續加工的部份產生因零點偏移而出現誤差。

SC-402 顯示器提供尺中儲數功能，利用光學式電子尺的 尺中零位，將工件的零點記憶。使操作者在停電 / 關機後能很輕鬆容易，絕對準確地的找回工件零點。而不需重新碰數找回工件零點。

尺中儲數功能原理如下：

- 每把光學式電子尺的中央，都設有一永遠不變的 尺中零位 (ref) 尺中位。
- 我們只需將 工件零位 (俗稱師傅位) 與 尺中零位 (ref) 之間凡距離記憶下來，如工件在光學尺停電期間未被拆除過。工件零點 與 尺中位之間的距離是不會變的。
- 因此，當重開光學尺後，只需找回 尺中零位 (ref) 後，將已記憶下來的 "尺中位 與 工件零點 之間" 的距離 重新設置，工件的零點便能自動尋回。

例子：以 Z 軸為例。



操作步驟：**SC-402** 顯示器的尺中儲數，是現時市場上採用光學式電子尺的眾多顯示器中最先進及最易用。

SC-402 顯示器在操作者每次於 **ABS** 座標的狀態下進行 清零、分中、輸入座標等能影響 工件零點 的功能時，會自動將工件零點與尺中位的距離記憶下來。

因此，操作者只需在每次開啟 **SC-402** 顯示器或在未開始加工前 (未將工件夾上工作台前)，先在 **ABS** 座標下 找一次 尺中位 (ref)，以令 **SC-402** 知道尺中位 (ref) 的位置，那其餘的一切儲數程序，**SC-402** 便會自動處理，不用操作者費心。

找尺中(FIND REF)

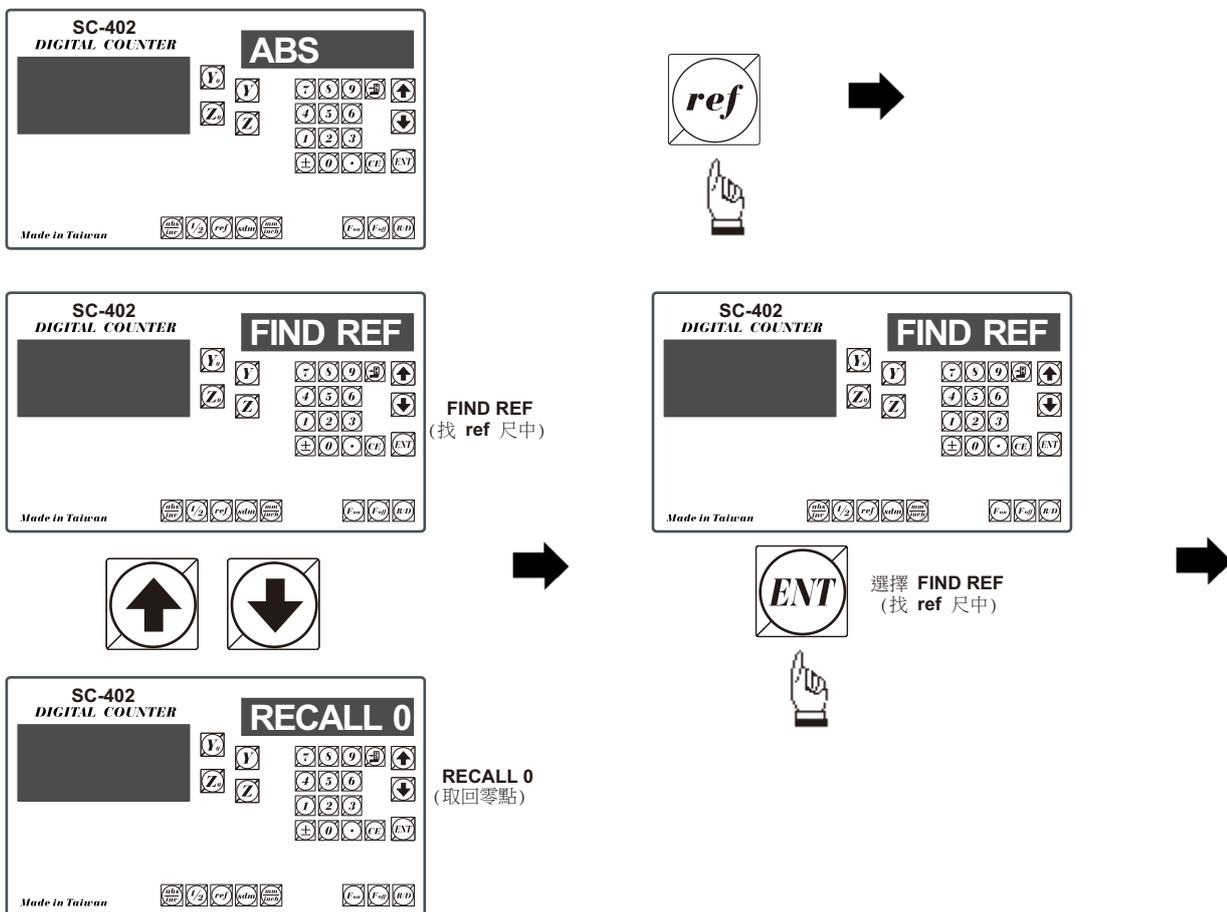
功能：在每次開啟 **SC-402** 顯示器，先在 **ABS** 座標的狀態下，找一次尺中，令 **SC-402** 知道尺中位 (**ref**) 的位置。

以後的所有在 **ABS** 座標下的 清零、分中、輸入座標 等重新設定工件零點的操作。**SC-402** 會自動記憶新工件零點 與尺中位的距離，以便萬一在停電或關尺後能尋回工件零點。

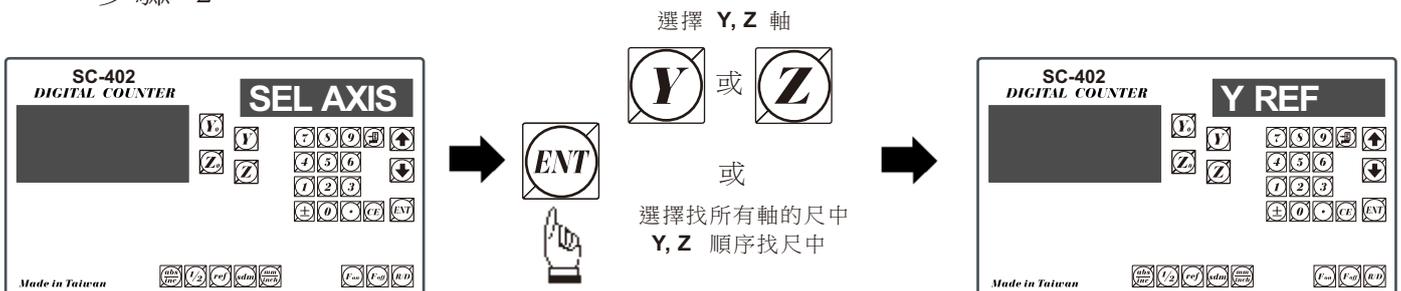
※機台安裝完成後，找尺中功能只需做一次即可，便可記憶工件零點的位置，不需要每次開機都找尺中。若重找尺中，則之前記憶的工作零點位置會被清除。

※若光學尺被移動，或更換顯示器則需更新找尺中。

步驟 1：進入 **ref** 功能，並選擇 **FIND REF** (找 **ref** 尺中位)。

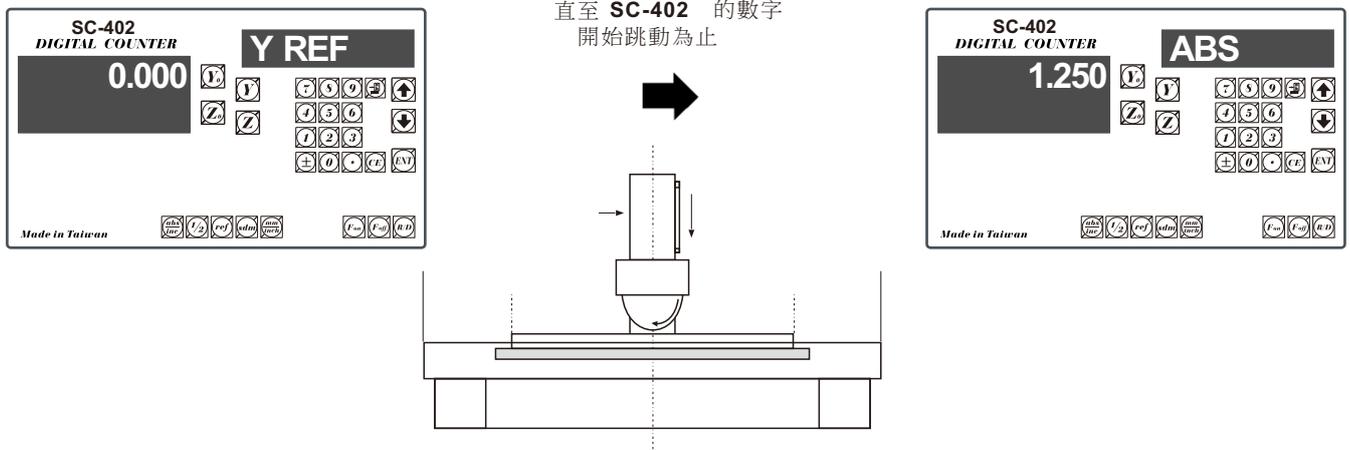


步驟 2：選擇要找尺中的軸。



找尺中(FIND REF)

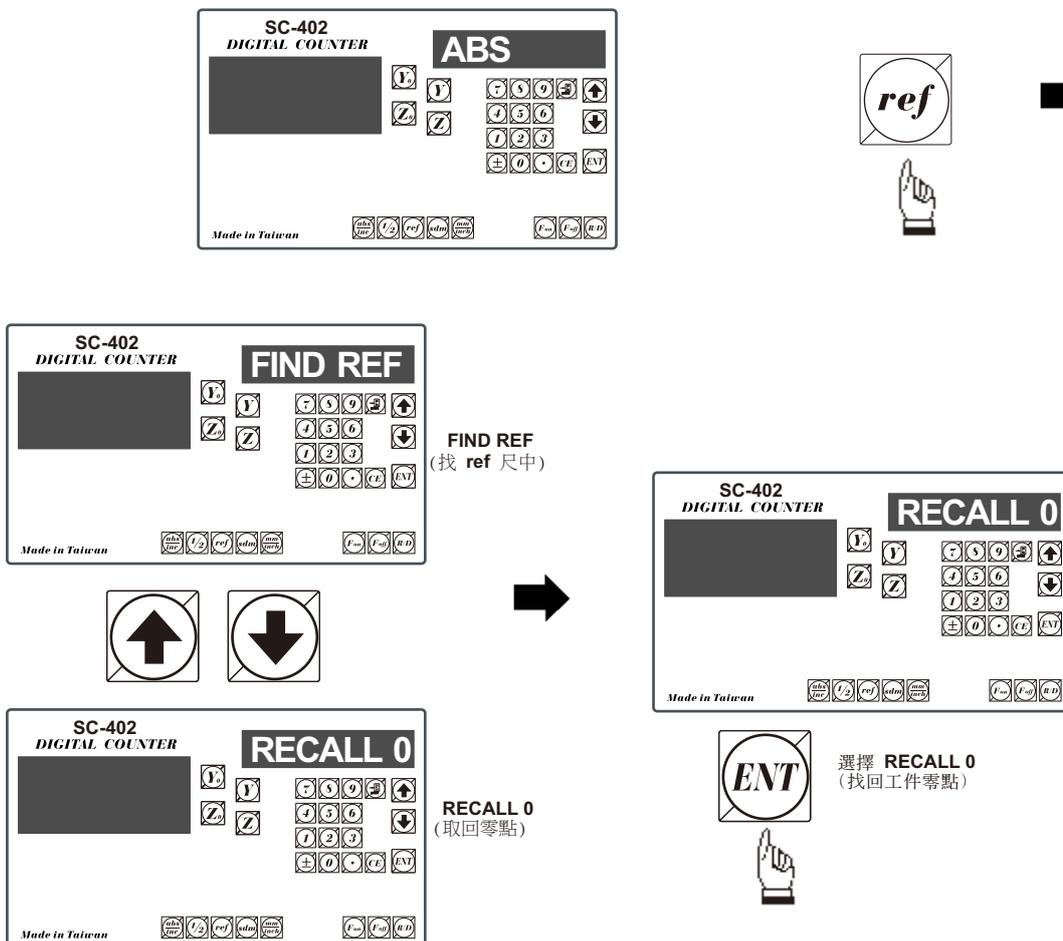
步驟 3：將機床移過尺的中央，直至 **SC-402** 的數字開始跳動為止，那顯示的尺寸便是相對於 尺中位 的尺寸。



找回工件零點(RECALL 0)

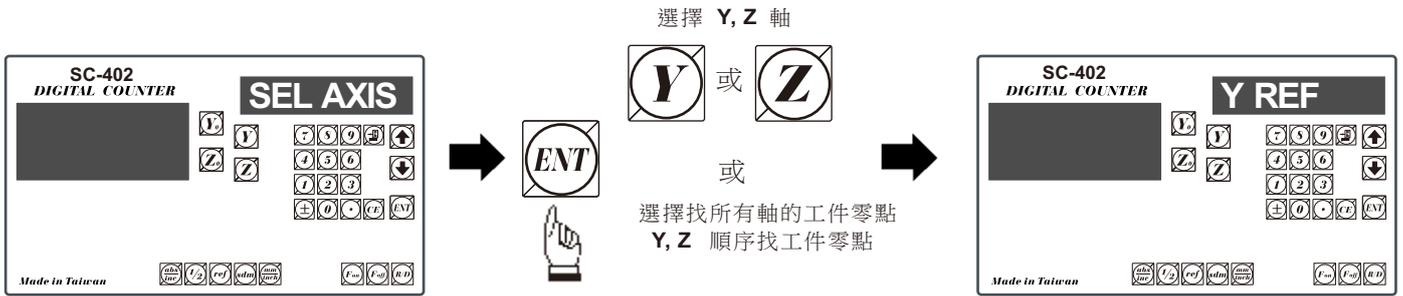
功能：萬一發生停電或在一天內未能完成加工，需要重開光學尺，如上次開尺時曾找過尺中，便可以根據以下步驟 尋回工件零點。

步驟 1：進入 **ref** 功能，並選擇 **RECALL 0** (找回 工件零點)。

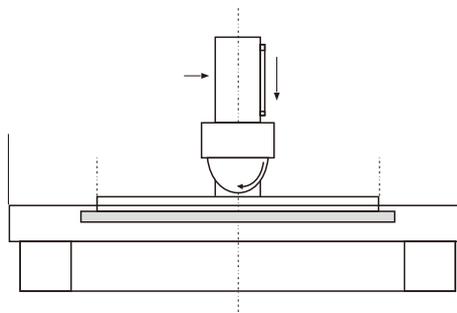


找回工件零點(RECALL 0)

步驟 2：選擇要尋找回工件零點的軸。



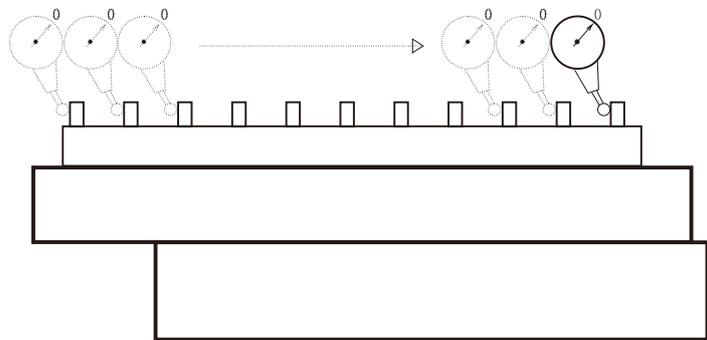
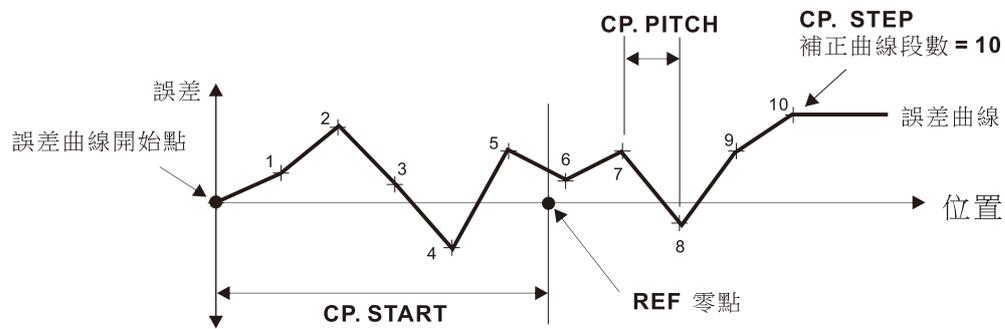
步驟 3：將機床移過尺的中央，直至 SC-402 的數字開始跳動為止，那顯示的尺寸便是相對於工件零點的尺寸。



※必需在有找過尺中後，其工作零點位置才會被記憶。

非線性補正功能

非線性補正功能



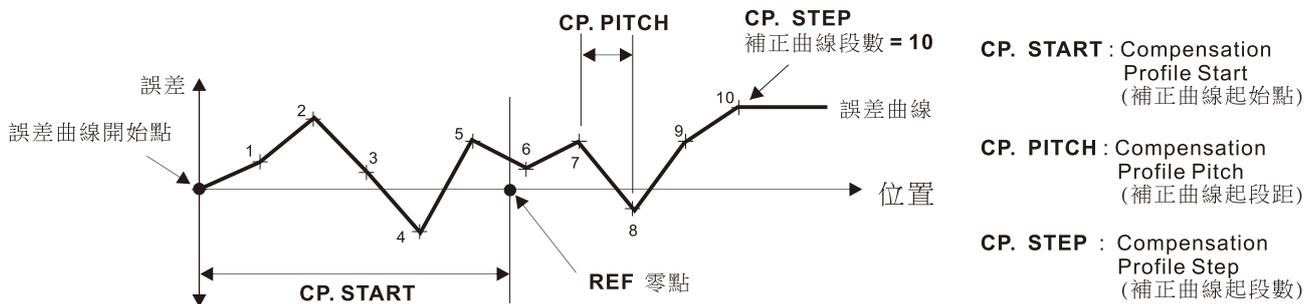
非線性補正功能

SC-402 非線性補正功能

SC-402 的非線性補正功能，主要用於磨床上，將磨床的精確度盡量提高。

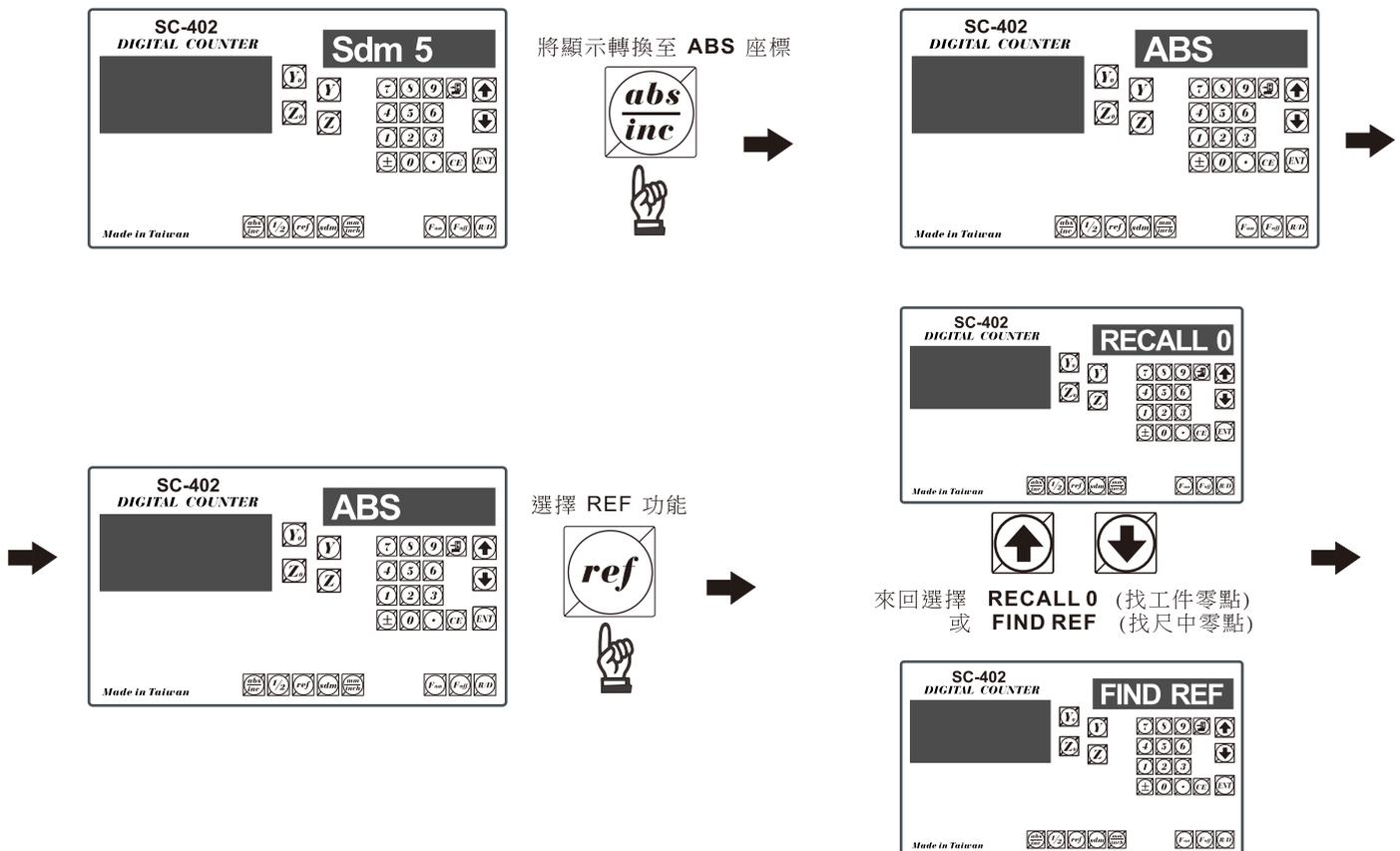
工作原理：

非線性補正是利用光學尺上的尺中點 (REF 零點) 作為永遠不變的基點，將誤差曲線從其開始點 (CP. START) 起，記憶在 SC-402 的內存記憶內，SC-402 內的微電腦會跟據光學尺現時所在的位置，一段一段的將機床的誤差補正。



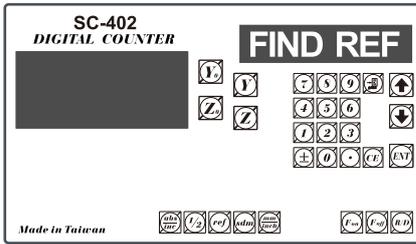
操作步驟：

1) 在 ABS 座標下找出尺中的位置：

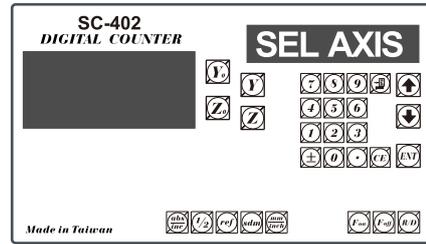


非線性補正功能

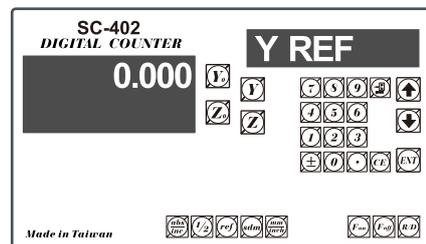
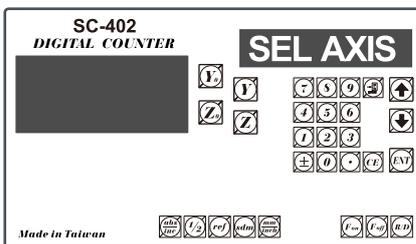
選擇 **FIND REF** (找尺中零點)



選擇 **Y 或 Z 軸**

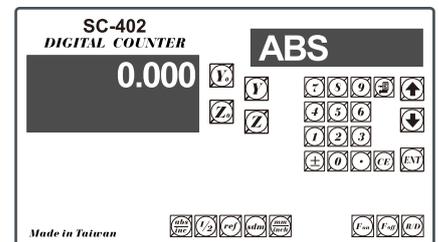
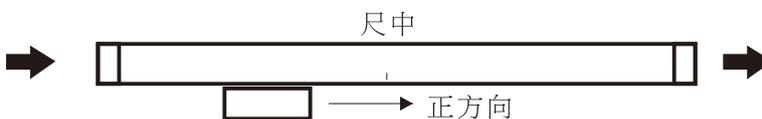


如以 **Y 軸** 作為示範例子：



將機床向 正方向 移過尺中，直至 **SC-402** 數字顯示為止

尺中點便是 **Y = 0.000** 的位置



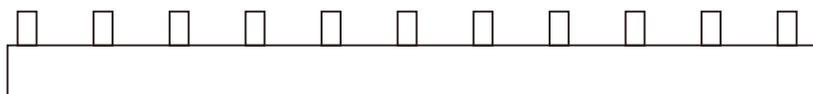
2) 找出 **CP. START** 的位置：

由於 **SC-402** 的非線性誤差補正是永遠以 正方向 計算，因此 **CP. START** 一定要在機床的最負點作為開始點。

例：在這例子中，我們用步距為 25mm 的步進規作為測量基準。總補償行程(步進規或機床的最大可能行程)為 250mm，因此

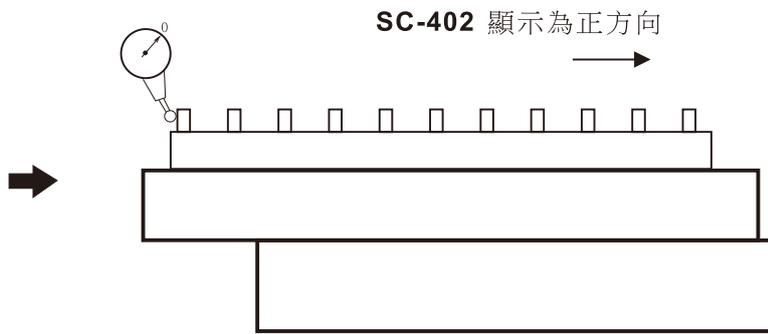
$$\text{CP. PITCH} = 25\text{mm}$$

$$\text{CP. STEP} = (\text{總補償行程} - 250\text{mm}) / \text{CP. PITCH} = 10$$

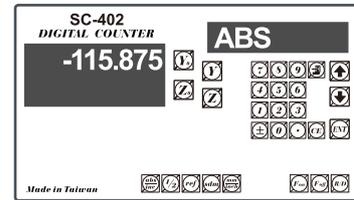


非線性補正功能

將步進規的起始點放在機床的最負顯示，並將千分錶對正該點為零。



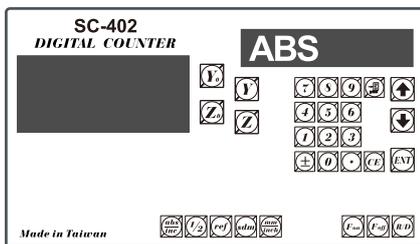
當對好該點後，CP. START 便是 Y 軸顯示的座標，請留意，因為 SC-402 的補正是永遠朝正方向補正，因此如尺中在機床的中央的話，CP. START 永遠為負數。



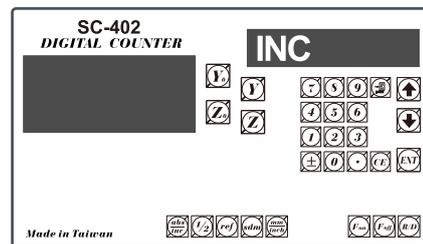
在這例子中，CP. START = -115.875
請用筆將這數據記下。

3) 進行誤差測量：

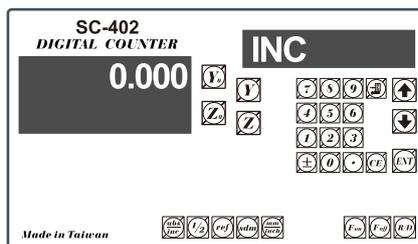
為方便進行誤差測量，建議將 SC-402 轉到 INC 座標，在第一測量點清零，然後才開始進行測量。



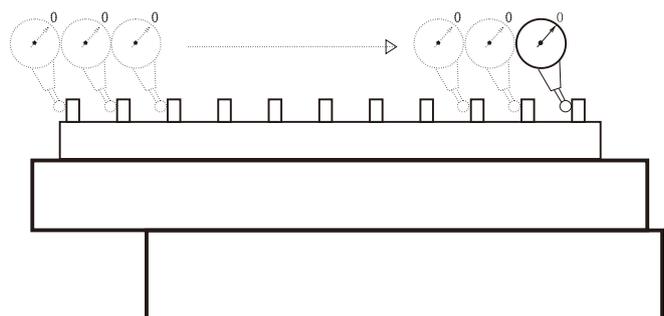
將顯示轉換至 INC 座標



將 Y 軸清零



SC-402 顯示為正方向 →



開始進行測量，並將測量結果以下的表格填寫。

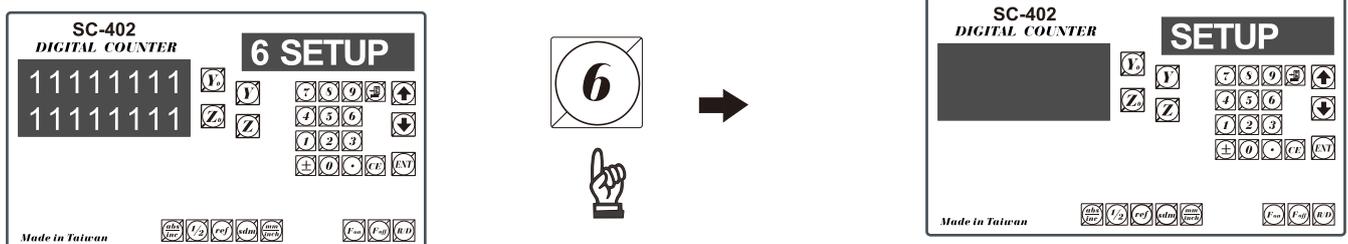
非線性補正功能

在使用 **SC-402** 的非線性補正，我們只需輸入測量結果，而不需計算誤差，因此我們要將結果製成以下表格：

| 標準位置 | 測量結果 |
|---------|---------|
| 25.000 | 25.008 |
| 50.000 | 50.004 |
| 75.000 | 75.017 |
| 100.000 | 99.995 |
| 125.000 | 125.002 |
| 150.000 | 150.012 |
| 175.000 | 174.997 |
| 200.000 | 199.988 |
| 225.000 | 225.007 |
| 250.000 | 250.015 |

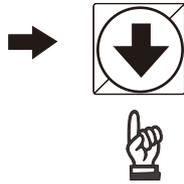
CP. START = -115.875
 CP. PITCH = 25.000
 CP. STEP = 10

4) 將非線性補正數據輸入 SC-402 :

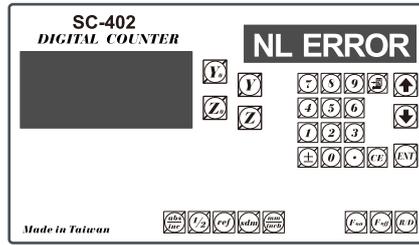


非線性補正功能

當進入 **SETUP** 狀態後，按以下鍵直至顯示出現 **NL Error** 為止。



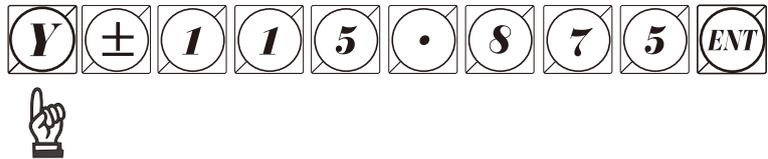
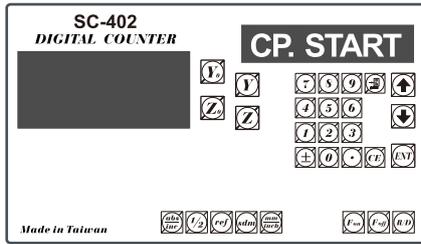
NL Error 為 **Non-Linear Error**
(非線性誤差補正)



按 **ent** 鍵確認選擇

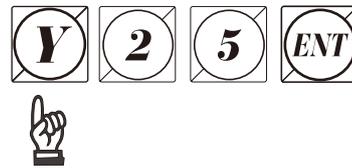
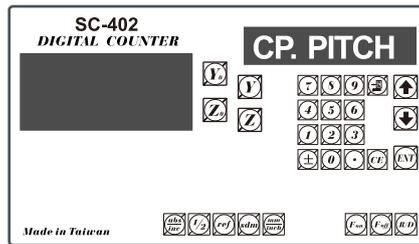


輸入 **CP. START**



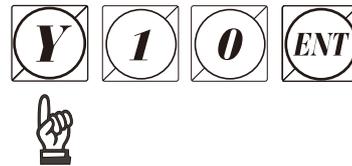
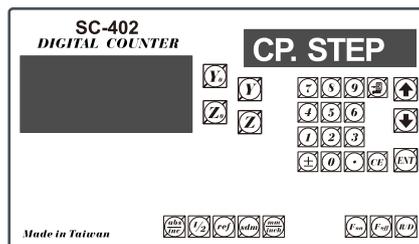
輸入 **CP. PITCH**

下一個步驟



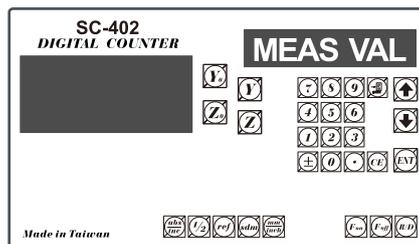
輸入 **CP. STEP**

下一個步驟



MEAS VAL 為 **Measured Value**
(測量結果)

下一個步驟

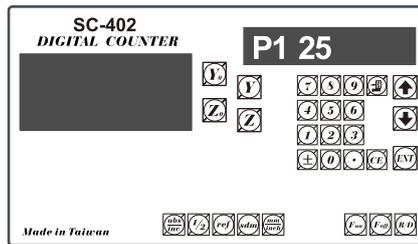
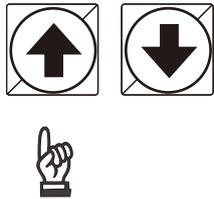


按 **ent** 鍵確認選擇

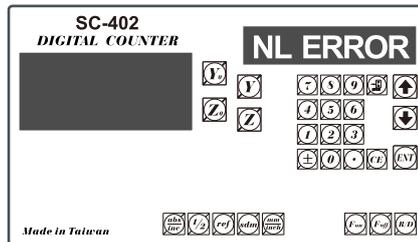
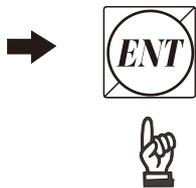


非線性補正功能

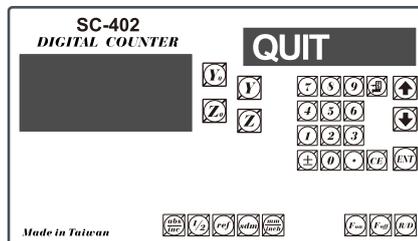
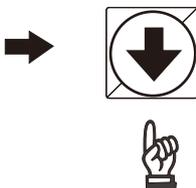
當進入 **MEAS VAL** 狀態後，按以下鍵選取第幾點的測量結果。



當完成所有輸入後
按 **ent** 鍵退出

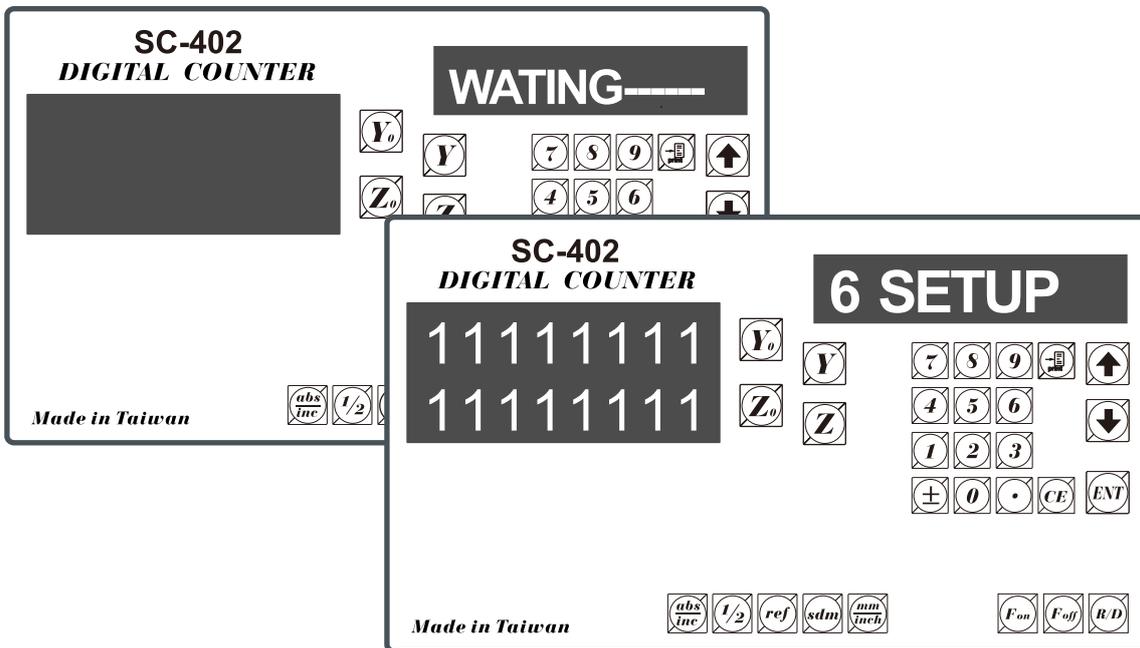


按 以下按鍵直至顯示
出現 **QUIT** 為止

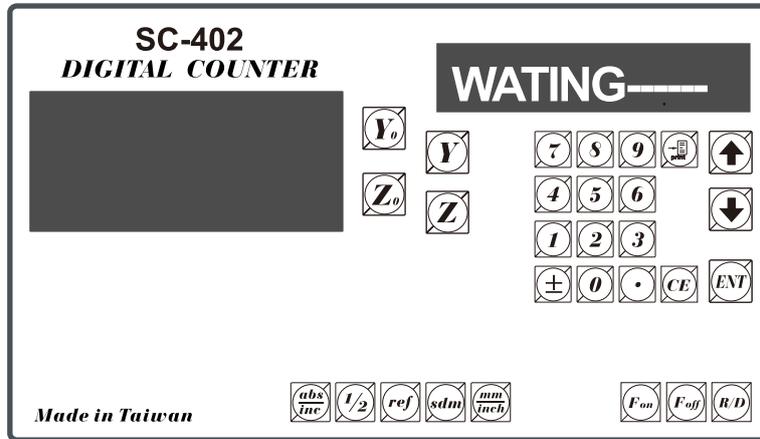


PS. 補正完成後一定要將顯示器關機重開，否則便不能做誤差補正。

內部參數重置
Digital Readout Setup Function



顯示器原始參數重置功能(RESET)



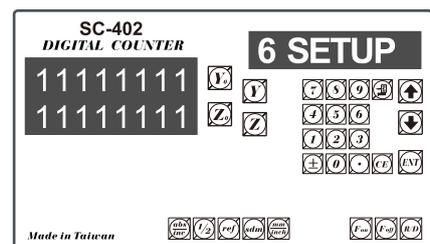
當光學尺受不正常的電壓沖擊，或是用戶不正常操作而造成內置參數混亂，便需進行簡易的工作參數重置，將記憶體內的參數重新恢復至出廠的標準設置。但使用參數重置功能時要先查看內部是否有設定參數，如有設定請事先記取數據，等重置完成後再重新設定參數。

操作步驟：

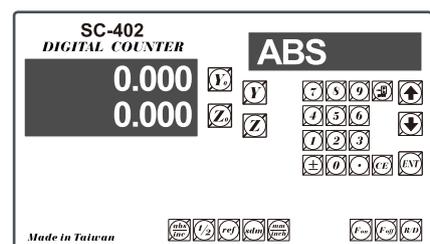
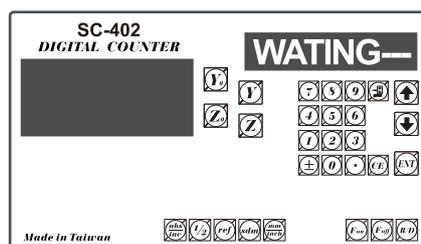
- 1). 將光學尺顯示器電源關閉。
- 2). 重新開啓光學尺顯示器，當顯示窗出現 "11111111" 燈號測試，按 "0" 字鍵一下，顯示器便可進行 "重置功能"。

顯示器一開機即首先進行自檢和測試功能

按一下  字鍵



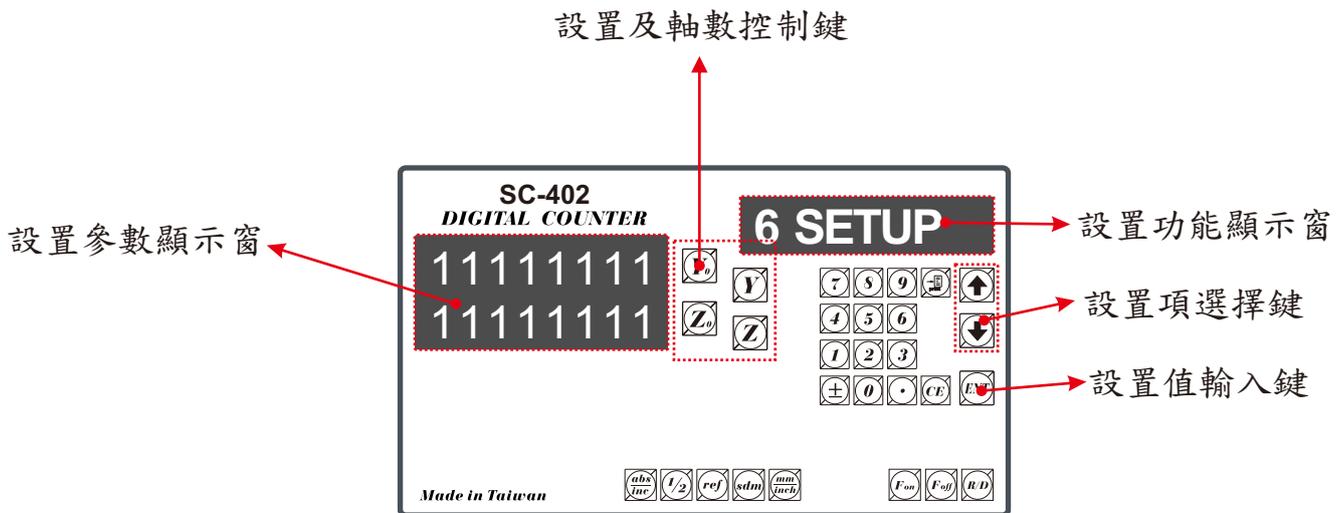
- 3). 當進入 "重置功能" 時，顯示器會出現 "WATING--"



顯示器內設定參數設置程序 (SETUP)

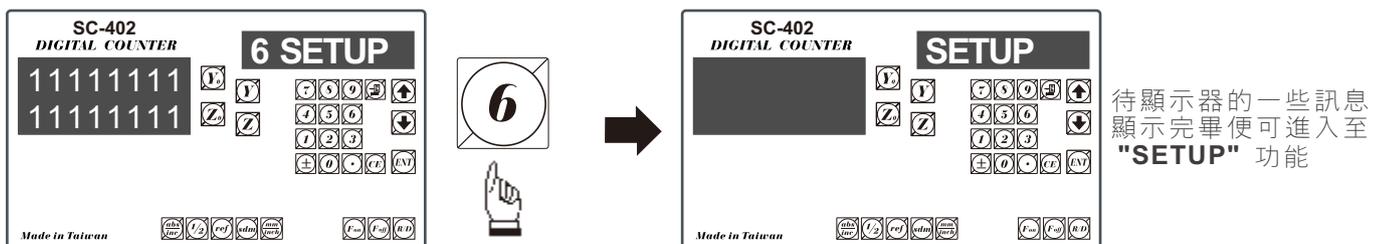
當顯示器更換程式 IC 或受不正常的電壓沖擊和不正常的操作，而造成預設值混亂或者是用戶更改生產工藝不適合使用時，就需要對顯示器進行重新設置，將記憶體內功能數值重置。

顯示器在 SETUP 過程中的訊息顯示及按鍵位置：



操作步驟：

- 1). 將光學尺顯示器關閉。
- 2). 重新開啓光學尺顯示器，當顯示窗出現自我測試時按一下 **6** 鍵，待會便可進行 "SETUP" 功能。



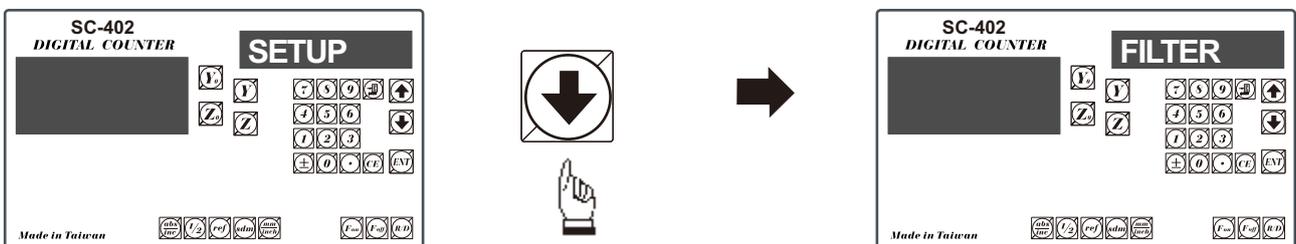
內設定程序被寫成選單式模式，透過標頭式附件使您方便運用下列功能。

顯示器內設定功能

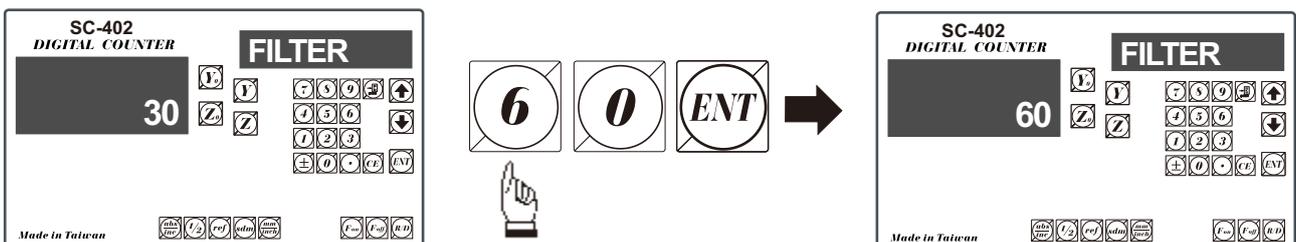
第一層功能依序如下：

| | |
|-------------------|---------------|
| FILTER | 允許改變數值過濾值功能 |
| BAUD SET | RS232 傳輸速率設定 |
| PRT OFF/ON | 印表機功能開/關 |
| BEEP ON/OFF | 蜂鳴器開/關 |
| RESOLUTE | 光學尺解析設定 |
| CP ERROR | 光學尺誤差補正 |
| LINEAR P | 線性誤差補正 |
| NL ERROR | 非線性誤差補正 (點補正) |
| DIRECT | 方向性設定 |
| ENCODER | 編碼器解析設置 |
| DISTANCE | 螺桿導程設置 |
| EXIT | 結束 |

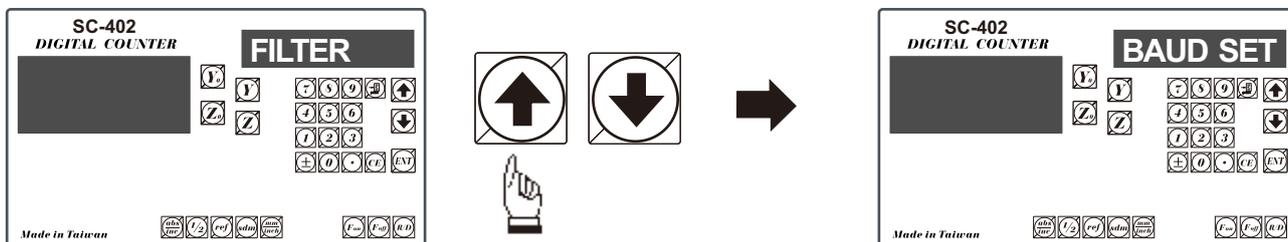
3). 按  鍵進入數值過濾 "FILTER" 設置功能。



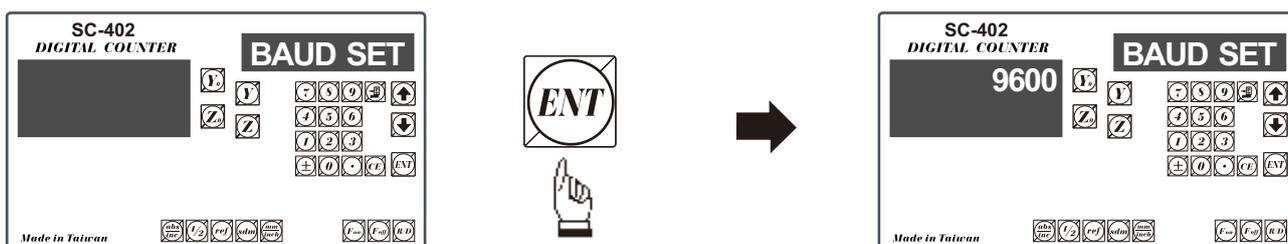
再按  鍵進入 "FILTER" 設置功能，並可直接按數字改變其過濾值，數字越大則表示過濾值越高。



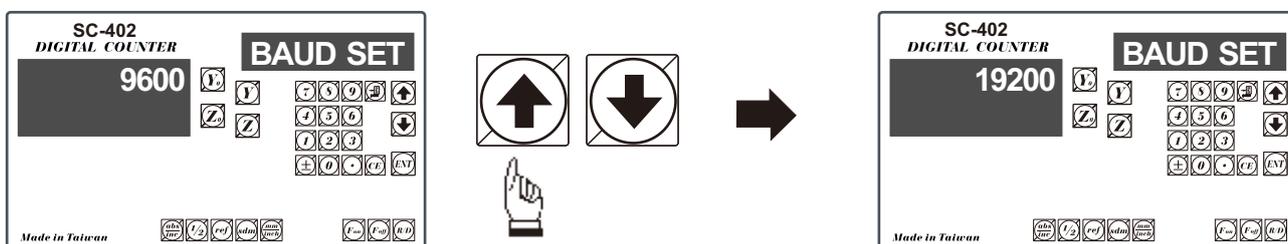
4) 按  或  鍵至 "BAUD SET" 傳輸速率設定功能。



按  鍵進入 RS232 傳輸速率設定。



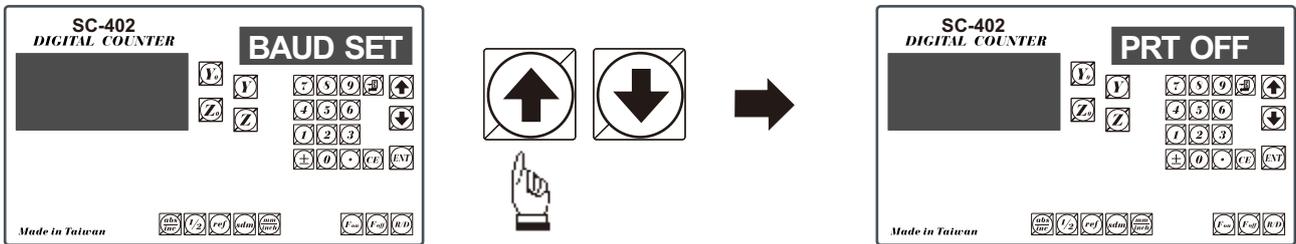
按  或  鍵選擇所要的速率：1200,2400,4800,9600,19200,38400。



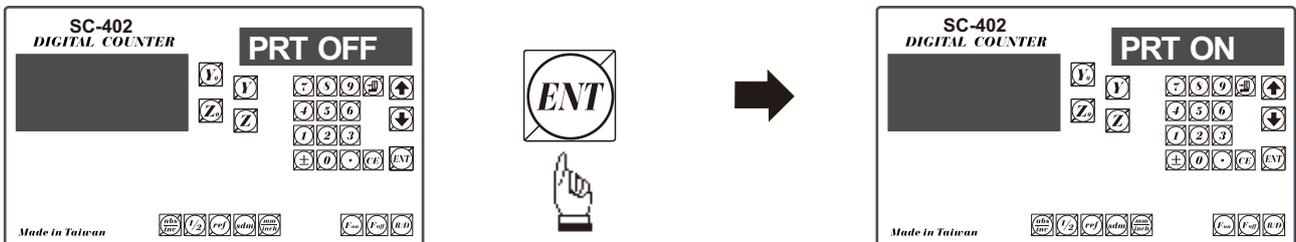
選擇所要速率後按  鍵結束此功能。

顯示器內設定功能

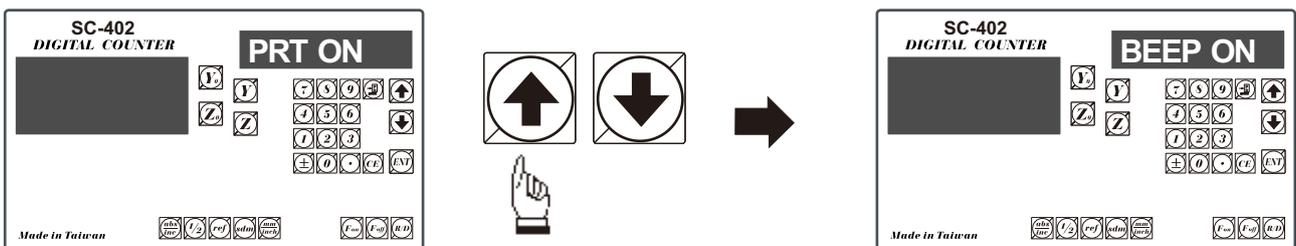
5) 按  或  鍵至 "PRT ON/OFF" 印表機 開/關 功能。



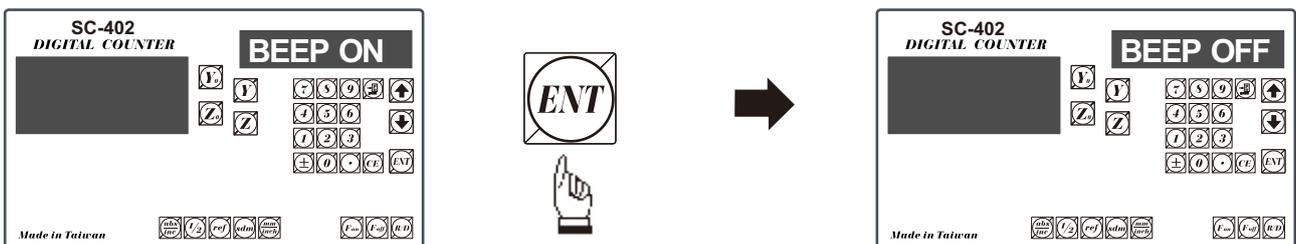
直接按  可切換 OFF 或 ON。



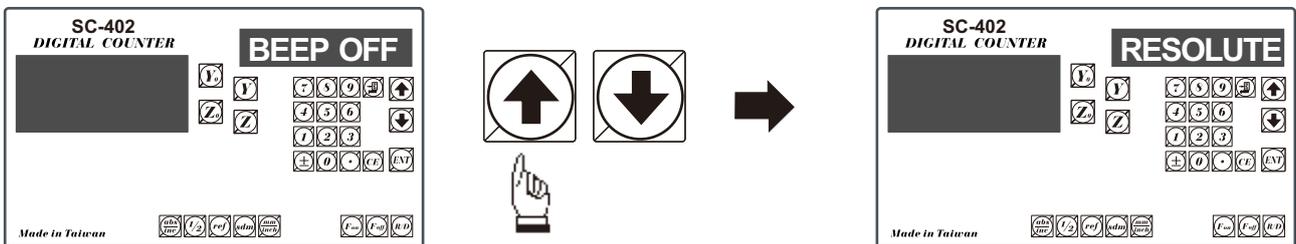
6) 按  或  鍵至 "BEEP ON/OFF" 蜂鳴器 開/關 功能。



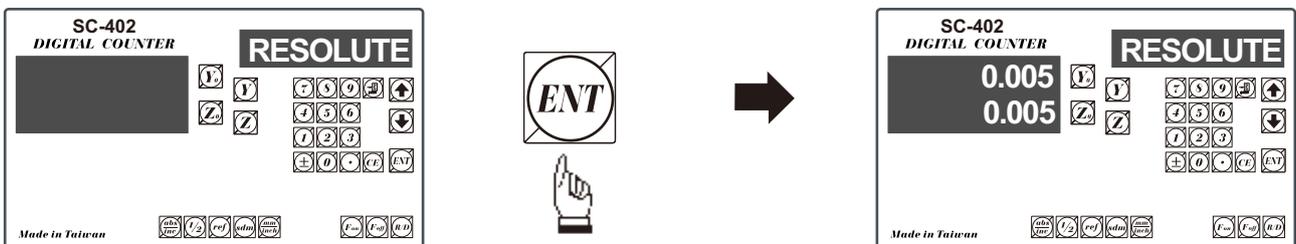
直接按  可切換 OFF 或 ON。



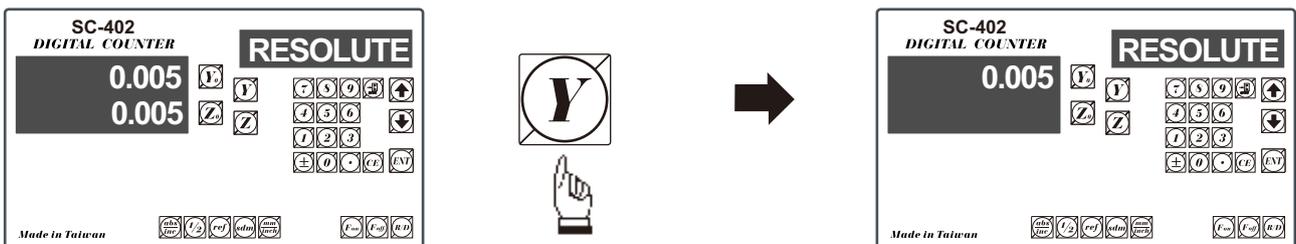
7) 按  或  鍵至 "RESOLUTE" 光學尺解析設定功能。



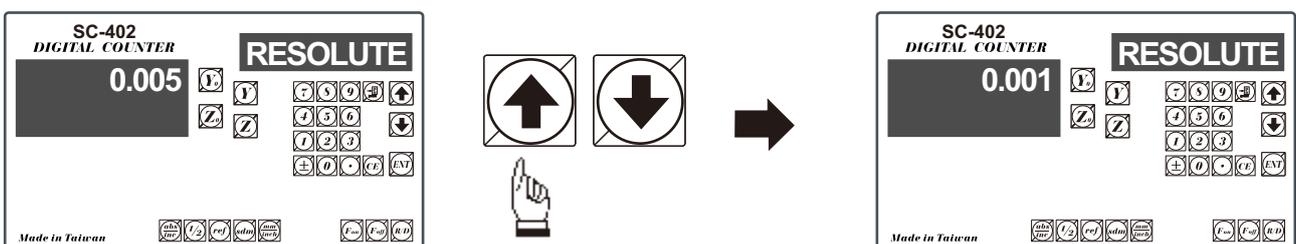
按  鍵進入光學尺解析設定。



按欲改變之軸鍵 Y、Z

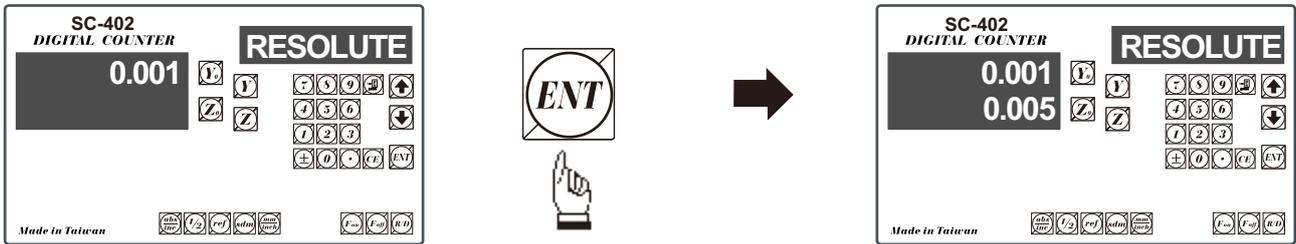


按  或  鍵切換至所需的解析：0.05/0.02/0.01/0.005/0.002/0.001/0.0005/0.0002/0.0001mm



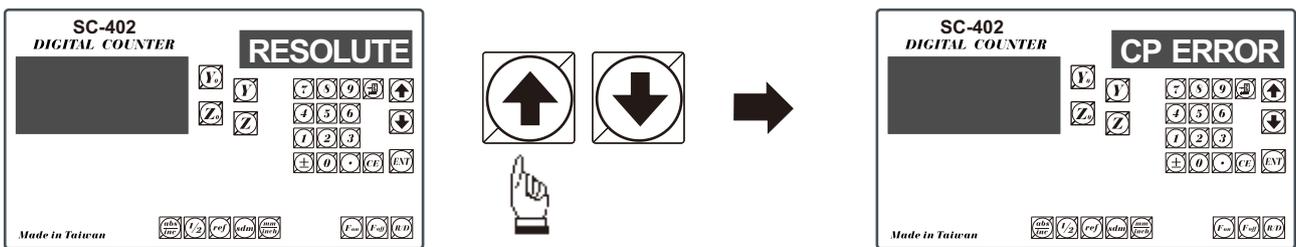
顯示器內設定功能

按  鍵結束此軸的設定。

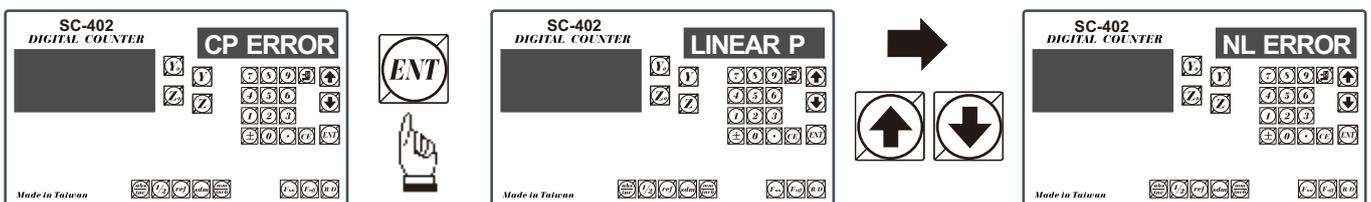


完成設定後按  鍵結束光學尺解析設定功能。

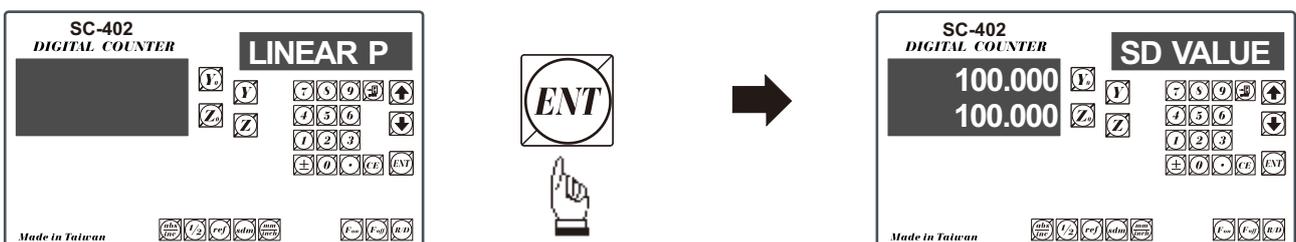
8) 按  或  鍵至 "CP ERROR" 光學尺誤差補正。



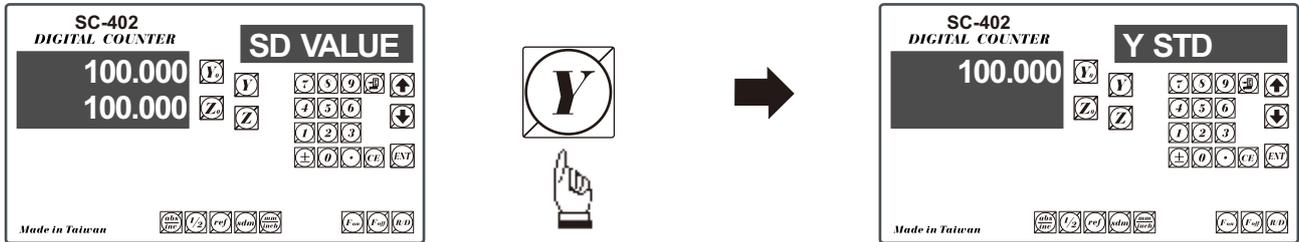
按  鍵進入補正功能後，可按  或  鍵切換 "LINEAR P" 線性補正或 "NL ERROR" 非線性補正。兩種補正只能擇一使用，不能兩種同時使用！



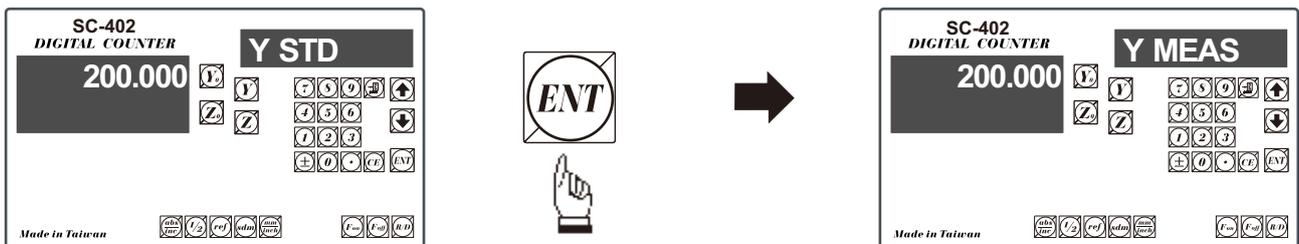
選擇至 "LINEAR P" 後按  鍵進入線性補正功能。



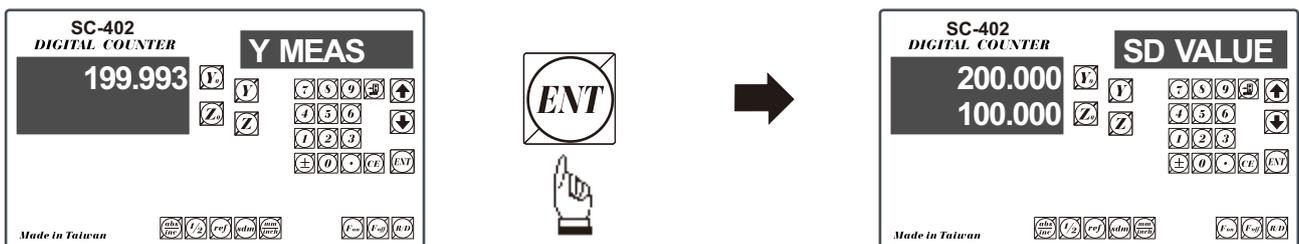
按欲補正之軸鍵 Y、Z。



輸入測量長度，輸入完按 **ENT** 鍵。



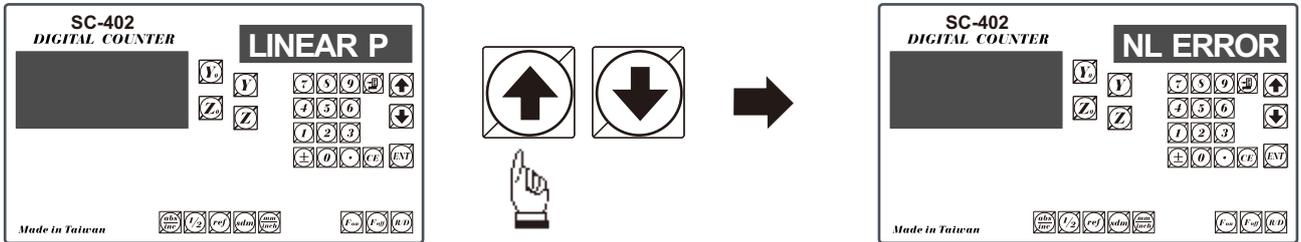
輸入實際長度，輸入完按 **ENT** 鍵。



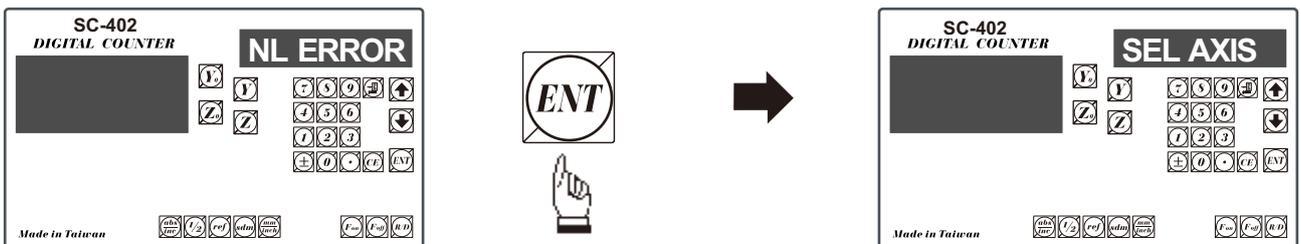
按其它欲改變之軸鍵 **Z** 照以上之方法繼續操作，如操作完成後請按 **ENT** 鍵結束光學尺補正。

顯示器內設定功能

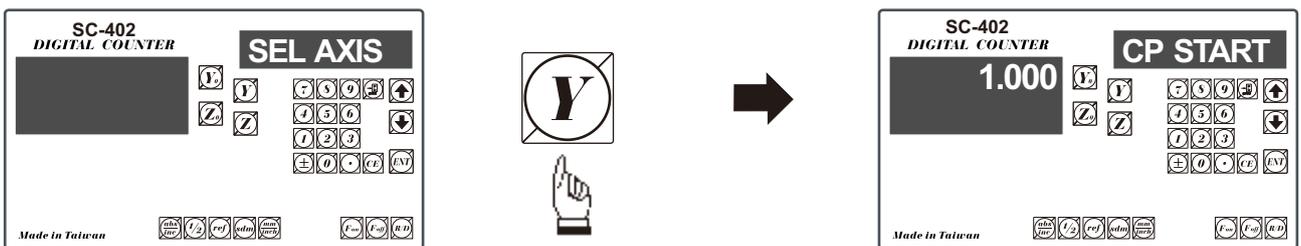
按  或  鍵切換至 "NL ERROR" 非線性補正功能。



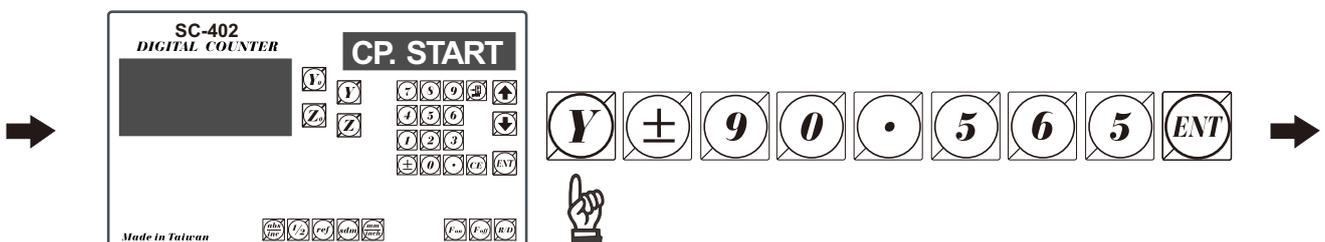
按  鍵進入非線性補正功能。



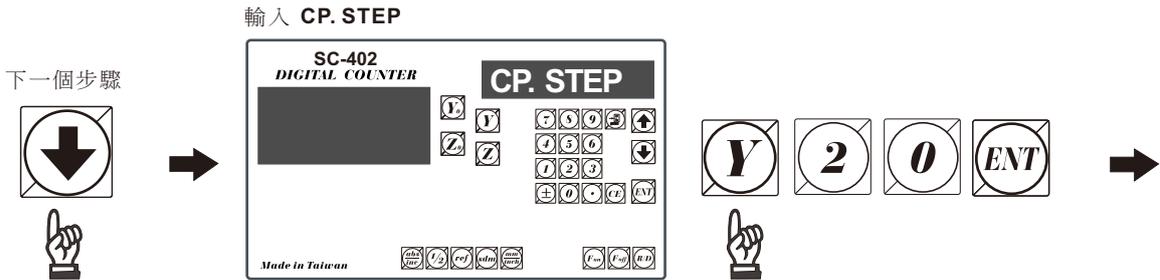
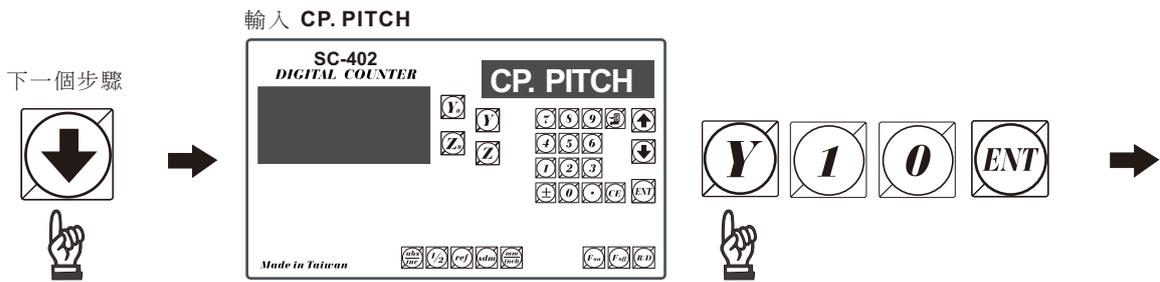
按欲補正之軸鍵 Y、Z。



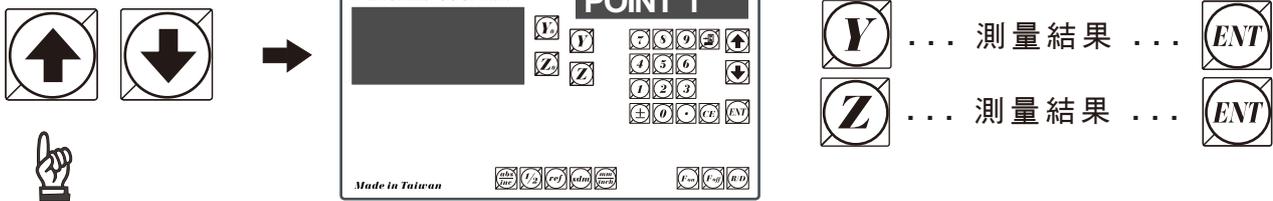
輸入 CP. START



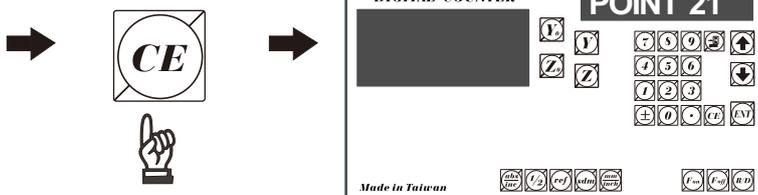
顯示器內設定功能



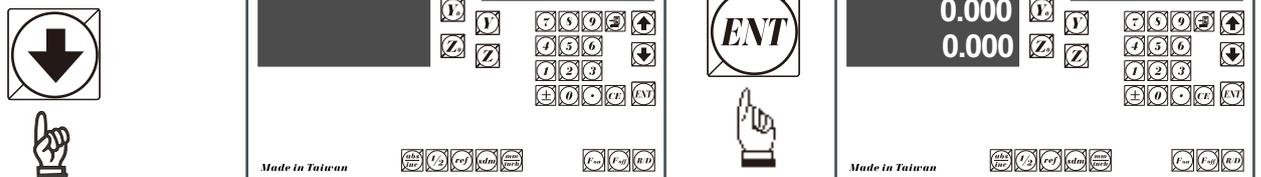
當進入 MEAS VAL 狀態後，按以下鍵選取第幾點的測量結果。



當完成所有輸入後
按 CE 鍵退出



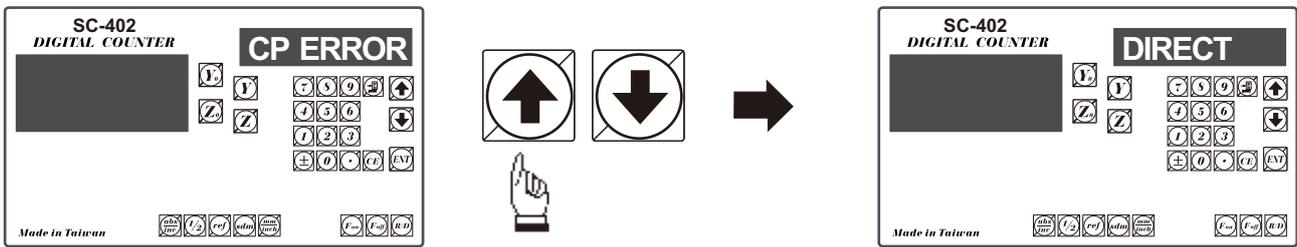
按以下鍵直至顯示
出現 EXIT 為止。



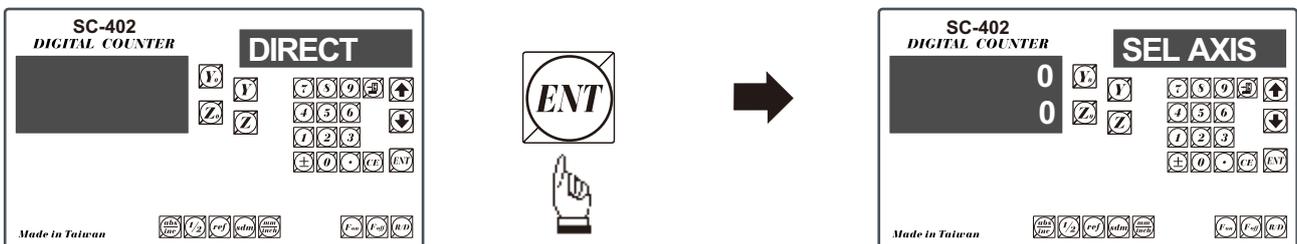
PS. 補正完成後一定要將顯示器關機重開，否則便不能做誤差補正。

顯示器內設定功能

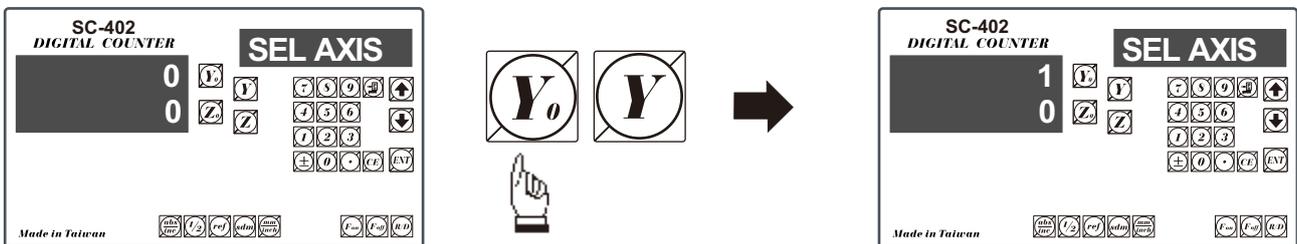
9) 按  或  鍵切換至 "DIRECT" 軸數方向設置功能。



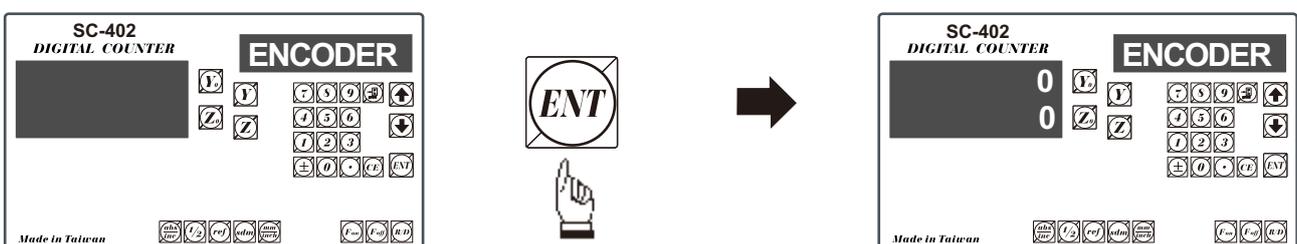
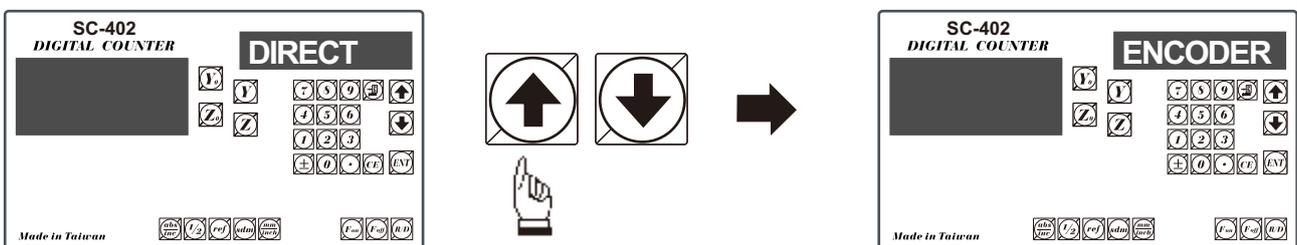
按  鍵進入方向設置功能。"0" 表示正方向，"1" 表示反'方向。



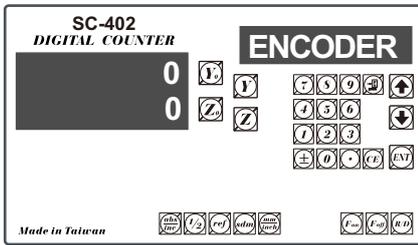
按  或  鍵設置 Y 軸為 "1" 表示反方向，同樣可設 Z 軸。



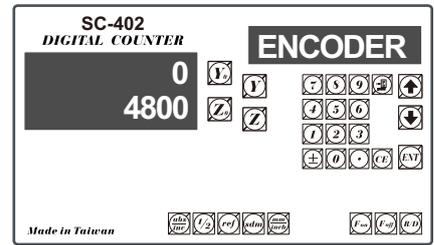
10) 按  或  鍵切換至 "ENCODER" 編碼器解析設置。



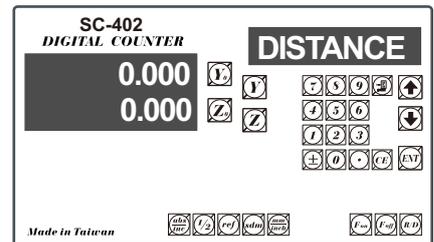
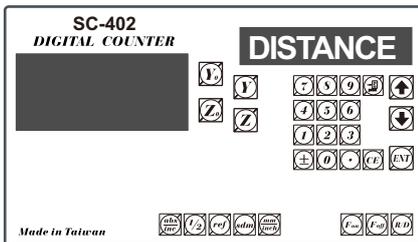
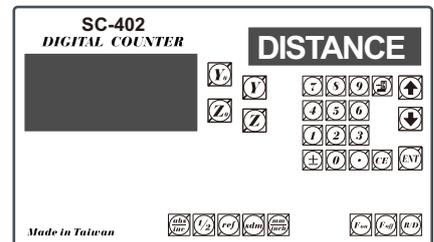
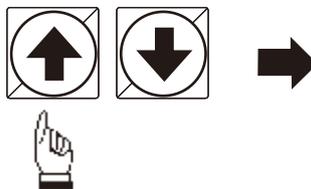
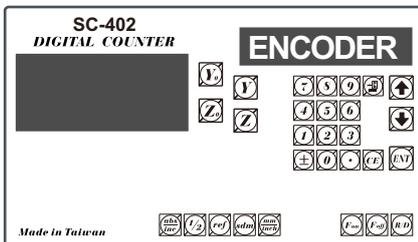
按 **Y** **Z** 鍵進入解析設置。



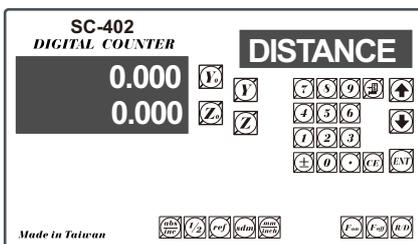
進入任一軸設定解析



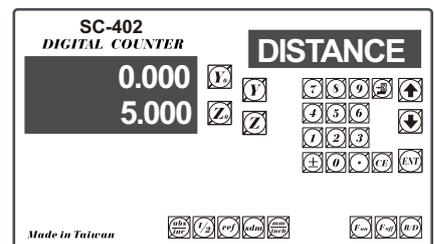
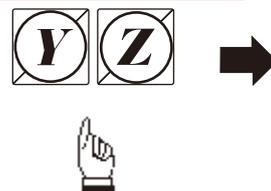
11) 按 **ENT** 離開，再按 **↑** 或 **↓** 鍵至 "DISTANCE" 螺桿導程設置。



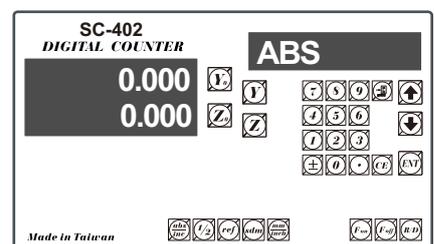
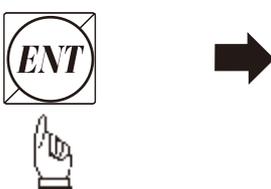
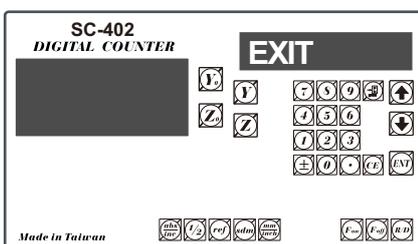
按 **Y** **Z** 鍵進入導程設置。



進入任一軸設定導程



12) 按 **ENT** 離開，再按 **↑** 或 **↓** 鍵至 "EXIT" 結束內部參數設置。



Easson SC-100 銑床多功能型



Easson SC-200 標準實用型



Easson SC-300 車床專用型



Easson SC-400 磨床專用型



Easson SC-500 儀器多功能型



Easson SC-600 放電加工機專用型





睿信科技股份有限公司
Resson Technologies Co., Ltd.

台北總廠：

新北市三重區重新路五段609巷12號5樓之7

TEL：886-2-2995 7096 FAX：886-2-2999 1552

E-MAIL：sales@resson.com.tw

http：www.resson.com.tw ● www.easson.com.tw

嘉義廠：

嘉義縣水上鄉忠和村中庄72號之7

TEL：886-5-2892 792 FAX：886-5-2893 742

經銷代理商：