

Navigation: »No topics above this level«

소개



MazView

Navigation: »No topics above this level«

소개



1

- . [빠른 시작](#)

2

- . [개요](#)

1

- . [소개](#)

1

- . [시작 탭](#)

1

- . [통신](#)

1

- . [수신](#)

2

- . [전송](#)

2

- . [Mazak 디스크 탭](#)

2

- . [설정](#)

1

- . [통신 설정](#)

Navigation: »No topics above this level«

소개



- 1
 - . [전송속도](#)
- 2
 - . [통신 케이블](#)
- 5
 - . [방법](#)
 - 1
 - . [프로그램 전송 T-32](#)
 - 2
 - . [프로그램 전송 T+](#)
 - 3
 - . [프로그램 전송 M-32](#)
 - 4
 - . [프로그램 전송 M+](#)
 - 5
 - . [Mazak Micro 디스크 시스템 디스크 읽기](#)

[MazView 웹 사이트로 가기](#)

Navigation: 소개 >
빠른 시작



빠른 시작 가이드

Navigation: 소개 >

빠른시작



먼저 사용자의 기계와 작업을 위해 MazView를 설정해야 합니다.



설정

- [시작 탭](#)의 기계 섹션에서 [설정](#) 을 누릅니다

통신 탭

- 올바른 COM 포트, [전송속도](#) 및 제어를 설정하여 컴퓨터와 일치하도록 하십시오. [전송속도](#) 4800이 일반적인 기본 속도입니다.

경로 탭

- 기존 Mazak 파일(있는 경우)의 경로를 설정하십시오.
저장하고 닫기를 누르세요

Navigation: 소개 >

빠른시작



통신

mazatrol 프로그램을 기계에서 컴퓨터로 보내려면 다음을 수행:

- 프로그램을 저장할 폴더를 선택하세요
- 시작 탭과 수신 버튼을 누릅니다.
- 기계에서: 전송을 시작하고 완료될 때까지 기다립니다.
- 컴퓨터에서: 닫기를 누르세요.
- 선택적 설명과 파일 이름을 입력하세요(파일 이름을 제안해야 함)

Navigation: 소개 >

빠른시작



컴퓨터에서 기계로 mazatrol 프로그램을 보내려 면 다음을 수행:

- 보내려는 프로그램이 있는 폴더를 선택하세요..
- 파일 목록에서 프로그램을 선택하세요
- 시작 탭에서 전송 버튼 을 누르세요.
- 기계에서: 프로그램 번호를 입력하고 수신을 시작하십시오. 전송이 완료될 때까지 기다리세요
- 컴퓨터에서: 닫기를 누르세요

Navigation: 소개 > 빠른시작



프로그램 미리보기:

- 뷰를 원하는 프로그램이 있는 폴더를 선택하세요..
- 파일 목록에서 프로그램을 선택하세요
- 시작 탭에서 미리보기 버튼을 누르세요.
- 프로그램이 포함된 미리보기 창이 나타납니다.

C:\NcProg\100.maz의 미리보기

*** Program 0100 ***

UNo.	이송	외경	내경	길이	회전수	사상-X	사상-Z	단면
0	GJUT	151.	91.	30.	2300	1.5	0.	1.5

UNo. UNIT #1 #2 #3 #4 #5 #6 #7 #8 #9 #10 #11 #12

1	M	8										
---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

UNo. UNIT R-공구 F-공구 R이송 R절입 기어 R공구 F공구

2	EDG	270	300	0.15	1.5	2	1 -1	0 -1
---	-----	-----	-----	------	-----	---	------	------

SEQ 시점-X 시점-Z 종점-X 종점-Z 가공면 \$

1	151.	1.5	91.	0.	6	0		
---	------	-----	-----	----	---	---	--	--

UNo. UNIT 계측부 시점-X 시점-Z R-공구 F-공구 R이송 R절입 기어 R공구 F공구

3	BAR OUT	151.	0.	300	300	0.25	2.5	2 0 -1 1 -1
---	---------	------	----	-----	-----	------	-----	-------------

SEQ 형 전코너 시점-X 시점-Z 종점-X 종점-Z FEED 반경R 가공면 \$

1	TPR	R -0.8	148.	0.	148.	24.5	C 0.	0.	4 0		
---	-----	--------	------	----	------	------	------	----	-----	--	--

UNo. UNIT 계측부 시점-X 시점-Z R-공구 F-공구 R이송 R절입 기어 R공구 F공구

4	BAR IN	92.	0.	300	280	0.25	2.	1 7 -1 7 -1		
---	--------	-----	----	-----	-----	------	----	-------------	--	--

Mazview

Navigation: 소개 >

프로그램

Enter topic text here.



Navigation: 소개 > 프로그램 >
미리보기



미리보기

Navigation: 소개 > 프로그램 >
미리보기



Navigation: 소개 > 프로그램 > 미리보기



- 뷰를 원하는 프로그램이 있는 폴더를 선택하세요.
 - 파일 목록에서 프로그램을 선택하세요.
 - 시작 탭에서 미리보기 버튼을 누르세요.
 - 프로그램이 포함된 미리보기 창이 나타납니다.

C:\NcProg\100.maz의 미리보기

인쇄 프린터 셋업

*** Program 0100 ***

UNo.	이송	외경	내경	길이	회전수	사상-X	사상-Z	단면					
0	GJUT	151.	91.	30.	2300	1.5	0.	1.5					
UNo.	UNIT	#1	#2	#3	#4	#5	#6	#7	#8	#9	#10	#11	#12
1	M	8											
UNo.	UNIT					R-공구	F-공구	R이송	R절입	기어	R공구	F공구	
2	EDG					270	300	0.15	1.5	2	1 -1	0 -1	
SEQ		시점-X	시점-Z	종점-X	종점-Z					가공면 \$			
1		151.	1.5	91.	0.					6 0			
UNo.	UNIT	계측부	시점-X	시점-Z		R-공구	F-공구	R이송	R절입	기어	R공구	F공구	
3	BAR	OUT	151.	0.		300	300	0.25	2.5	2	0 -1	1 -1	
SEQ	형	전코너	시점-X	시점-Z	종점-X	종점-Z	FEED			반경R	가공면 \$		
1	TPR	R -0.8	148.	0.	148.	24.5	C 0.	0.	4 0				
UNo.	UNIT	계측부	시점-X	시점-Z		R-공구	F-공구	R이송	R절입	기어	R공구	F공구	
4	BAR	IN	92.	0.		300	280	0.25	2.	1 7	-1 7	-1	

Navigation: 소개 > 프로그램 >
미리보기



- [시작 탭](#)

Navigation: 소개 > 프로그램 >
경로



경로 설정

Navigation: 소개 > 프로그램 >
경로



루트 폴더:

C:\ncprog



수신 폴더:

C:\ncprog



전송 폴더:

C:\ncprog



- 루트 폴더 - 여기서는 파일 탐색기에서 볼 수 있는 최 상위 폴더, 즉 루트 폴더를 정의할 수 있습니다.
- 수신 폴더 - 수신을 클릭하면 제안되는 폴더입니다.
- 전송 폴더 - 이 폴더는 MazView의 파일 탐색기에서 선택한 폴더입니다.

Navigation: 소개 > 프로그램 >
경로



· [설정](#)

Navigation: »No topics above this level«

개요



개요

Navigation: »No topics above this level«

개요



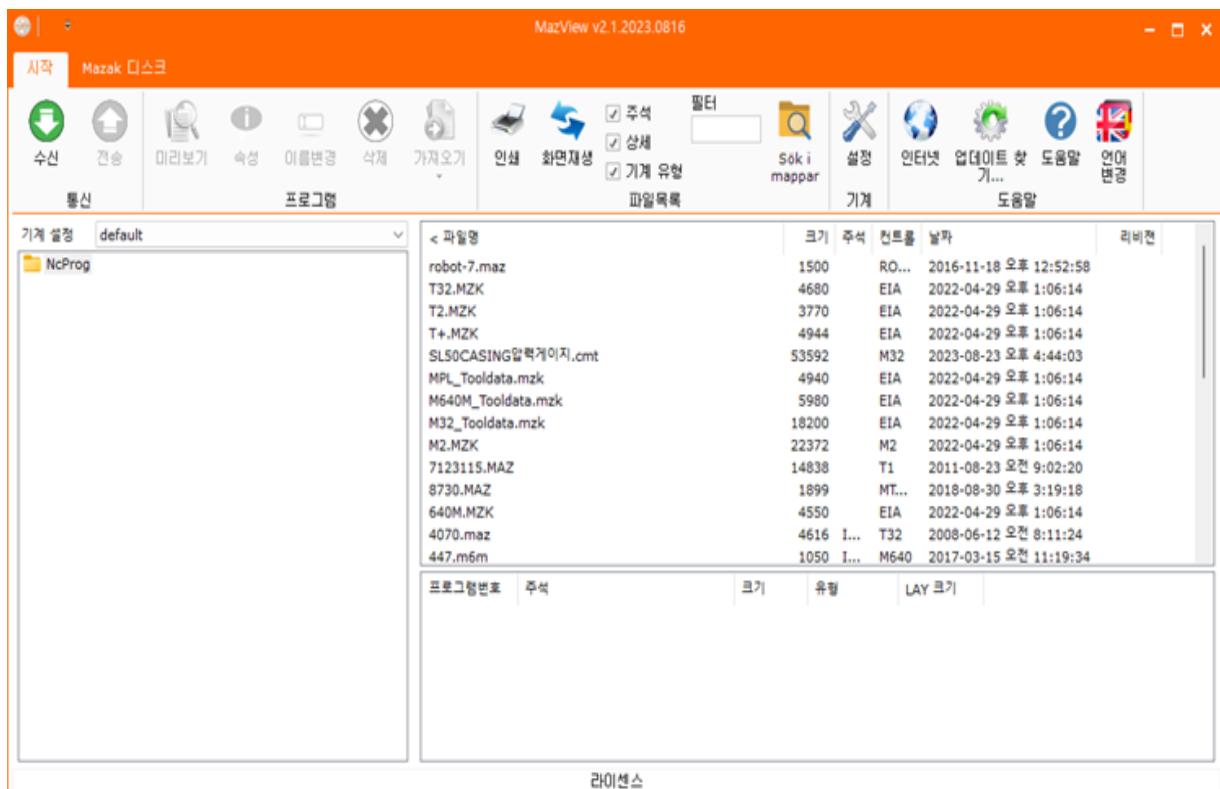
- [인터페이스](#)
- [설정](#)

Navigation: 개요 >
인터페이스



인터페이스

Navigation: 개요 > 인터페이스



Navigation: 개요 >
인터페이스



- [시작 템](#)
- [Mazak 디스크 템](#)

모든 작업이 수행되는 메뉴 영역입니다.

Navigation: 개요 >
인터페이스



현재 폴더를 선택하는 폴더 보기입니다. Windows의 파일 탐색기와 같습니다. 기본 경로는 [설정](#) 및 [경로](#)에서 설정할 수 있습니다.

Navigation: 개요 >
인터페이스



여기에는 파일에 대한 정보가 표시됩니다.

Navigation: [개요](#) >
[인터페이스](#)



· [개요](#)

Navigation: 개요 > 인터페이스 >
시작 탭



시작 탭

Navigation: 개요 > 인터페이스 >
시작 탭



Navigation: 개요 > 인터페이스 >
시작 탭



- [수신](#)
- [전송](#)

- [미리보기](#)
 - 속성
 - 이름변경
 - 삭제
-

Navigation: 개요 > 인터페이스 >
시작 탭



- 인쇄
- 화면재생
- 주석
- 상세
- 기계 유형
- 필터

· 설정

- 인터넷
- 업데이트 찾기
- 도움말

Navigation: 개요 > 인터페이스 >
시작 탭



Navigation: 개요 > 인터페이스 >
시작 탭



- [Mazak 디스크 탭](#)

Navigation: 개요 > 인터페이스 > 시작 탭 >
통신



통신

Navigation: 개요 > 인터페이스 > 시작 탭 >
통신



이 섹션에는 전송 및 수신 버튼이 포함되어 있습니다.

Navigation: 개요 > 인터페이스 > 시작 탭 >
통신



- [시작 탭](#)

Navigation: 개요 > 인터페이스 > 시작 탭 > 통신 >
CNC에서 수신



수신 버튼

Navigation: 개요 > 인터페이스 > 시작 탭 > 통신 >
CNC에서 수신



Navigation: 개요 > 인터페이스 > 시작 탭 > 통신 >
CNC에서 수신



- 수신 버튼을 클릭하세요.
- CNC에서 전송 시작

Navigation: 개요 > 인터페이스 > 시작 탭 > 통신 >
CNC에서 수신



· [전송](#)

Navigation: 개요 > 인터페이스 > 시작 탭 > 통신 >
CNC로 전송



전송 버튼

Navigation: 개요 > 인터페이스 > 시작 탭 > 통신 >
CNC로 전송



Navigation: 개요 > 인터페이스 > 시작 탭 > 통신 >
CNC로 전송



- 파일 목록에서 CNC로 전송하려는 파일을 선택하세요
- 전송 버튼을 클릭하세요
- CNC에서 수신을 시작하세요

Navigation: 개요 > 인터페이스 > 시작 탭 > 통신 >
CNC로 전송



· [수신](#)

Navigation: 개요 > 인터페이스 > 시작 탭 >

Mazak 디스크 탭



Mazak 디스크 탭

Navigation: 개요 > 인터페이스 > 시작 탭 >
Mazak 디스크 탭



Navigation: 개요 > 인터페이스 > 시작 탭 >
Mazak 디스크 탭



- Mazak 디스크 가져오기
- 디스크 이미지 생성
- 디스크 이미지 가져오기

Navigation: 개요 > 인터페이스 > 시작 탭 >
Mazak 디스크 탭



- [시작 탭](#)

Navigation: 개요 >

설정



설정

Navigation: 개요 >

설정



COM-포트:

전송속도:

컨트롤:

- Com-포트 - CNC 기계와의 통신에 사용되는 [COM-포트](#)를 선택합니다.
- 전송속도 - 기기에 설정된 [전송속도](#)를 선택합니다. MazView뿐만 아니라 기계에서도 기본값은 4800입니다
- 컨트롤러 - Mazak CNC의 올바른 모델을 선택하십시오

Navigation: 개요 >
설정



탭

- 통신
- 경로
- 확장자
- 미리보기

Navigation: 개요 >
설정



Navigation: 개요 >
설정



- [시작 탭](#)

Navigation: 개요 > 설정 >
통신 설정

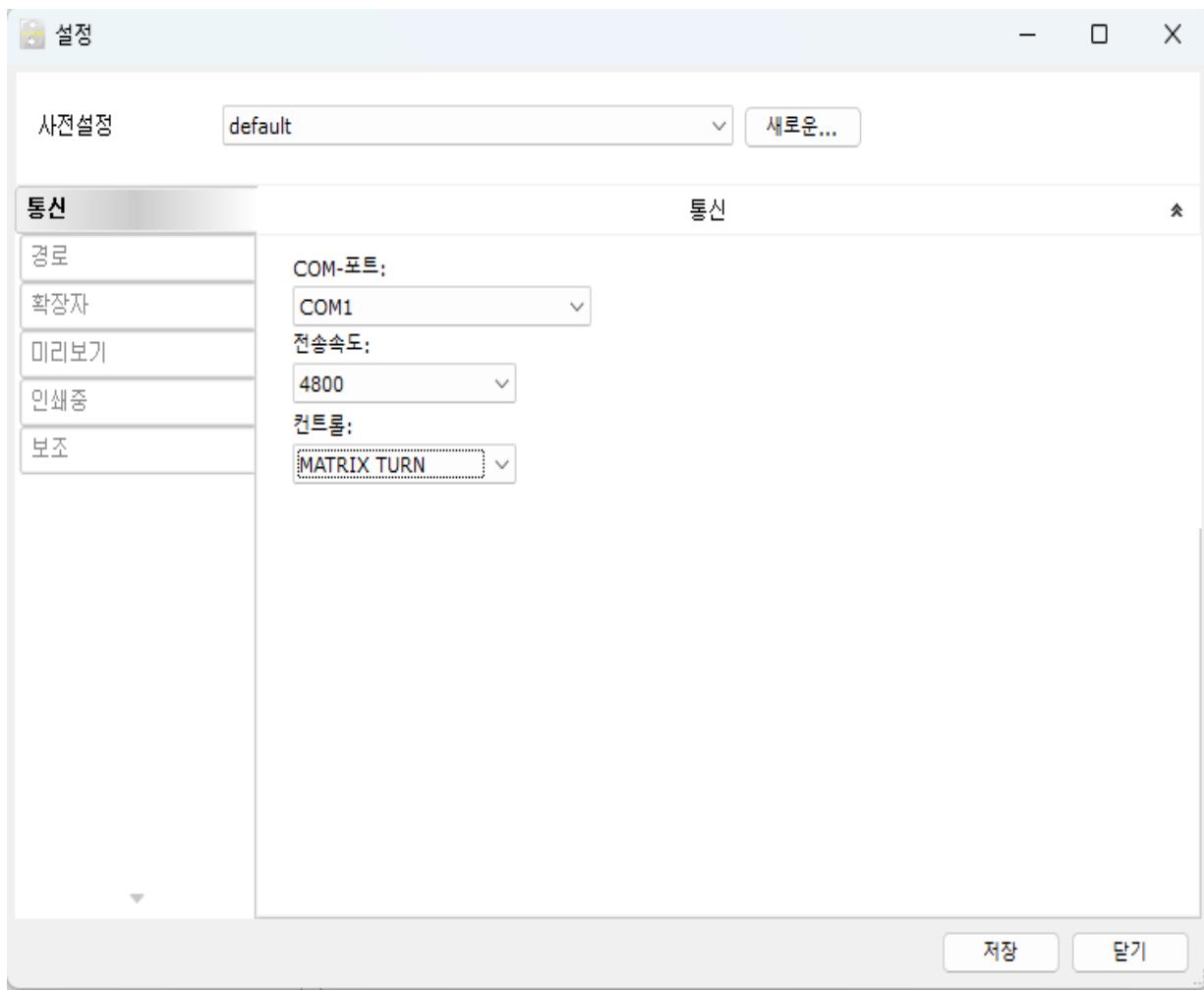


Navigation: 개요 > 설정 >
통신 설정



설정

Navigation: 개요 > 설정 >
통신 설정



Navigation: 개요 > 설정 >
통신 설정



- 통신
- 경로
- 확장자
- 미리보기
- 인쇄중
- 보조

Navigation: 개요 > 설정 >
통신 설정



- 시작 탭

Navigation: 개요 > 설정 > 통신 설정 >
COM 포트



COM 포트

Navigation: 개요 > 설정 > 통신 설정 >
COM 포트



COM 포트는 MazView가 CNC와 통신하는 포트입니다.
COM 포트가 여러 개인 경우 장치 관리자에서 사용 중인
COM 포트가 무엇인지 알아낼 수 있습니다.

Navigation: »No topics above this level«

FAQ



FAQ

Navigation: »No topics above this level«

FAQ



나의 구형 마자트를 파일을 MazView에서 미리 보기할 수 없습니다. 어떻게 할 수 있는가?

대부분의 형식이 유사하므로 이 문제를 해결할 수 있습니다. 분석을 위해 이전 프로그램 중 하나 또는 두 개의 사본을 support@mazview.co.kr으로 보내주십시오.

컴퓨터에 장애가 발생하여 새 컴퓨터를 사용하면 라이센스는 어떻게 되나요?

원래 이메일과 키를 사용하여 라이선스를 다시 활성화할 수 있습니다.

Navigation: »No topics above this level«

FAQ



내 파일이 **MazView**에 표시되지 않습니다. 설정이 있나요?

MazView가 파일 목록에 표시할 파일 확장자를 사용자 정의할 수 있습니다. "파일 확장자" 탭 아래의 설정에는 허용되는 파일 확장자가 포함된 쉼표로 구분된 필드가 있습니다.

뷰어가 잘못된 언어로 **Mazatrol** 프로그램을 표시합니다.

설정 - 미리보기에서 프로그램 표시에 사용되는 언어를 설정할 수 있습니다. 이 설정은 사전 설정별로 저장되므로 다른 언어로 다른 사전 설정을 설정할 수 있습니다.

기계 프리셋을 제거하고 싶습니다. 어떻게 해야 하나요?

%programdata%\MazView 폴더(OS에 따라 일반적으로 C:\ProgramData\MazView)에 컴퓨터 설정이 있으며 컴퓨터 사전 설정으로 이름이 지정된 파일을 삭제하면 쉽게 제거할 수 있습니다.

Navigation: »No topics above this level«

FAQ



Navigation: »No topics above this level«

기계 파라메터



기계 파라메터

Navigation: »No topics above this level«

기계 파라메터



MazView를 사용하여 Mazak 프로그램을 전송하려면 일반적으로 기계의 전송속도만 변경하면 됩니다. 포트도 변경 할 수 있는 몇 가지 모델이 있습니다.

Navigation: »No topics above this level«

기계 파라메터



- [전송속도](#)

Navigation: 기계 파라메터 >
전송속도



전송속도

Navigation: 기계 파라메터 >
전송속도



Baud-rate는 전송 속도입니다.

다음은 Mazatrol 제어 전송 속도 파라메터 목록입니다:

- T1 - 파라메터 A7 (기본값은 16, 4800 baud)
- T32/T+ - 파라메터 I1 (기본값은 2, 4800 baud)
- M32/M+ - 파라메터 G1 <CMT/KASS> (기본값은 2, 4800 baud)
- 640M - 대화상자가 있습니다.

Navigation: 기계 파라메터 >

전송속도



- [전송속도](#)
- [통신 설정](#)

Navigation: 기계 파라메터 >
통신 케이블



Navigation: 기계 파라메터 >
통신 케이블

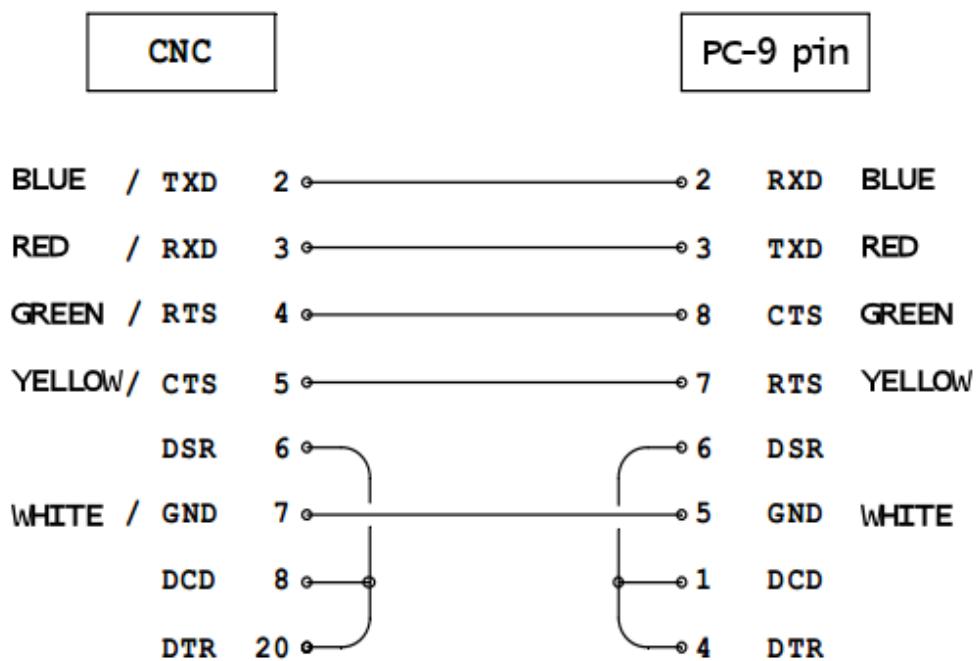


통신 케이블

Navigation: 기계 파라미터 >
통신 케이블



MazView 및 기본적으로 모든 Mazatrol 컨트롤과 함께 작동하는 범용 케이블입니다.



DB25-P
Male

DB9-S
Female

Navigation: 기계 파라메터 >
통신 케이블



USB-RS-232 어댑터의 경우 VScom USB-
COM(<http://www.vscom.de/vscom-usb-com-mini.html>)과 같은
FTDI 칩 기반 어댑터를 권장합니다. CNC 기계에 충분히 적
합한 흐름 제어를 처리하는 매우 안정적인 USB 어댑터

Navigation: 기계 파라메터 >
통신 케이블



Navigation: 기계 파라메터 >
통신 케이블



- 전송속도
- 통신 설정

Navigation: »No topics above this level«

방법



방법

Navigation: »No topics above this level«

방법



- . [프로그램 전송 T+](#)
- 3
- . [프로그램 전송 M-32](#)
- 4
- . [프로그램 전송 M+32](#)
- 5
- . [Mazak Micro 디스크 시스템 디스크 읽기](#)

Navigation: 방법 >
프로그램 전송 T-32



Navigation: 방법 >
프로그램 전송 T-32



프로그램 전송 T-32

Navigation: 방법 >
프로그램 전송 T-32



- MazView에서 CNC로 전송 하고 싶은 프로그램을 선택하세요
 - 전송 버튼을 누르세요.
-

Navigation: 방법 >
프로그램 전송 T-32



- [프로그램-파일]을 누른다
- [CMT IN/OUT]을 누른다



- [LOAD CMT > NC]를 누른다
- 해당 프로그램의 프로그램 번호를 입력하세요.

Navigation: 방법 >
프로그램 전송 T+



Navigation: 방법 >
프로그램 전송 T+



프로그램 전송 T+

Navigation: 방법 >
프로그램 전송 T+



- MazView에서 CNC로 전송할 프로그램을 선택하세요
 - 전송 버튼을 누른다
-

Navigation: 방법 >
프로그램 전송 T+



- [PROGRAM-FILE]을 누릅니다
- [CMT IN/OUT]을 누른다



- [LOAD CMT > NC]를 누른다
- 해당 프로그램의 프로그램 번호를 입력하세요.
- [START].을 누른다

Navigation: 방법 >

프로그램 전송 M-32

Enter topic text here.



Navigation: 방법 >
프로그램 전송 M+



Navigation: 방법 >
프로그램 전송 M+



프로그램 전송 M+

Navigation: 방법 >
프로그램 전송 M+



- MazView에서 CNC로 전송할 프로그램을 선택하세요
- 전송 버튼을 누른다.

Navigation: 방법 >
프로그램 전송 M+



- [PROGRAM-FILE]을 누른다
- [CMT IN/OUT]을 누른다



- [LOAD CMT > NC]를 누른다
- 해당 프로그램의 프로그램 번호를 입력하거나 [CMT CONTENTS] 버튼을 이용하세요.
- [START]를 누른다

Navigation: 방법 >

Mazak Micro 디스크 시스템 읽기



요구사항:

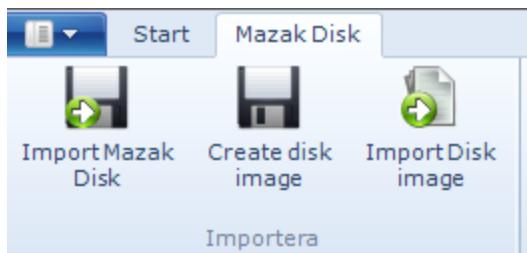
- 통합 플로피 디스크 드라이브(예: USB 플로피는 작동하지 않음)
- FD raw 드라이버 설치 (다운로드:
<http://www.mazview.co.kr/download/FdInstall.exe>)

Navigation: 방법 >

Mazak Micro 디스크 시스템 읽기



- MazView 시작
- Mazak 디스크 탭을 클릭하세요



- 사용한 디스크에 두 개의 정사각형 구멍이 있는 경우 오른쪽에 있는 디스크에 테이프를 붙여야 할 수도 있습니다.



- 플로피에 디스크를 넣습니다. 플로피 디스크에 관해 Windows에서 발생할 수 있는 모든 오류 메시지를 무시하십시오.
- Mazak 디스크 가져오기를 클릭하세요
- 기계 유형을 선택하고(T1과 T4는 약간 다르기 때문에 일반적으로 “Övriga”입니다) 확인을 클릭합니다

Navigation: 방법 >

Mazak Micro 디스크 시스템 읽기



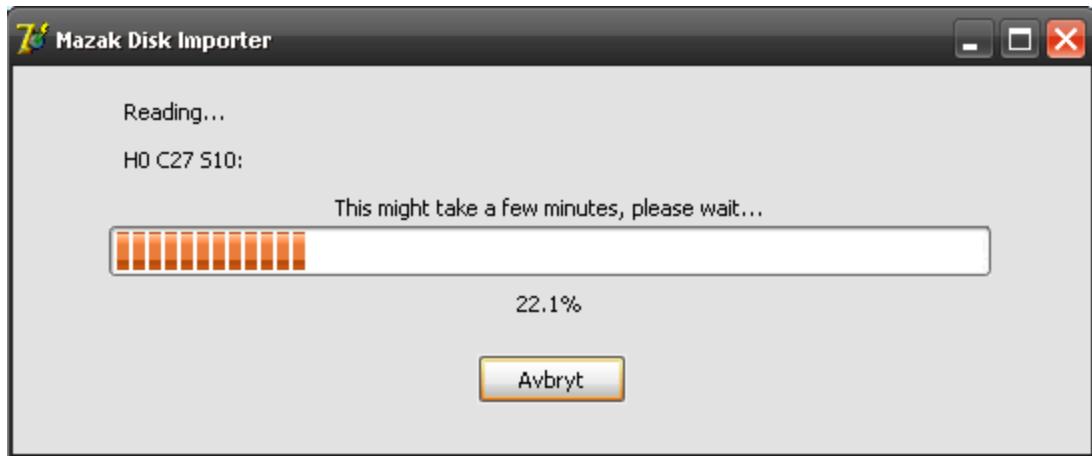
Tip: Don't forget to tape the hole on the disk

Machine type:

Other

OK

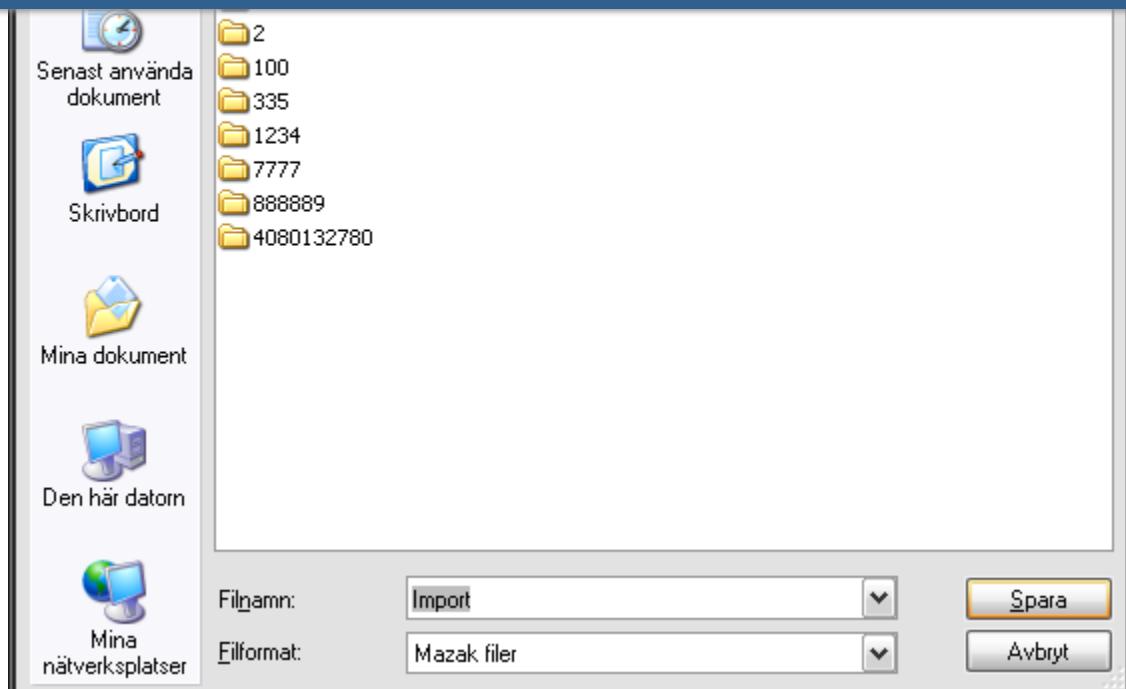
- 디스크를 성공적으로 읽을 때까지 기다렸다가 확인을 누르세요



- 읽은 파일을 저장할 위치를 선택하세요. 파일에 번호가 지정되고 지정한 파일 이름에 번호가 추가됩니다.

Navigation: 방법 >

Mazak Micro 디스크 시스템 읽기



파일은 MazView에 .MAZ 파일로 표시됩니다.

1572.0184	100000	114
7123115.MAZ	14838	T1
Import1.maz	31186	T4
Import2.maz	31307	T4
Import3.maz	35791	T4
Import4.maz	35400	T4
Import5.maz	34165	T4
Import6.maz	14602	T4
Thumbs.db	448512	?
		1/14/2014 10:20:24 AM
		8/23/2011 10:02:20 AM
		1/15/2018 11:01:05 AM
		1/15/2018 11:01:06 AM

* 완료!