

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



· [기초 개념](#)

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 >

빠른시작



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



통신

mazatrol 프로그램을 기계에서 컴퓨터로 보내려면 다음을 수행:

- 프로그램을 저장할 폴더를 선택하세요
- [시작 탭](#)과 [수신 버튼](#)을 누릅니다.
- 기계에서: 전송을 시작하고 완료될 때까지 기다립니다.
- 컴퓨터에서: 닫기를 누르세요.
- 선택적 설명과 파일 이름을 입력하세요(파일 이름을 제안해야 함)



컴퓨터에서 기계로 mazatrol 프로그램을 보내려면 다음을 수행:

- 보내려는 프로그램이 있는 폴더를 선택하세요..
- 파일 목록에서 프로그램을 선택하세요
- [시작 탭](#)에서 [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 버튼](#)을 누르세요.
- 프로그램이 포함된 미리보기 창이 나타납니다.

The screenshot shows the Mazview application window titled 'C:\NcProg\100.maz의 미리보기'. The interface includes a toolbar with '인쇄' (Print) and '프린터 셋업' (Printer Setup) buttons, and a dropdown menu. The main display area shows the following program data:

```
*** 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 1 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
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
```

The bottom of the window shows a 'Mazview' status bar.

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 버튼](#)을 누르세요.
- 프로그램이 포함된 미리보기 창이 나타납니다.

The screenshot shows the Mazview application window titled 'C:\NcProg\100.maz의 미리보기'. The interface includes a toolbar with icons for '인쇄' (Print) and '프린터 셋업' (Printer Setup), and a dropdown menu. The main display area shows the following program data:

```
*** 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 계속부 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 계속부 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
```

The bottom of the window features a 'Mazview' label and navigation arrows.

Navigation: 소개 > 프로그램 >
미리보기



- [시작 탭](#)

Navigation: 소개 > 프로그램 >
경로



경로 설정



루트 폴더:

C:\ncprog



수신 폴더:

C:\ncprog



전송 폴더:

C:\ncprog



- 루트 폴더 - 여기서는 파일 탐색기에서 볼 수 있는 최상위 폴더, 즉 루트 폴더를 정의할 수 있습니다.
- 수신 폴더 - [소신](#)을 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](#)

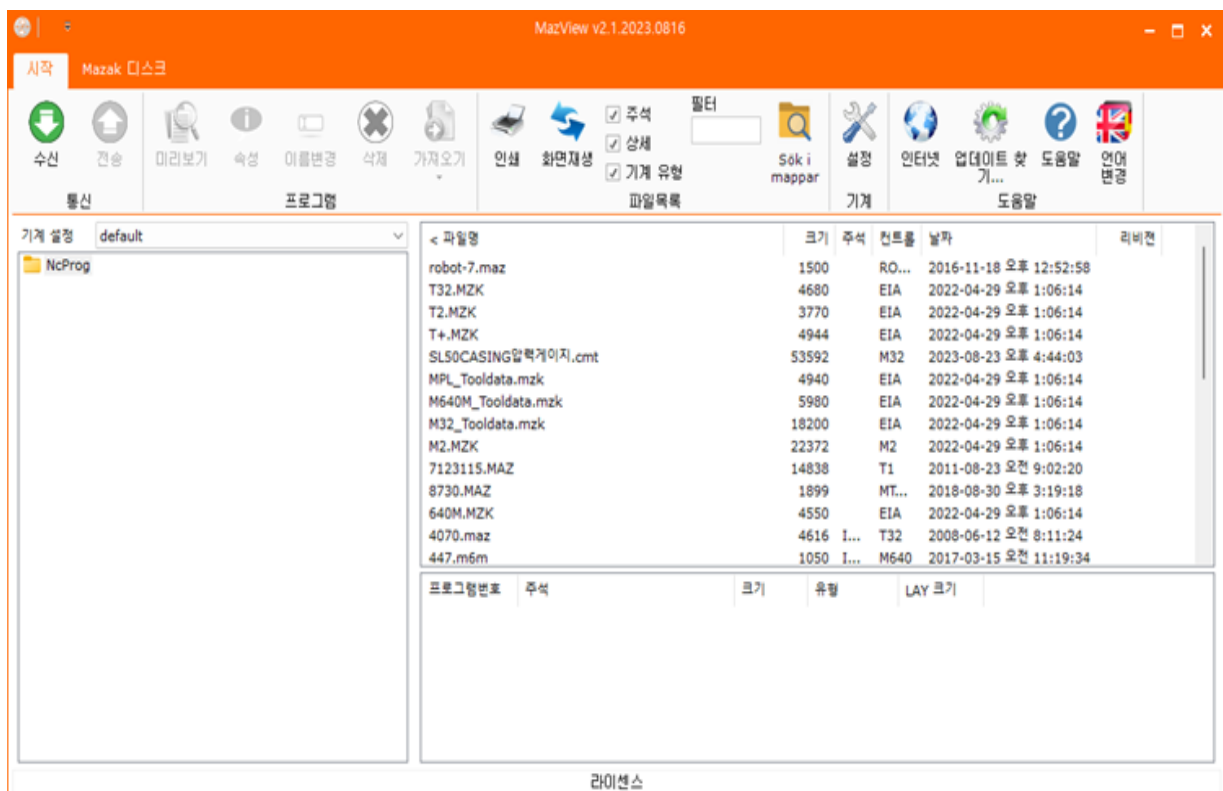
Navigation: 개요 >

인터페이스



인터페이스

Navigation: 개요 > 인터페이스





- [시작 탭](#)
- [Mazak 디스크 탭](#)

모든 작업이 수행되는 메뉴 영역입니다.



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



여기에는 파일에 대한 정보가 표시됩니다.



- [개요](#)



시작 탭

Navigation: 개요 > 인터페이스 > 시작 탭





- [수신](#)
- [전송](#)

- [미리보기](#)
 - 속성
 - 이름변경
 - 삭제
-



- 인쇄
- 화면재생
- 주석
- 상세
- 기계 유형
- 필터

- [설정](#)

- 인터넷
 - 업데이트 찾기
 - 도움말
-

Navigation: 개요 > 인터페이스 >
시작 탭





- [Mazak 디스크 탭](#)

Navigation: 개요 > 인터페이스 > 시작 탭 >

통신



통신



이 섹션에는 [전송](#) 및 [수신](#) 버튼이 포함되어 있습니다.

Navigation: 개요 > 인터페이스 > 시작 탭 >
통신



- [시작 탭](#)

Navigation: 개요 > 인터페이스 > 시작 탭 > 통신 >

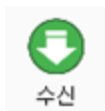
CNC에서 수신



수신 버튼

Navigation: 개요 > 인터페이스 > 시작 탭 > 통신 >

CNC에서 수신



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

COM-포트:

COM1

전송속도:

4800

컨트롤:

MATRIX TURN

- Com-포트 - CNC 기계와의 통신에 사용되는 [COM-포트](#)를 선택합니다.
- 전송속도 - 기계에 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



설정

사전설정 default 새로운...

통신 통신

경로
확장자
미리보기
인쇄중
보조

COM-포트:
COM1

전송속도:
4800

컨트롤:
MATRIX TURN

저장 닫기

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



나의 구형 마자트롤 파일을 MazView에서 미리 보기할 수 없습니다. 어떻게할 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 라이선스는 어떻게 되나요?

원래 이메일과 키를 사용하여 라이선스를 다시 활성화할 수 있습니다.



내 파일이 MazView에 표시되지 않습니다. 설정이 있나요?

MazView가 파일 목록에 표시할 파일 확장자를 사용자 정의할 수 있습니다. "파일 확장자" 탭 아래의 설정에는 허용되는 파일 확장자가 포함된 쉽표로 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 파라미터



기계 파라미터

Navigation: »No topics above this level«

기계 파라미터



MazView를 사용하여 Mazak 프로그램을 전송하려면 일반적으로 기계의 [전송속도](#)만 변경하면 됩니다. 포트도 변경할 수 있는 몇 가지 모델이 있습니다.

Navigation: »No topics above this level«

기계 파라미터



- [전송속도](#)

Navigation: 기계 파라미터 >

전송속도



전송속도



Baud-rate는 전송 속도입니다.

다음은 Mazatrol 제어 전송 속도 파라미터 목록입니다:

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

Navigation: 기계 파라미터 >

전송속도



- [전송속도](#)
- [통신 설정](#)

Navigation: 기계 파라미터 >

통신 케이블



Navigation: 기계 파라미터 >

통신 케이블

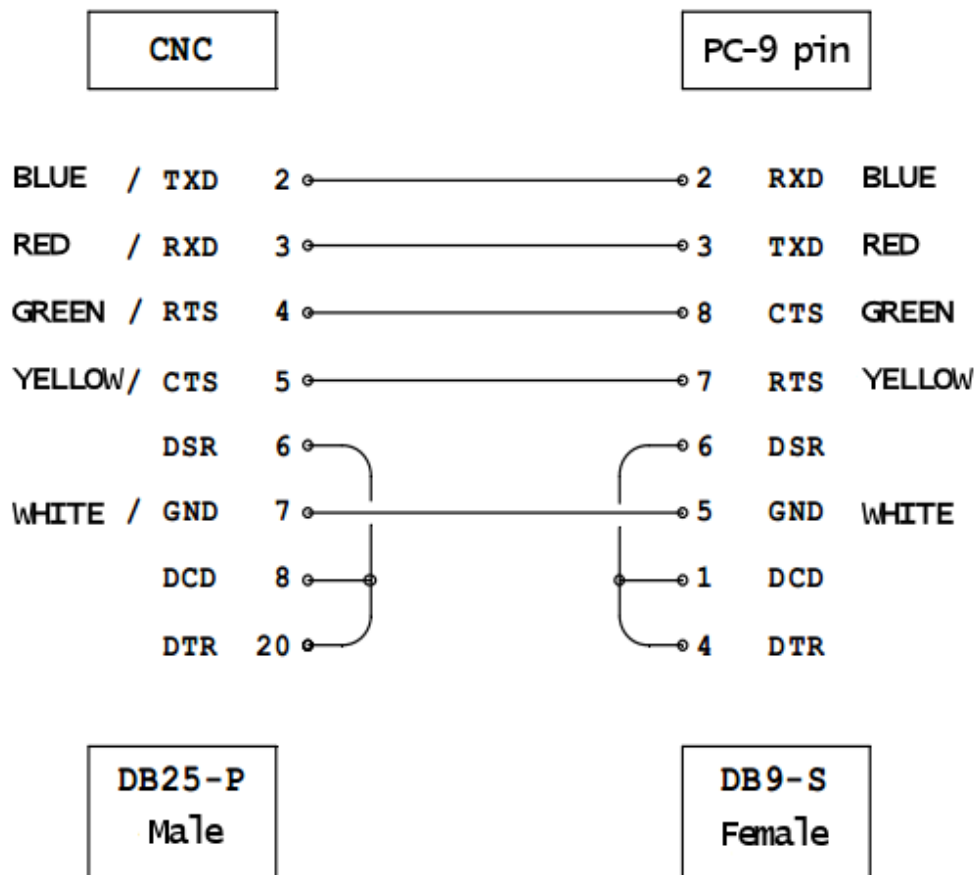


통신 케이블

Navigation: 기계 파라미터 > 통신 케이블



MazView 및 기본적으로 모든 Mazatrol 컨트롤과 함께 작동하는 범용 케이블입니다.





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 적합한 흐름 제어를 처리하는 매우 안정적인 USB 어댑터

Navigation: 기계 파라미터 >

통신 케이블



Navigation: 기계 파라미터 >

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.
-



- [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+



- 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+



- MazView에서 CNC로 전송할 프로그램을 선택하세요
 - 전송 버튼을 누른다.
-



- [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:

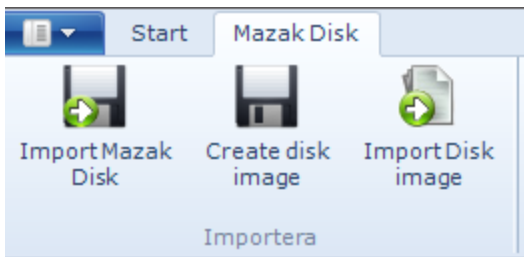
- 통합 플로피 디스크 드라이브(예: USB 플로피는 작동하지 않음)
- FD raw 드라이버 설치 (다운로드:
<http://www.mazview.co.kr/download/FdInstall.exe>)

Navigation: 방법 >

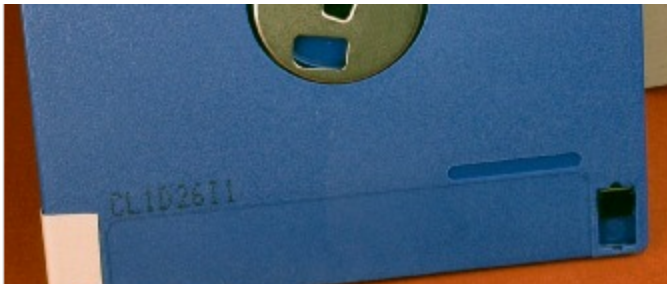
Mazak Micro 디스크 시스템 읽기



- MazView 시작
- Mazak 디스크 탭을 클릭하세요



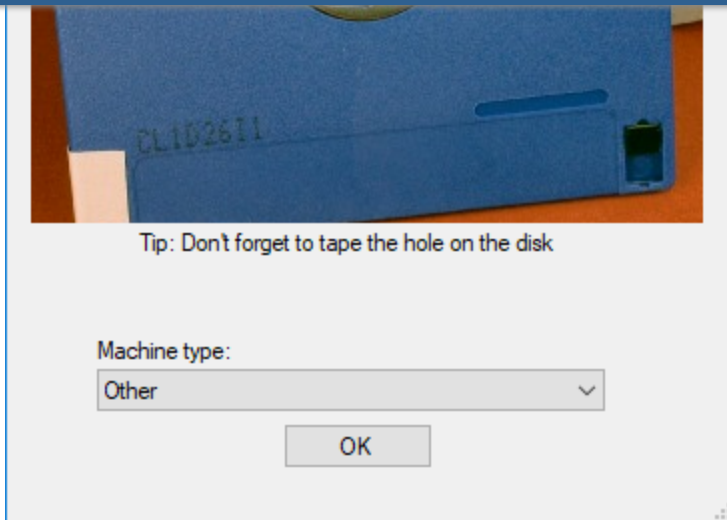
- 사용한 디스크에 두 개의 정사각형 구멍이 있는 경우 오른쪽에 있는 디스크에 테이프를 붙여야 할 수도 있습니다.



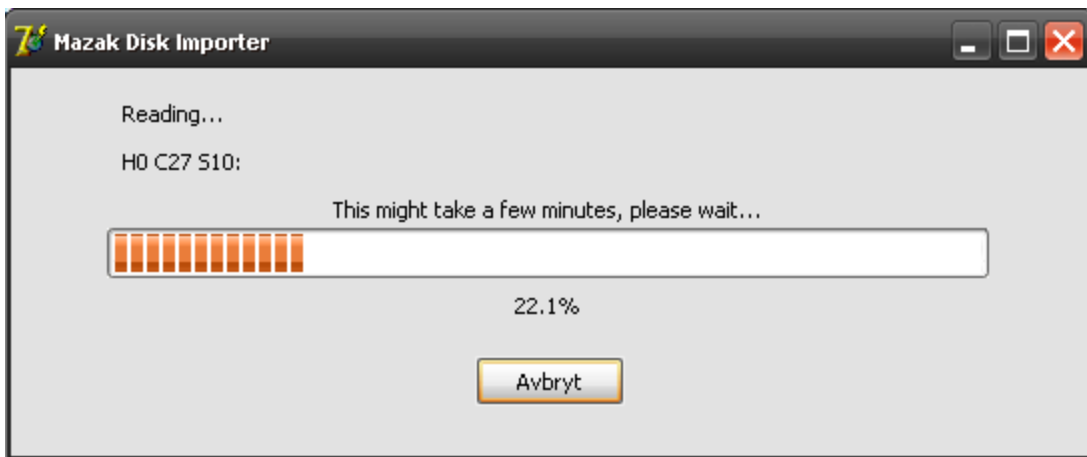
- 플로피에 디스크를 넣습니다. 플로피 디스크에 관해 Windows에서 발생할 수 있는 모든 오류 메시지를 무시하십시오.
- Mazak 디스크 가져오기를 클릭하세요
- 기계 유형을 선택하고(T1과 T4는 약간 다르기 때문에 일반적으로 “Övriga”입니다) 확인을 클릭합니다

Navigation: 방법 >

Mazak Micro 디스크 시스템 읽기



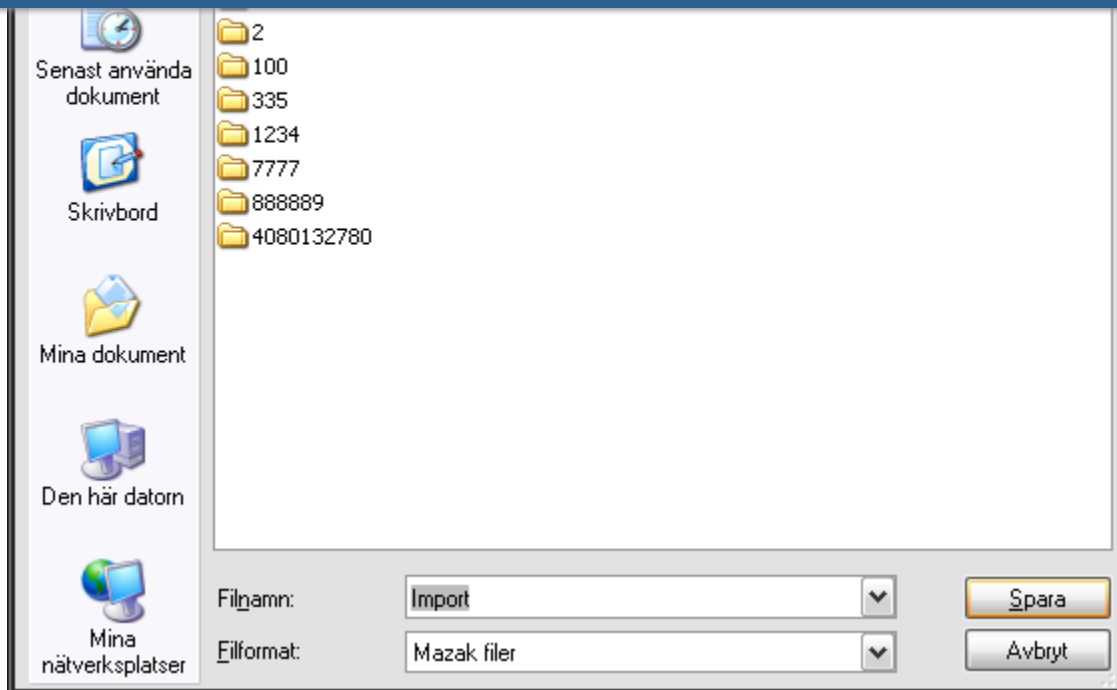
- 디스크를 성공적으로 읽을 때까지 기다렸다가 확인을 누르세요



- 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.

1072.MAZ	10020	PI2	7/3/1990 10:11:04 PM
7123115.MAZ	14838	T1	8/23/2011 10:02:20 AM
Import1.maz	31186	T4	1/15/2018 11:01:05 AM
Import2.maz	31307	T4	1/15/2018 11:01:06 AM
Import3.maz	35791	T4	1/15/2018 11:01:06 AM
Import4.maz	35400	T4	1/15/2018 11:01:06 AM
Import5.maz	34165	T4	1/15/2018 11:01:06 AM
Import6.maz	14602	T4	1/15/2018 11:01:06 AM
Thumbs.db	448512	?	1/14/2014 10:20:24 AM

* 완료!