



세미 툴 프리세터

SEMI TOOL PRESETTER



사용자 위주의 편리한 인터페이스

Hybrid 형

- 공구 교체와 도면확인
- 공구 길이 세팅과 측정
- 공구 이력 관리와 데이터 입 · 출력
- 라벨 프린팅

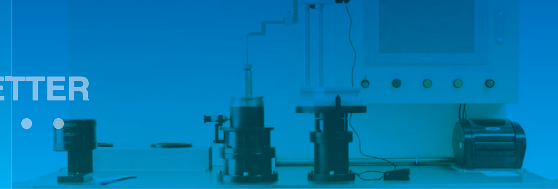
Hybrid 형

사용 편의

- 작업자 중심의 한글 UI (User Interface)
- 공구 ID를 인식하여 도면 표시
- 드릴의 선단 각도에 따라 Z값 자동 보정
- 데이터의 수정이 편리

데이터 보관

- 미러링(Mirroring)기능으로, 데이터 자동 백업



세미 툴 프리세터 규격 명명법

주문 예)

S10B_HSK100

공정명

샹크 사이즈

시스템 구성



① 공구 클램프

④ 하이트게이지와 송신기

② 공구 보관대

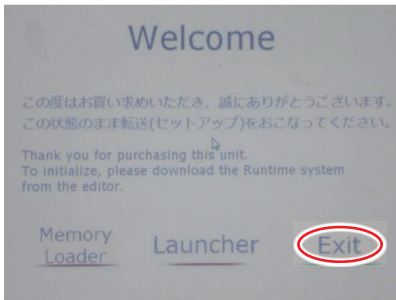
⑤ 공구 관리 컴퓨터

③ ID인식이 가능한 셋팅대

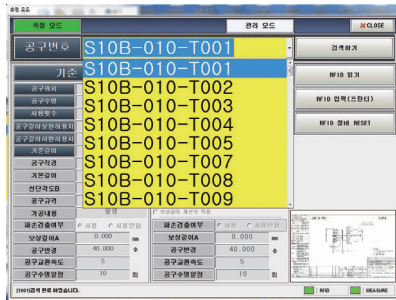
⑥ 라벨 출력기

세미 툴 프리세터 SEMI TOOL PRESETTER

공구 데이터 입력방법



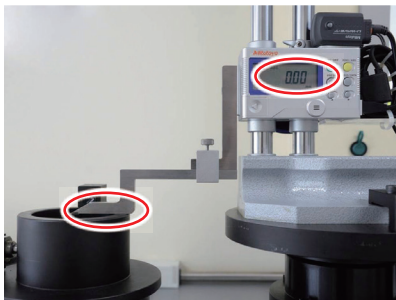
① 전원 ON → Welcome화면에서 EXIT 터치.



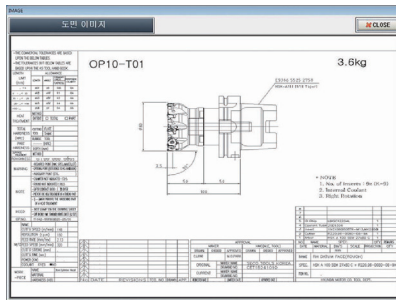
② 원하는 공구 번호 선택.



③ RFID읽기 버튼을 눌러 공구의 RFID 칩 내의 정보를 읽어 들인다.



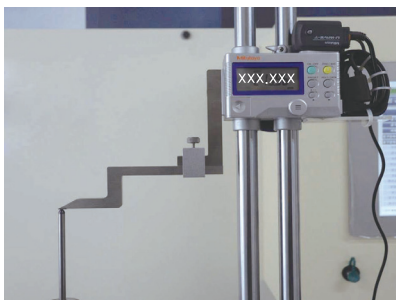
⑥ 하이트게이지 0점 조정.



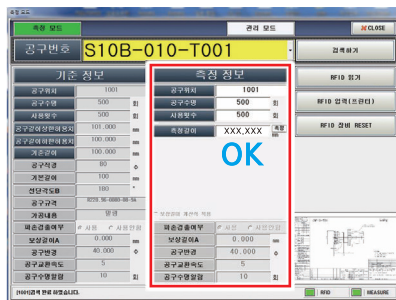
⑤ 도면과 공구가 일치하는지, 대조 확인.



④ 우측하단의 도면을 터치.



⑦ 공구 길이를 조정한 후, 공구를 확실히 조임. 하이트게이지를 공구에 접촉 후, 측정 데이터 송신(Foot)스위치를 누름.



⑧ 하이트게이지를 공구에 접촉 후, 측정 데이터 송신(Foot)스위치를 누름. (상·하한치를 벗어날 경우 NG로 표시. 공구길이 조정 후 재측정)



⑨ [RFID입력]을 누르면 측정정보가 RFID칩에 저장됨과 동시에 라벨 출력.

확인, 알고리즘대로라면 기준 정보가 코드 태그에 저장되는 것.

※ 작업 후 주의사항

프로그램 종료를 실행하고, 반드시 LED등이 빨간색으로 바뀐 후에 메인 전원 OFF.



⑩ 측정정보가 출력된 라벨.

측정 모드 화면

측정 모드

① 측정 모드

관리 모드

② 공구번호 S10B-010-T001

검색하기

③ 기준 정보

공구위치	1001
공구수명	500 회
사용횟수	500 회
공구길이상한허용치	101.000 mm
공구길이하한허용치	100.000 mm
기준길이	100.000 mm
공구직경	80 φ
기본길이	100 mm
선단각도B	180 °
공구규격	R220.96-0080-08-9A
가공내용	밀링
파손검출여부	☒ 사용 ☐ 사용안함
보상길이A	0.000 mm
공구반경	40.000 φ
공구교환속도	5
공구수명알림	10 회

④ 측정 정보

공구위치	1001
공구수명	500 회
사용횟수	500 회
측정길이	측정 mm

⑤ RFID 읽기

RFID 업로드 (프린터)

RFID 장비 RESET

⑦

⑥ *1 검색 완료 하였습니다.

RFID MEASURE

우선, Lock USB 를 꽂고 바탕화면에서 [VIEWER.EXE] 파일을 실행한다.

- ① 모드 선택 버튼
- ② 공구번호
- ③ 공구 기준 정보
- ④ 공구 측정 정보
- ⑤ 측정 버튼
- ⑥ 상태 정보
- ⑦ 도면 정보

관리 모드 화면

관리 모드

① 측정 모드

관리 모드

② S10B-010-T001

검 색

③ 공구 리스트

- S10B-010-T001
- S10B-010-T002
- S10B-010-T003
- S10B-010-T004
- S10B-010-T005
- S10B-010-T007
- S10B-010-T008
- S10B-010-T009
- S10B-030-T001
- S10B-030-T002
- S10B-030-T003
- S10B-030-T004
- S10B-030-T005
- S10B-030-T006
- S10B-030-T008
- S10B-030-T010

④ 공구 정보

공구 위치	1001
공구수명	500 회
사용횟수	500 회
공구길이상한허용치	101.000 mm
공구길이하한허용치	100.000 mm
기준길이	100.000 mm
공구직경	80 mm
기본길이	100 mm
선단각도B	180 °
공구규격	R220.96-0080-08-9A
가공내용	밀링
파손검출여부	☒ 사용 ☐ 사용안함
보상길이A	0.000 mm
공구반경	40.000 φ
공구교환속도	5
공구수명알림	10 회
계산식 적용 여부	☐ 보상길이 계산식 적용

⑤ 신규 공구 등록

공구 수정

공구 삭제

보상길이A 계산하기

사용자 등록

MASTER 파일 불러오기

MASTER 파일 저장하기

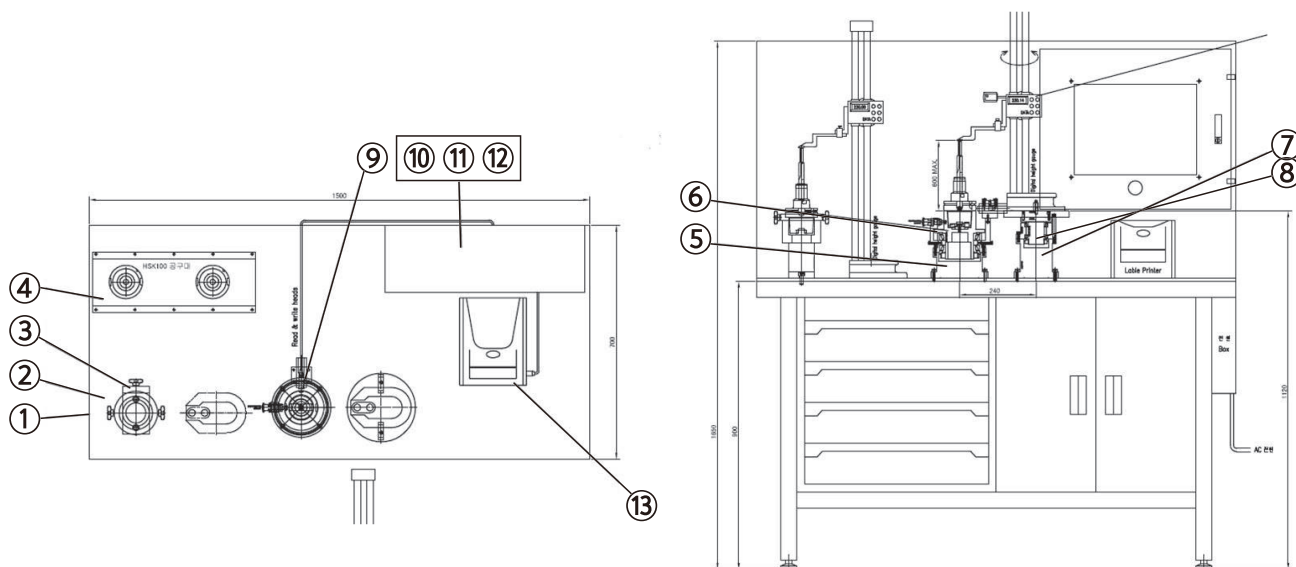
⑥

우선, Lock USB 를 꽂고 바탕화면에서 [VIEWER.EXE] 파일을 실행한다.

- ① 모드 선택 버튼
- ② 공구번호
- ③ 공구 리스트
- ④ 공구 세부 정보
- ⑤ 공구 관리 버튼
- ⑥ 도면 정보

프리세터 사양

품 명	공정명 _ 상크 사이즈
외관 치수	1500 x 700 x 1500 (D x W x H)
스핀들 규격	BT30, BT40, BT50, HSK63, HSK100 (선택가능)
측정 범위	Z: 600 mm (수동)
최소 단위	0.01 mm
화면 크기	15 inch
표시 언어	한국어
메뉴 조작	터치패널, 단축버튼



NO.	부품명	QTY	규격	메이커
①	TABLE	1	RTR-MT157 & PANEL	
②	스테인리스 BASE	1	15000 x 700 x 10T	
③	TOOL CLAMP	1	BT30, BT40, BT50, HSK63, HSK100 (선택가능)	
④	공구대	1	BT30, BT40, BT50, HSK63, HSK100 (선택가능)	
⑤	ADAPTER SUPPORT	1		
⑥	TOOL ADAPTER	1	BT30, BT40, BT50, HSK63, HSK100 (선택가능)	
⑦	GAUGE SUPPORT	1		
⑧	HEIGHT GAUGE	1	192-614-10	MITUTOYO
⑨	READ & WRIGHT HEADS	1	BIS C-300-PU1-05	BALLUFF
⑩	PC CASE	1		
⑪	PANEL PC	1	PFXSP5700TPD	
⑫	SERIAL PROCESSORS	1	BIS C-600-007-650-00-KL1	BALLUFF
⑬	LABEL PRINTER	1	TDP-244	TSC



토크렌치 사양

스패너 타입

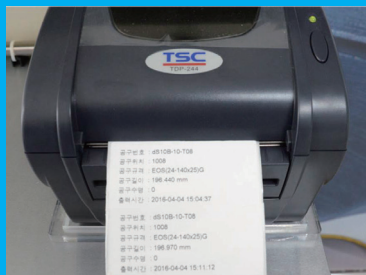
너트	적합 스패너 헤드	헤드 설정 토크	적합 토크렌치	토크 조정 범위
HDP-07A	SH-23-10	10~15N·m	CL25NX10D	5~25N·m
HDP-09, KDP-1916	SH-1A-15	30~35N·m	CL50NX15D	10~50N·m
HDP-12, KDP-2422	SH-3A-15	35~40N·m	CL100NX15D	20~100N·m
HDP-16, KDP-2825	SH-4A-15	40~45N·m	CL100NX15D	20~100N·m
HDP-22, KDP-3632	SH-5A-15	55~60N·m	CL100NX15D	20~100N·m

* 스패너 타입 토크렌치 사용시 설정 토크는 헤드 설정 토크 범위내로 지정 후 사용하여 주십시오.

육각 비트 사양

	E	육각 비트 소켓	적합 토크렌치	토크 조정 범위
	4 mm	3/8*4 mm	QL25N-MH	5~25N·m
	6 mm	3/8*6 mm		

프린터 라벨 용지 사양

	품 명	규 격	단 위	매 수
	라벨 프린트 용지	RP-9043 (90 X 43 mm)	1 BOX (14 Roll)	1,500 매 /Roll

절삭공구에 관련한 기술적인 상담은
한국교세라정공 영업본부

032-821-8365
FAX:032-821-8369

● 근무시간 9:00~12:30·13:30~17:30
● 토요일·일요일·공휴일 등은 쉽니다.

ADVANCING PRODUCTIVITY

생산성 향상에 기여하는 교세라

교세라는 고능력·고정도 가공에서 고객의 생산성 향상에 기여합니다.

한국교세라정공(주) 인천광역시 남동구 남동대로215번길 11(고잔동)
구) 인천광역시 남동구 고잔동 638-1, 남동공단 69BL 2LT
영업본부 TEL:032-821-8365 FAX:032-821-8369
우:21633 http://www.kptk.co.kr