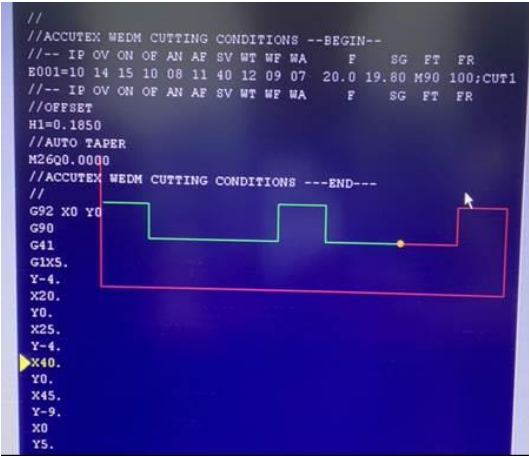
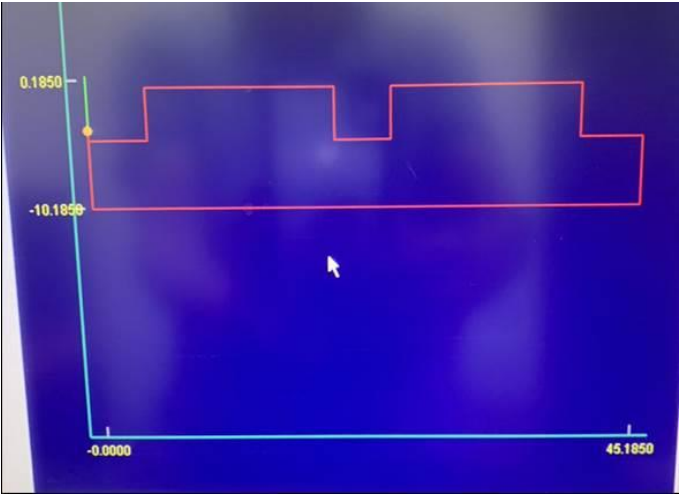
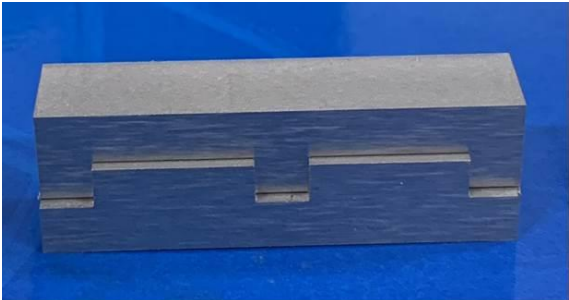


國立中山大學 機電系 測試紀錄單

日期	2023/5/25	設備	CNC 線切割機	人員	張子詮 陳湟銘、張桓
測試目的	實測加工尺寸精度，以鋁合金 5mm 寬凹凸槽為範例 1. 確認：G41 指令。 2. 確認：H1=0.185。				
測試過程	1. 材料：5mm 厚的鋁板。 2. 程式： 程式表頭：				
	<div style="background-color: #008080; color: #00FF00; padding: 5px; font-family: monospace; font-size: 0.8em;"> <pre> //ACCUTEX WEDM CUTTING CONDITIONS --BEGIN-- //-- IP OV ON OF AN AF SV WT WF WA F SG FT E001=10 14 15 10 08 11 40 12 09 07 20.0 19.80 M90 1 //-- IP OV ON OF AN AF SV WT WF WA F SG FT //OFFSET H1=0.1850 //AUTO TAPER M26Q0.0000 //ACCUTEX WEDM CUTTING CONDITIONS ---END--- // </pre> </div> <p>程式內容：以凸島的概念：設定 G41(左補正)</p> <p>(1). 工件 A</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="background-color: #008080; color: #00FF00; padding: 5px; font-family: monospace; font-size: 0.8em; width: 45%;"> <pre> // G92 X0 Y0 G90 G41 G1X5. Y-4. X20. Y0. X25. Y-4. X40. Y0. X45. Y-9. X0 Y5. M30 % </pre> </div> <div style="background-color: #000080; color: #00FF00; padding: 5px; font-family: monospace; font-size: 0.8em; width: 45%;"> <pre> // //ACCUTEX WEDM CUTTING CONDITIONS --BEGIN-- //-- IP OV ON OF AN AF SV WT WF WA F SG FT FR E001=10 14 15 10 08 11 40 12 09 07 20.0 19.80 M90 100;CUT1 //-- IP OV ON OF AN AF SV WT WF WA F SG FT FR //OFFSET H1=0.1850 //AUTO TAPER M26Q0.0000 //ACCUTEX WEDM CUTTING CONDITIONS ---END--- // G92 X0 Y0 G90 G41 G1X5. Y-4. X20. Y0. X25. Y-4. X40. Y0. X45. Y-9. X0 Y5. </pre>  </div> </div> <p>(2). 工件 B</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="background-color: #008080; color: #00FF00; padding: 5px; font-family: monospace; font-size: 0.8em; width: 45%;"> <pre> // G90 G92X0Y0 G41 G1Y-5. G1X5. Y-1. X20. Y-5. X25. Y-1. X40. Y-5. X45. Y-10. X0.185 Y0.185 M30 % </pre> </div> <div style="background-color: #000080; color: #00FF00; padding: 5px; font-family: monospace; font-size: 0.8em; width: 45%;">  </div> </div>				

	<p>3. 加工結果：</p> 
<p>測試結果</p>	<p>1. A、B 工件可以配合，接縫處有微光透過，H1=0.185 A 工件的中央凸塊尺寸：4.95~4.98mm B 工件的中央凹槽尺寸：5.07mm</p> <p>2. 引線的重要，線切割第一刀 G1 為修正 G41 的引線加工，由沒有補正的 0 位起始點，逐漸走到完成 H1 補正值。</p> <p>3. 線切割 5mm 厚鋁板粗割加工，尺寸精度依此案例： 5.0mm 凸塊(-0.05mm~-0.02)，單邊差(-0.025mm~-0.01mm) 5.0mm 凹槽(+0.07mm)，單邊差(+0.035mm)</p>
<p>註記</p>	<p>後續可進行</p> <p>1. 修改 H1 的測試(例如 H1=0.175，應可更緊配)</p> <p>2. 細割的測試</p>