

國立中山大學 機電系 維修紀錄單

日期	2022/06/28	設備	金屬 3D 列印	人員	張桓 工研院/程凱群
現象敘述	<p>無法打開腔體門 標準作法：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 停止列印流程。 2. 停止進氣。 3. 點腔體氧氣充入鈕。腔體導入氧氣(需 19%以上)。 **於此步驟停住，氧氣含量始終保持顯示 0.01。 因此無法繼續。註記：右圖 N2 實際應為 O2 4. 腔體門控制鈕 5. 打開腔體門栓 				
處理過程	<ol style="list-style-type: none"> 1. 程先生建議： 要把 N2 的選項 CLOSE， 確實執行停止進氣作業， 後再按充氧鈕。 結果 氧含量仍無變化(0.01)。 2. 程先生建議： 於 Chamber Oxygen 下方格子上， 滑鼠右鍵 5 下，結果顯示如右。 				
後續處理	<p>工研院派 程先生來修理。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 執行充氧，檢視氧氣流量計之浮球有作動，充氧閥門正常。 2. 讀取歷史紀錄，在未開腔門且無特殊操作的情境下，氧氣含量顯示逐漸降低至 0.01， 初判為 O2 Sensor 故障。 3. 強制開腔門後，氧氣含量仍為 0.01，並檢測電壓訊號，確認 O2 Sensor 故障。 				
註記					

