

國立中山大學機電系測試紀錄單

日期	2024/09/19	設備	臥式 CNC 銑床	人員	張桓
測試目的	暖機基本操作				
測試過程	<p>1. 手輪操作 模式選擇 [手輪]，螢幕選擇 [POS] 手輪移動刀具位置，建議先移動 -X/-Y/-Z 方向 避免超過極限位置</p> <p>2. 原點復歸 模式選擇 [原點復歸]，綠色[啟動]鈕， 方向啟動 -先按+Z 鈕 退回工件台 -再按+X/+Y 鈕退回原點</p> <p>3. 換刀 確認已完成原點復歸，機械座標(X/Y/Z 0/0/0) 模式選擇 [手動指令]，螢幕選擇 [PROG]， 輸入換刀指令：例 M06 T02; 分號 EOB 一定要輸入， input 啟動 -左綠色[啟動]鈕</p> <p>4. 量刀具 確認已完成原點復歸，確認刀把有正確的刀，輸入自動量刀指令並啟動： 例 M81;(量刀長) 例 M82;(量刀徑)</p> <p>5. 工作臺交換 確認先原點復歸，回機械座標原點。(非常重要) 輸入指令並啟動：M60; 側邊工作臺控制面板，[交換鈕]會明滅閃爍。 將側邊安全門開關一次。壓下[交換鈕]。</p> <p>6. 開啟程式 螢幕選擇 [PROG]，在[編輯][EDIT]模式下，[一覽]， 將要執行的檔案黃標，[操作]，設為[主程式]，[INPUT]開啟程式 例如 00123</p> <p>7. 執行程式 [AUTO]自動 [進給速度百分比鈕]調至適當的速度 [Cycle Start] 開始動作 [Cycle Stop] 停止動作、</p>				
後續處理					
註記	如果沒有原點復歸即執行換刀，則會執行一半即停止； 遇此情形則可以執行原點復歸，完成復歸後，重新執行換刀即可。				