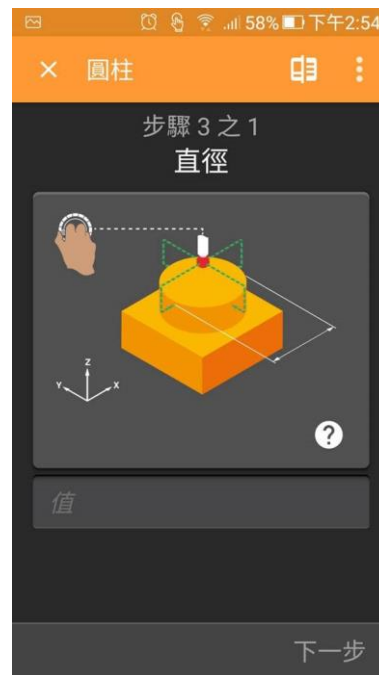


國立中山大學 機電系 測試紀錄單

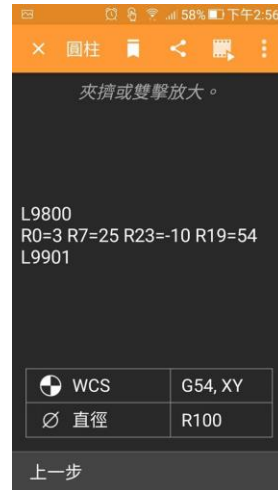
日期	2024/4/18	設備	CNC 測頭 RENISHAW 圓棒(元件)	人員	張桓、張子詮
----	-----------	----	---------------------------	----	--------

測試目的 1. 用 Renishaw 測頭訂出圓棒之原點(0, 0, 0)

<p>測試過程</p>	<p>1. Renishaw 測頭：啟動 啟動：控制器端：測頭開啟—指令 L9832。有燈號會閃爍開啟。</p> <p>2. 安裝圓棒(元件) 直徑 25mm</p> <p>3. 開啟手機軟體 Renishaw 之軟體： GoProbe 查所需之指令： -控制類型：Siemens -選擇產品：主軸測頭</p> <p>4. -工件設定： -選擇循環：圓柱</p> <p>5. -直徑：值輸入 例如 25 ? 將探頭移至圓柱中心上方約 6mm 下一步</p> <p>6. -Z 軸增量距離：值輸入 例如 10(會自動變為負值) 下一步</p> <p>設定工件偏置 -G54 下一步</p>
-------------	---



	<p>7. L9800 R0=3 R7=25 R23=-10 R19=54 L9901</p> <p>----說明 R0 探頭半徑 R7 元件直徑 R23 探頭向 Z 軸方向距離 R19 工件座標系(G54)</p> <p>4. 於 MDI 模式底下輸入用手機軟體查到的指令 執行 可以自動移動探頭量測圓柱、自動求出座標軸 X Y 零點</p>
測試結果	可自動求出工件座標軸 X Y G54 零點
註記	



保存年限：永久