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	钉出圆棒之	原點(0,0,0)			
测試目的 测试目的	1.用 Renishaw 測頭 1.用 Renishaw 測頭 息動:控制器端:ジ 2.安裝圓棒(元件) 直徑 25mm 3.開啟手機軟體 Renishaw 之軟體: GoProbe 查所需之指令: -狴制類型:Siemer -選擇產品: 主軸測 4. -工件設定: -選擇循環:圓柱 5. -直徑:值輸入 例如 25 ?將探頭移至圓柱 下一步 6. -Z 軸增量距離:值 4.	<u>気訂出圓棒之</u> <u></u> 啟動 則頭開啟—指 中心上方約 6 輸入 4 2 4)	圓棒(元件) 原點(0,0,0) ふ今L9832。有燈號會 ○ @ % 4 457% 17 F4300 ⓒ GOProbe [注] [注] [注] [注] [注] [注] [注] [注] [] <	内燥開啟。	 ○ ③ ◆ al 58% ■ J T F 2:58 ● 設定 ● 表面單點 ◎ 孔 ◎ 圓 孔 ◎ 圓 孔 ○ ○ al 158% ■ J T F 2:54 □ 目書 ○ ○ al 158% ■ J T F 2:54 □ 目書 ○ 印 槽 ○ ○ al 158% ■ J T F 2:54 ○ ○ ○ al 158% ■ J T F 2:54 ○ ○ ○ al 158% ■ J T F 2:54 ○ ○ ○ ○ al 158% ■ J T F 2:54 ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○	
	 初如 10(曾自動愛 / 下一步 設定工件偏置 -G54 下一步 	· ○ 頁 1 (且)	·↓·× ⑦ 值 上一步 下一步		下一步	

	7. L9800 R0=3 R7=25 R23=-10 R19=54 L9901	 ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○
	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)	L9800 R0=3 R7=25 R23=-10 R19=54 L9901 WCS G54, XY ダ 直徑 R100 上一步
	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	る思
测試結果	可自動求出工件座標軸 X Y G54 零點	
註 記		

保存年限:永久