

國立中山大學 機電系 測試紀錄單

日期	2022/9/15	設備	CNC 線切割機	人員	陳湟銘、張桓
測試目的	實測錐度加工，以沖子為範例 1. 確認：程式平面位置/輔助平面位置。 2. 確認：A 指令含義。				
測試過程	1. 材料：32mm 厚的鋼板。 2. 程式： <pre style="margin-left: 20px;"> G90 N1 G92X0.Y10. G41H01A3. G01X0.Y5. G01X5.Y5. G01X5.Y-5. G01X-5.Y-5. G01X-5.Y5. G01X0.Y5. M00 G01X0.Y10.G40 M02 </pre> <div style="text-align: right; margin-right: 50px;">  </div> <p style="margin-left: 20px;">其中 A3. 改為 A5.，程式平面改為 32.0，工件厚度改為-32.0。</p> 2. 執行程式。				
測試結果	1. <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin: 10px 0;">   </div> <p style="margin-left: 20px;">程式平面於 Z=32mm 處：沖子尺寸 10.0x10.0mm 輔助平面於 Z=0mm 處(載具平台平面)：沖子尺寸 15.6x15.6mm</p> 2. 確認 G41 A5. 為向外擴的角度 5 度。 $\tan 5^\circ = 0.0875$ $32 \times 0.0875 = 2.8$ $10 + 2.8 \times 2 = 15.6\text{mm}$				
註記					