

國立中山大學 機電系 測試紀錄單

日期	2024/4/8	設備	CNC 測頭 RENISHAW 環規 校正	人員	張桓、張子詮
測試目的	1. 用 Renishaw 測頭校正環規 定期(每月)執行，有助於主軸精度確認				
測試過程	<p>1. Renishaw 測頭：啟動 啟動：控制器端：測頭開啟—指令 L9832。有燈號會閃爍測試開啟。</p> <p>2. 安裝環規 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 -設定：選擇循環： -XY 校正（環規） 環規直徑：25（輸入） 測針球直徑：6(輸入)</p> <p>4. 於 MDI 模式底下輸入用手機軟體查到的指令 例如： L9800 R0=102 R2=6 R7=25 R22=1 L9901 執行</p>				
測試結果	檢查全域變數 RENP[0][1] ~ 2.9X RENP[10]~[18] ~2.9X				
註記					

