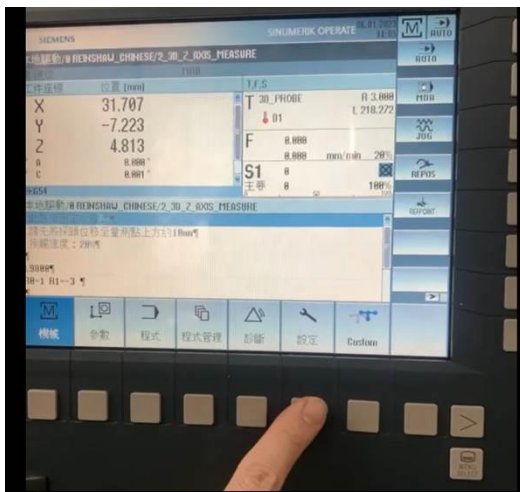


國立中山大學 機電系 維修紀錄單

日期	2023/01/09	設備	CNC 銑床	人員	RENISHAW 張閔智 張子詮 張桓
----	------------	----	--------	----	------------------------

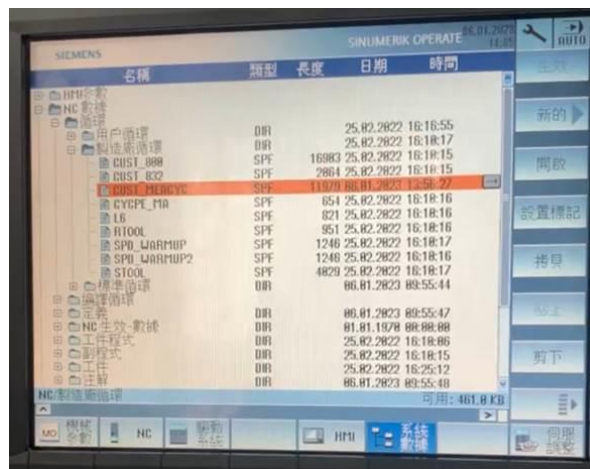
現象敘述
以 RENISHAW 測頭量測工件，結果出現無法量測的告警。
RENISHAW 派 張工程師 來協助。

1. 東台 5 軸工具機，架 RENISHAW 測頭，校準(軸心、XY、Z)。
SIEMENS 控制器//[MENU SELECT] >> 設定 >> 系統數據

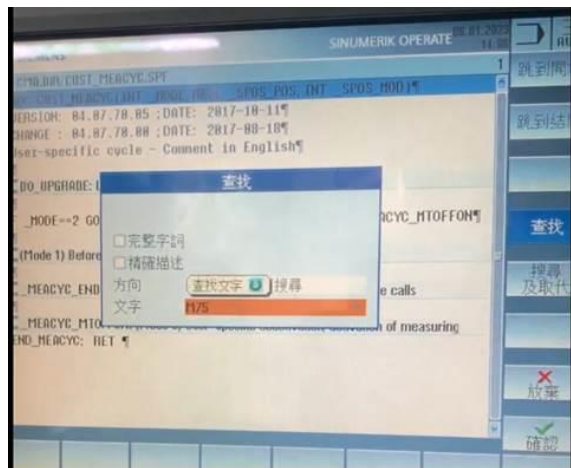


處理過程

2. 系統數據>>NC 數據>>循環>>製造廠循環>>CUST_MEACYC



3. 展開 CUST_MEACYC 程式，查找 M75



查找出下列程式：

M75 PROBE ON / (量測前)啟動量測頭準備

G4 F2 / 延遲 2 秒後啟動量測頭/原本 1 秒改為 2 秒

說明：原本 1 秒，可能會造成無法量測的告警，改為 2 秒會比較順。

補充：M74 是(量測後)/PROBE OFF

後續處理	
註記	