

S

O

P

# 放電加工

## 簡易操作手冊

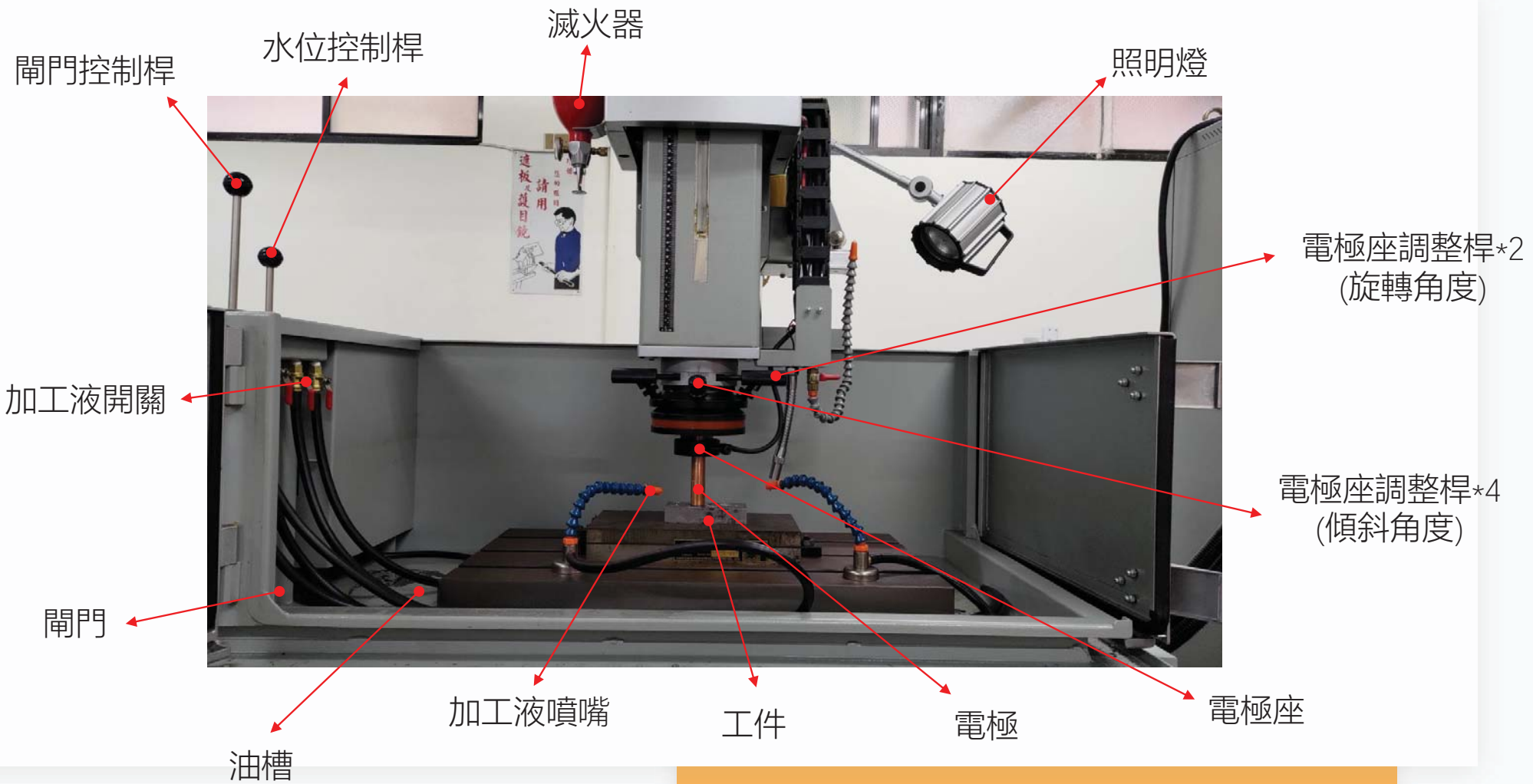
S430S CMAX



2022.04

# 機台介紹

---

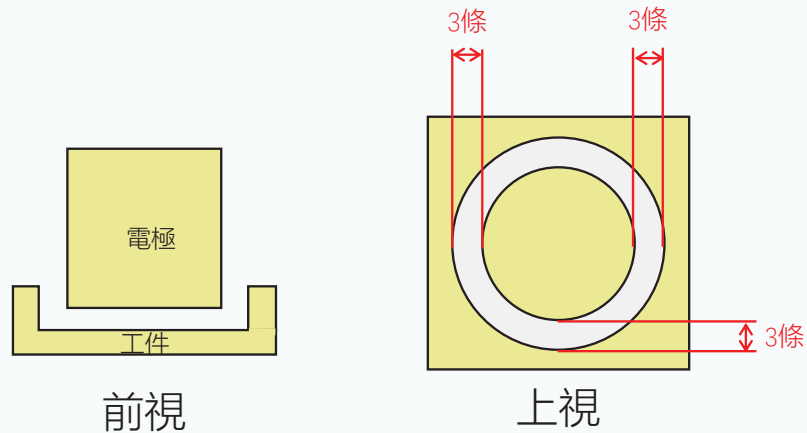




## 注意事項

Ex: 使用直徑5mm的圓形電極搭配1安培的電流加工，則加工面的直徑為5.06mm之圓形

$$5 + 2 \times 1 \times 0.03 = 5.06 \text{ mm}$$

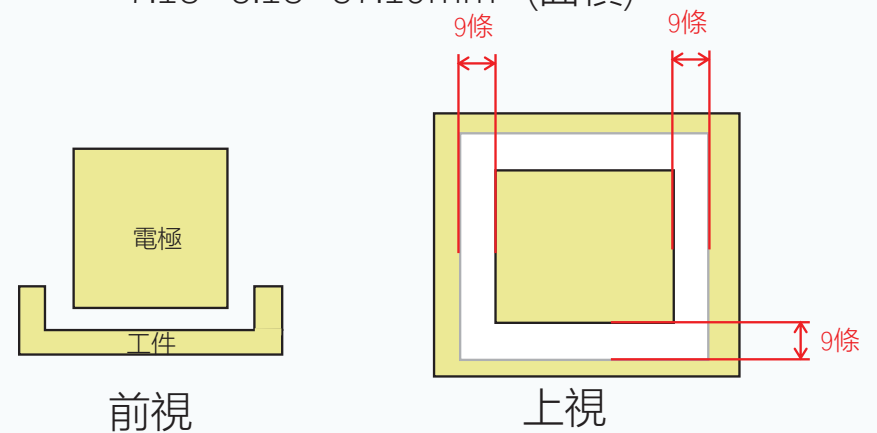


Ex: 使用長7mm、寬5mm的矩形電極搭配3安培的電流加工，則加工面的面積為37.19mm<sup>2</sup>

$$7 + 2 \times 3 \times 0.03 = 7.18 \text{ mm (長)}$$

$$5 + 2 \times 3 \times 0.03 = 5.18 \text{ mm (寬)}$$

$$7.18 \times 5.18 = 37.19 \text{ mm}^2 \text{ (面積)}$$



## 加工面積計算方法

- 電流與外擴範圍成正比
- 每加大1安培的電流，外擴範圍會增加3條

\* 1 條 = 0.01 mm

# 開機

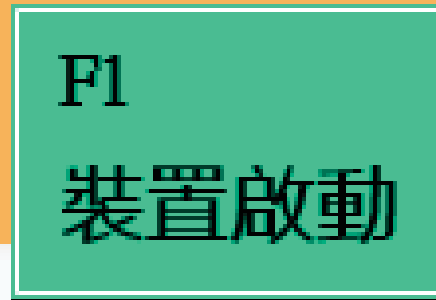
---

# 開機流程



轉動電源鈕

OFF → ON



按 F1



按 電源啟動鍵



確認是否亮燈

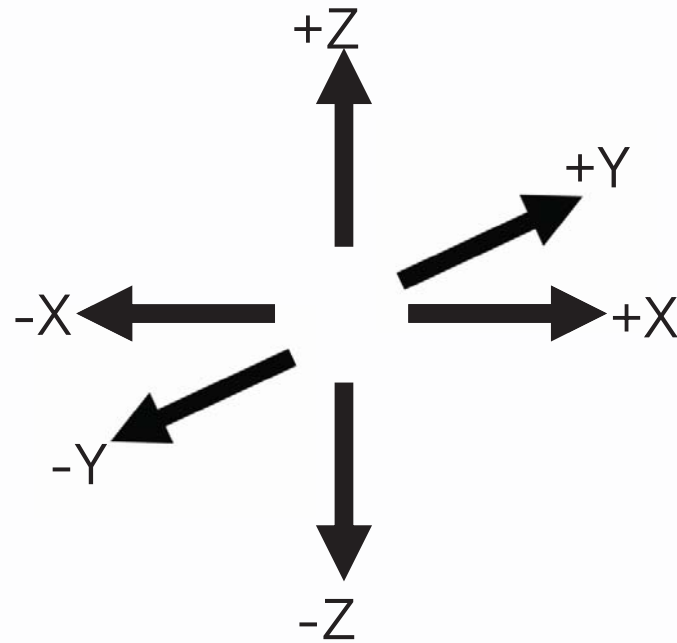
※ 若無亮燈，請檢查緊急按鈕是否解除

# 尋機械原點

---



# 移動方向



移動方向需想像成電極在移動，而實際上電極只有Z軸在移動，X軸與Y軸則是油槽在移動

## 手控盒介紹

### 速度控制鍵

可參考速度表判斷速度，  
總共有四段速度可以調整

速度表

停止鍵

啟動鍵

### 位置鎖定解除鍵

與方向控制鍵同時按壓即可解除位置鎖定  
\*按壓方向須選擇電極與工件碰觸之相反方向

### 手輪

可藉由轉動控制移動位置，  
順時針為正方向，逆時針為負方向  
\*手輪移動軸可藉由+X,+Y,+Z按鍵上的燈號判斷



緊急按鈕

方向控制鍵(+X/-X/+Y/-Y/+Z/-Z)

由於機台沒有C軸，所以C軸按鍵沒有作用

碰撞警示按鈕

在亮燈的情況下，若電極與工件發生碰撞，會發出警示聲，並鎖定位置

加工油開關

建議先淹過工件再進行加工

模式轉換鍵

共有兩種模式

模式一:長按方向控制鍵移動位置

模式二:轉動手輪移動位置

# 尋機械原點

畫面中的機械座標若出現“\*”表示尚未尋找機械原點

工作座標W	OSCAR	機械座標M	VER:82H50R5L
組號A11 B01		*X +0.000	000:00:00
X -154.614		*Y +0.000	
Y -149.519		*Z -0.001	
Z +267.404		刀號: 0	
		平面 :XY Z-	F:1000
		程式段:0	262

# 尋機械原點

F1  
手 動

按 F1

手動

F1  
尋 原 點

按 F1

尋原點

Enter

按 Enter

執行

※ 尋完機械原點後，機械座標的“\*”會消失

# 工作座標組號轉換

---

※可以透過尋邊定義多組工作座標，以便加工時進行工作座標轉換

工作座標W 組號A01 B01		OSCAR	機械座標M		VER:82H50R5L 000:00:00	F:1000		1 S 碼 001	
X	-154.614		X	+0.000				2 放電幅 7 30	
Y	-149.519		Y	+0.000				3 休止幅 8 45	
Z	+267.404		Z	-0.001				4 高 壓 1A	
			刀號:	0				5 電 流 1.0	
			平面 :	XY Z-				6 間隙 v 10	
			程式段 :	0				7 伺 幅 5 62.5%	
點選 F7 座標系統								8 工 作 3 0.3	
↗								9 跳 躍 15 2.0mm	
↘								S-PAGE1	
F1 手 動	F2 編輯程式	F3 執行程式	F4 設程式段	F5 操作設定	F6 尋 邊	F7 座標系統	F8 檔案操作	F9 單向尋邊	F10 系統訊息

工作座標W  
組號A01 B01

X +0.000  
Y +0.000  
Z +1.146


OSCAR

機械座標M

X +215.989  
Y +174.464  
Z -266.201

刀號: 0  
平面 :XY Z-  
程式段: 0

VER:82H50R5L  
000:00:00



262


F:1000

工作座標W	X	Y	Z
A01:	+0.000	+0.000	+0.000
A02:	+0.047	-1.693	+1.971
A03:	-12.433	-1.693	+1.971
A04:	-12.433	-1.693	+1.971
A05:	-12.433	-1.693	+1.971
[+]	-71.023	-36.022	+268.586
[-]	+71.024	+36.022	+0.000
1/2	+0.000	+0.000	+134.293
距離	+142.047	+72.043	+268.586
長寬	+122.047	+52.043	+0.000

點選 F4 座標選擇



F1 機械座標	F2 座標偏移	F3 清除座標	F4 座標選擇	F5 拷貝選擇	F6 編輯選擇	F7 電極修正	F8 座標群組	F9 載入座標	F10 回上層
------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------	------------

- 1 S 碼  
001
- 2 放電幅  
7 30
- 3 休止幅  
8 45
- 4 高 壓  
1A
- 5 電 流  
1.0
- 6 間隙 v  
10
- 7 伺 幅  
5 62.5%
- 8 工 作  
3 0.3 S
- 9 跳 躍  
15 2.0mm
- S-PAGE1

工作座標W OSCAR 機械座標M VER:82H50R5L  
組號A01 B01 X +215.989 000:00:00  
X +0.000 Y +174.464  
Y +0.000 Z -266.201  
Z +1.146 刀號: 0  
平面 :XY Z- F:1000  
程式段:0 262

工作座標W	X	Y	Z
A01:	+0.000	+0.000	+0.000
A02:	+0.047	-1.693	+1.971
A03:	-12.433	-1.693	+1.971
A04:	-12.433	-1.693	+1.971
A05:	-12.433	-1.693	+1.971
[+]	-71.023	-36.022	+268.586
[-]	+71.024	+36.022	+0.000
1/2	+0.000	+0.000	+134.293
距離	+142.047	+72.043	+268.586
長寬	+122.047	+52.043	+0.000

PgUp PgDn換頁 ▶: 左右頁

1 S 碼  
001

2 放電幅  
7 30

3 休止幅  
8 45

4 高 壓  
1A

5 電 流  
1.0

6 間隙 v  
10

7 伺 幅  
5 62.5%

8 工 作  
3 0.3 S

9 跳 躍  
15 2.0mm

S-PAGE1

F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8	F9	F10
機械座標	座標偏移	清除座標	座標選擇	拷貝選擇	編輯選擇	電極修正	座標群組	載入座標	回上層

選擇組號:  
A 2\_

輸入工作座標組號，  
完成後按Enter Enter 確認

\*此處以組號 2 作為示範



OSCAR 機械座標M VER:82H50R5L  
 000: 00: 00  
 X +0.000 Y +174.464  
 Y +0.000 Z -266.201  
 Z +1.146 刀號: 0  
 平面 :XY Z- F:1000  
 程式段: 0 262

工作座標W	X	Y	Z
A01:	-0.047	+1.693	-1.971
A02:	+0.000	+0.000	+0.000
A03:	-12.433	-1.693	+1.971
A04:	-12.433	-1.693	+1.971
A05:	-12.433	-1.693	+1.971
[+]	-71.023	-36.022	+268.586
[-]	+71.024	+36.022	+0.000
1/2	+0.000	+0.000	+134.293
距離	+142.047	+72.043	+268.586
長寬	+122.047	+52.043	+0.000

選擇組號:  
A\_ 2

PgUp PgDn換頁 ▶: 左右頁

F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8	F9	F10
機械座標	座標偏移	清除座標	座標選擇	拷貝選擇	編輯選擇	電極修正	座標群組	載入座標	回上層

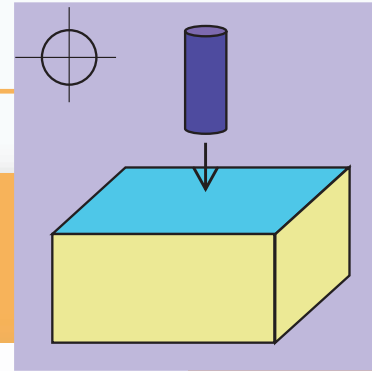
確認工作座標組號是否正確

\*此處以組號 2 作為示範

# 尋邊

---

# 單向尋邊



F6  
尋 邊

按 F6

尋邊

F1  
工件設定

按 F1

工件設定

F1  
單向尋邊

按 F1

單向尋邊

\*若需略過動畫，請按Enter

Enter

## 單向尋邊

選擇軸向

Z -

選擇模式

自動歸零

接觸後反轉值

+1.000

X軸旋轉

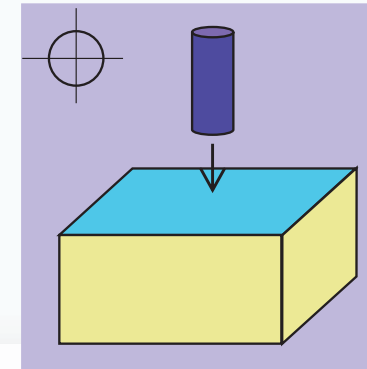
+0.000

Z軸旋轉

+0.000

按ENTER鍵執行


\*此處以 Z- 方向作為示範



→ 選擇電極要移動的方向

→ 尋邊後會自動歸零誤差

→ 尋邊後，電極要自動回彈的值，以免電極與工件發生碰撞

→ 依序將參數設定完，按Enter  執行

## 單向尋邊

選擇軸向

Z -

選擇模式

自動歸零

接觸後反轉值

+1.000

X軸旋轉

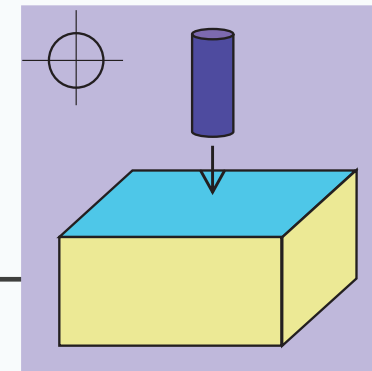
+0.000

Z軸旋轉

+0.000

動作中

\*此處以 Z- 方向作為示範



→出現“動作中”表示開始尋邊

## 單向尋邊

選擇軸向

Z-

選擇模式

自動歸零

接觸後反轉值

+1.000

X軸旋轉

+0.000

Z軸旋轉

+0.000

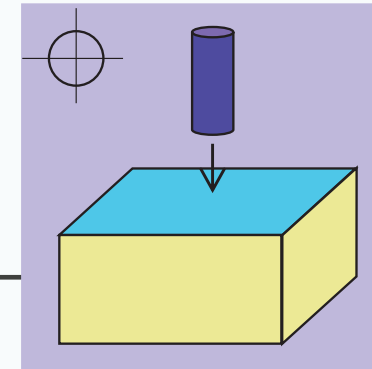
設 座標

AV= 0

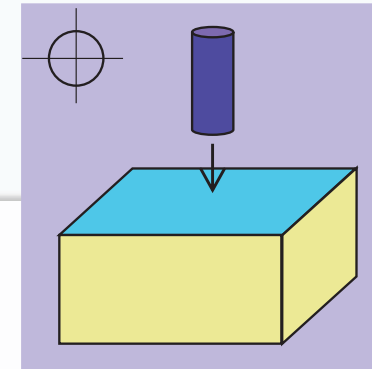
最大誤差值

+0.000

\*此處以 Z- 方向作為示範



→設定工作座標，若設“0”表示此面的座標為軸的原點



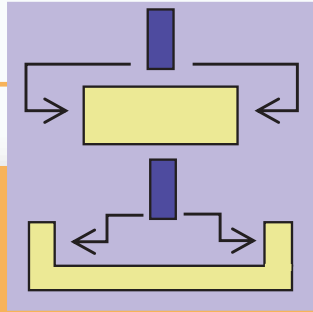
※此處以 Z- 方向作為示範

確認工作座標

※因電極已回彈，所以工作座標位置並非位於原點

工作座標W	OSCAR	機械座標M	VER:82H50R5L	
組號A11 B01		X +216.187	000: 00: 00	
X +61.573		Y +169.738		
Y +20.291		Z -266.347		
Z +1.000		刀號: 0		F: 1000
		平面 :XY Z-		
		程式段 : 0	262	

# 單軸中心



F6  
尋 邊

按 F6

尋邊

F1  
工件設定


按 F1

工件設定

F3  
單軸中心

按 F3

單軸中心

\*若需略過動畫，請按Enter 

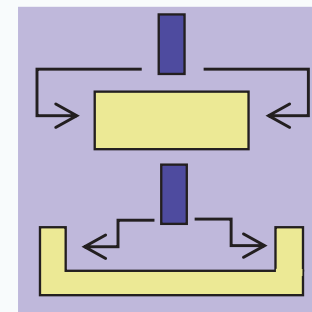
\*尋邊前盡量將電極移動到工件中心位置



### 單軸中心

選擇軸向	Z -
軸模式	X_axis1
選擇模式	自動歸零
內徑/外徑	外徑
Z移動距離	+15.000
電極直徑	+20.000
工件寬度	+70.000
Z軸旋轉	+0.000
	按ENTER鍵執行

\*此處以 X 軸作為示範



- 選擇電極要移動的軸向 (X軸按F1 F1  
X axis1 /Y軸按F2 F2  
Y axis2)
- 尋邊後會自動歸零誤差
- 實心工件按F5外徑 F5  
外 徑 /空心工件按F6內徑 F6  
內 徑
- 以目前Z軸座標為基準，向下移動的距離
- 該軸向電極的直徑
- 電極移動的距離，以電極為中心，正負各移動一半的距離，設置參數時，記得加上電極直徑，以防電極碰撞工件
- 依序將參數設定完，按Enter Enter 執行

Ex:

工件實際寬度50mm、電極直徑20mm  
工件寬度設定必須大於70mm，  
且電極必須盡量位於工件的正中心點，  
否則電極與工件會發生碰觸，而無法尋邊

### 單軸中心

選擇軸向

Z -

軸模式

X\_axis1

選擇模式

自動歸零

內徑/外徑

外徑

Z移動距離

+15.000

電極直徑

+20.000

工件寬度

+70.000

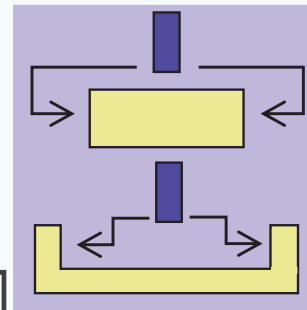
Z軸旋轉

+0.000

動作中

\*此處以 X 軸作為示範

→出現“動作中”表示開始尋邊



### 單軸中心

選擇軸向

Z -

軸模式

X\_axis1

選擇模式

自動歸零

內徑/外徑

外徑

Z移動距離

+15.000

電極直徑

+20.000

工件寬度

+70.000

Z軸旋轉

+0.000

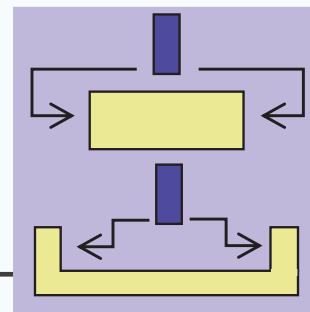
確認請按Enter

\*此處以 X 軸作為示範

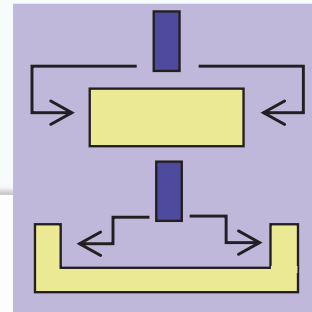
→按Enter



確認



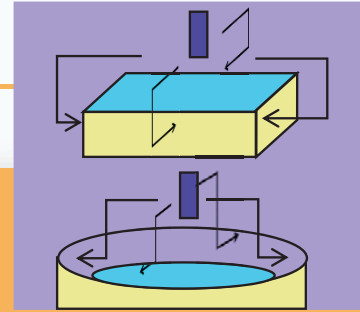
\*此處以 X 軸作為示範



確認工作座標

工作座標W	OSCAR	機械座標M	VER:82H50R5L
組號A11 B01		X +215.989	000:00:00
<b>X +0.000</b>		Y +175.472	262
Y +25.953		Z -266.201	
Z +1.146		刀號: 0	
		平面 :XY Z-	F:1000
		程式段: 0	

# 雙軸中心



F6

尋 邊

按 F6

尋邊

F1

工件設定

按 F1


工件設定

F4

雙軸中心

按 F4

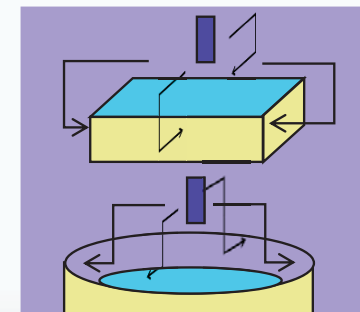
雙軸中心

\*若需略過動畫，請按Enter 

\*尋邊前盡量將電極移動到工件中心位置

## 雙軸中心

選擇軸向	Z -
選擇模式	自動歸零
內徑/外徑	外徑
Z移動距離	+15.000
電極直徑X向	+20.000
電極直徑Y向	+20.000
工件寬X向Dw_X	+130.000
工件寬Y向Dw_Y	+60.000
次數	1
	按ENTER鍵執行



- 尋邊後會自動歸零誤差
- 實心工件按F1外徑 F1 外 徑 / 空心工件按F2內徑 F2 內 徑
- 以目前Z軸座標為基準，向下移動的距離
- 該軸向電極的直徑
  
- 電極移動的距離，以電極為中心，正負各移動一半的距離，設置參數時，記得加上電極直徑，以防電極碰撞工件
  
- 依序將參數設定完，按ENTER執行

Ex:

工件實際寬度50mm、電極直徑20mm

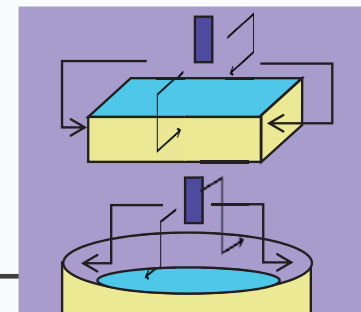
工件寬度設定必須大於70mm，且電極必須位於工件的正中心點，否則電極與工件會發生碰觸，而無法尋邊

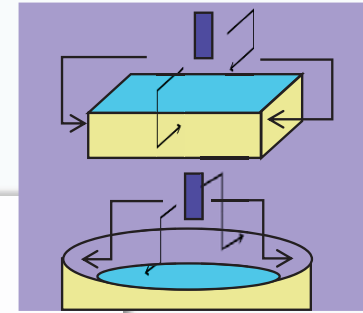
### 雙軸中心

選擇軸向	Z -
選擇模式	自動歸零
內徑/外徑	外徑
Z移動距離	+15.000
電極直徑X向	+20.000
電極直徑Y向	+20.000
工件寬X向Dw_X	+130.000
工件寬Y向Dw_Y	+60.000
次數	1

確認請按Enter

→ 尋邊完成後，按Enter  確認






確認工作座標

工作座標W	OSCAR	機械座標M	VER:82H50R5L
組號A11 B01		X +215.989	000:00:00
X +0.000		Y +174.464	262
Y +0.000		Z -266.201	
Z +1.146		刀號: 0	F: 1000
		平面 :XY Z-	
		程式段 : 0	



# 程式編輯

---

工作座標W 組號A11 B01 X +0.000 Y +0.000 Z +1.146		OSCAR 機械座標M X +215.989 Y +174.464 Z -266.201 刀號: 0 平面 :XY Z- 程式段 : 0		VER:82H50R5L 000: 00: 00  262		F: 1000		1 S 碼 001	
								2 放電幅 7 30	
								3 休止幅 8 45	
								4 高 壓 1A	
								5 電 流 1.0	
								6 間 隙 v 10	
								7 伺 幅 5 62.5%	
								8 工 作 3 0.3 S	
								9 跳 躍 15	
								S-PAGE1	
F1 手 動	F2 編輯程式	F3 執行程式	F4 設程式段	F5 操作設定	F6 尋 邊	F7 座標系統	F8 檔案操作	F9 單向尋邊	F10 系統訊息

點選 F2 編輯程式

工作座標W OSCAR 機械座標M VER:82H50R5L  
組號A11 B01 000: 00: 00

X +0.000 Y +174.464  
Y +0.000 Z -266.201  
Z +1.146 刀號: 0  
平面 :XY Z- 程式段 : 0

F: 1000  
262

1 S 碼  
001

2 放電幅  
7 30

3 休止幅  
8 45

4 高 壓  
1A

5 電 流  
1.0

6 間隙 V  
10

7 伺 幅  
5 62.5%

8 工 作  
3 0.3 S

9 跳 躍  
15

S-PAGE1

檔名 儲存日期

排序	名稱	*.nc	
12074	12-07-2021 16:35	2746	
1208	12-08-2021 15:31	3048	
12081	12-08-2021 17:16	3899	
121001	12-10-2021 15:09	2749	
121002	12-10-2021 15:10	2733	
121003	12-13-2021 15:20	3012	
1212	12-06-2021 14:58	5146	
1213	12-13-2021 15:06	3899	
1222	10-25-2021 15:50	2134	
123	10-06-2021 17:56	1242	
1234	10-06-2021 18:14	1246	
123456	12-13-2021 15:57	2719	

輸入程式名 :  
12345678

123456

00000

121003

11111

1213

111703

<- ->選擇紀錄

ESC: 結束 PaUp,PaDn換頁 TAB:改變排序 FILES:67

F1  
手 動

F2  
編輯程式

F3  
執行程式

F4  
設程式段

F5  
操作設定

F6  
尋 邊

F7  
座標系統

F8  
檔案操作

F9  
單向尋邊

F10  
系統訊息

輸入檔名，可由數字或英文字母組成，最多可輸入8碼，完成後按Enter 確認

此為歷史紀錄，可透過輸入檔名，開啟舊檔，進行程式編輯

工作座標W 組號A11 B01		OSCAR	機械座標M		VER:82H50R5L 000: 00: 00					
X	+0.000		X	+215.989						
Y	+0.000		Y	+174.464						
Z	+1.146		Z	-266.201						
			刀號:	0						
			平面:	:XY Z-						
			程式段:	0						
						F : 1000				
<div style="border: 2px solid red; padding: 5px; display: inline-block;">           選擇模式            1234ABCD            E_CODE            TAB 鍵改變資料            按ENTER鍵執行         </div>										
F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8	F9	F10	
手 動	編輯程式	執行程式	設程式段	操作設定	尋 邊	座標系統	檔案操作	單向尋邊	系統訊息	

- 1 S 碼  
001
- 2 放電幅  
7 30
- 3 休止幅  
8 45
- 4 高 壓  
1A
- 5 電 流  
1.0
- 6 間隙 V  
10
- 7 伺 幅  
62.5%
- 8 工 作  
3 0.3 S
- 9 跳 躍  
15
- S-PAGE1

確認資料，按Enter  執行

工作座標W 組號A11 B01

OSCAR 機械座標M

VER:82H50R5L 000: 00: 00

X +0.000 Y +0.000 Z +1.146

X +215.989 Y +174.464 Z -266.201

刀號: 0 平面 :XY Z- 程式段 : 0

262

1234ABCD . nc

F : 1000

NULL

	W1	W2	W3	W4	W5	
N001	E00	+0.000	+0.000	+0.000	+0.000	+0.000 #000 00:00:00

ENTER 資料輸入 Tab, +, -鍵可用 ▶: 左右頁 ◀: 設程式SC

F1 增行 F2 減行 F3 E圖說明 F4 變總深度 F5 選擇P碼 F6 次功能 F7 另存新檔 F8 區域設定 F9 空行設定 F10 回上層

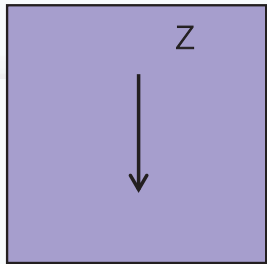
- 1 S碼 000
- 2 放電幅 4 10
- 3 休止幅 10 90
- 4 高壓 1A
- 5 電流 0.0
- 6 間隙v 8
- 7 伺幅 6 75.0%
- 8 工作 8 0.8 S
- 9 跳躍 2 0.2mm
- S-PAGE1

S碼  
 參數調整之代碼  
 若不知參數如何設定，可以  
 選用機台已設定好的參數

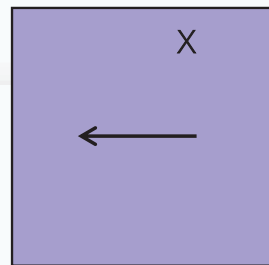
可用來調整參數，透過  
 機台的數據庫(P碼)將參  
 數轉換成程式

E code 撰寫可以點選 F3 E圖說明  參考

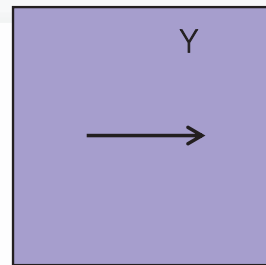
# 常用 E code



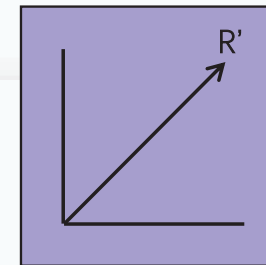
11 Z軸加工  
電極沿Z軸向下  
加工時使用



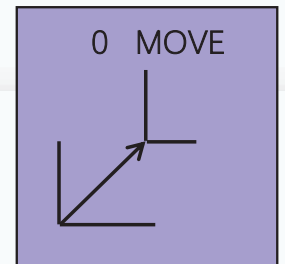
12 X軸加工  
電極沿X軸向側面  
加工時使用



13 Y軸加工  
電極沿Y軸向側面  
加工時使用



71 工作移動  
無座標系轉換時  
使用

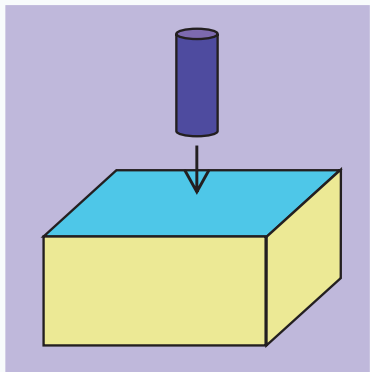


75 歸零移動  
有坐標系轉換時  
使用



# 範例

---



## 範例 1

在一個指定位置進行Z軸加工

## 參數

X座標: +10 Y座標: -10

工件材料: 鋼

電極材料: 紅銅

加工深度: 1mm



# 範例1

步驟一：  
設定加工位置

工作座標W	OSCAR	機械座標M	VER:82H50R5L	
組號A11 B01		X +215.989	000:00:00	
X +0.000		Y +174.464		
Y +0.000		Z -266.201		
Z +1.146		刀號: 0		
		平面 :XY Z-		F:1000
		程式段:0	262	1234ABCD.nc

工作移動	W1	W2	W3	W4	W5→	S碼
X_座標	Y_座標	上座標	C_座標	下座標		
N001 E71	+10.000	-10.000	+10.000	+0.000	+2.000	#000 00:00:00

因為移動位置電極無須通電，所以S碼設000

電極上升的最大高度

由於機台沒有C軸，所以不用設置C座標

電極開始放電的高度

\*建議上座標設 10 mm、下座標設 2 mm

ENTER 資料輸入    Tab, +, - 鍵可用    ▶: 左右頁    ◀: 設程式SC

F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8	F9	F10
增 行	減 行	E圖說明	變總深度	選擇P碼	次 功 能	另存新檔	區域設定	空行設定	回 上 層

- 1 S 碼 000
- 2 放電幅 4 10
- 3 休止幅 10 90
- 4 高 壓 1A
- 5 電 流 0.0
- 6 間隙 V 8
- 7 伺 幅 6 75.0%
- 8 工 作 8 0.8 S
- 9 跳 躍 2 0.2mm
- S-PAGE1

# 範例1

步驟二：

按 F1 增行



工作座標W 組號A11 B01		OSCAR		機械座標M		VER:82H50R5L 000:00:00				1 S 碼 000
X	+0.000	X	+215.989	Y	+174.464			F:1000		2 放電幅 4 10
Y	+0.000	Z	-266.201	刀號: 0		1234ABCD.nc				3 休止幅 10 90
Z	+1.146	平面 :XY Z-		程式段:0						4 高 壓 1A
工作移動		W1	W2	W3	W4	W5->				5 電 流 0.0
		X_座標	Y_座標	上座標	C_座標	下座標				6 間隙 V 8
N001	EZ1	+10.000	-10.000	+10.000	+0.000	+2.000		#000 00:00:00		7 伺 幅 6 75.0%
N002	EZ1	+10.000	-10.000	+10.000	+0.000	+2.000		#000 00:00:00		8 工 作 8 0.8 S
ENTER 資料輸入		Tab, +, - 鍵可用		▶: 左右頁		◀: 設程式SC				9 跳 躍 2 0.2mm
S-PAGE1										
F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8	F9	F10	
增 行	減 行	E圖說明	變總深度	選擇P碼	次 功 能	另存新檔	區域設定	空行設定	回 上 層	

# 範例1

步驟三：  
將第二行程式的E code  
改成 E11

工作座標W 組號A11 B01		OSCAR		機械座標M		VER:82H50R5L 000:00:00		Z		1 S 碼 00Q
X	+0.000	X	+215.989	Y	+174.464	262		↓		2 放電幅 4 10
Y	+0.000	Z	-266.201	刀號: 0		F: 1000		1234ABCD .nc		3 休止幅 10 90
Z	+1.146	平面 :XY Z-		程式段: 0						4 高 壓 1A
工作移動		W1	W2	W3	W4	W5->				5 電 流 0.0
		X_座標	Y_座標	上座標	C_座標	下座標				6 間隙 V 8
N001	E7I	+10.000	-10.000	+10.000	+0.000	+2.000		#000 00:00:00		7 伺 幅 6 75.0%
N002	E11	+10.000	-10.000	+10.000	+0.000	+2.000		#000 00:00:00		8 工 作 8 0.8 S
ENTER 資料輸入		Tab, +, - 鍵可用		▶: 左右頁		◀: 設程式SC				9 跳 躍 2 0.2mm
										S-PAGE1
F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8	F9	F10	
增 行	減 行	E圖說明	變總深度	選擇P碼	次 功 能	另存新檔	區域設定	空行設定	回 上 層	

# 範例1


步驟四：

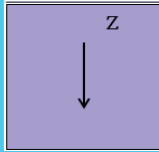
按 F5 選擇P碼

F5  
選擇P碼

工作座標W 組號A11 B01		OSCAR		機械座標M		VER:82H50R5L 000: 00: 00		Z ↓		1 S 碼 00Q
X	+0.000	X	+215.989	Y	+174.464	262		F: 1000		2 放電幅 4 10
Y	+0.000	Z	-266.201	刀號: 0		1234ABCD .nc				3 休止幅 10 90
Z	+1.146	平面 :XY Z-		程式段: 0						4 高 壓 1A
工作移動		W1	W2	W3	W4	W5->				5 電 流 0.0
		X_座標	Y_座標	上座標	C_座標	下座標				6 間隙 V 8
N001	E71	+10.000	-10.000	+10.000	+0.000	+2.000 #000 00:00:00				7 伺 幅 6 75.0%
N002	E11	+10.000	-10.000	+10.000	+0.000	+2.000 #000 00:00:00				8 工 作 8 0.8 S
ENTER 資料輸入		Tab, +, - 鍵可用		▶: 左右頁		◀: 設程式SC				9 跳 躍 2 0.2mm
										S-PAGE1
F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8	F9	F10	
增 行	減 行	E圖說明	變總深度	選擇P碼	次 功 能	另存新檔	區域設定	空行設定	回 上 層	

# 範例1

步驟五：  
設定參數，完成後按Enter  輸入

工作座標W 組號A11 B01		OSCAR	機械座標M		VER:82H50R5L 000:00:00		1 條件 0
X	+0.000		X	+215.989			2 平面 XYZ-
Y	+0.000		Y	+174.464			3 伺服 2 100%
Z	+1.146		Z	-266.201		F: 1000	4 開格數
			刀號:	0	262	1234ABCD .nc	
			平面:	:XY Z-			
			程式段:	0			

實際深度DL	-3.000	→加工深度
輸入 E 碼:	E11 Z軸加工	→E code
電極對工件:	P1 紅銅 ->鋼	→前面為電極的材料，後面為工件的材料，可透過輸入代碼進行調整
加工面積mm*mm:	5 [ 10-25	→電極接觸工件的面積，可透過輸入代碼進行調整
電極形狀	1 柱狀	→電極的形狀，可透過輸入代碼進行調整
小電流切入	2 無小電流	→有小電流加工快，表面易有焦痕，無小電流加工慢，表面不易有焦痕，可透過輸入代碼進行調整
錐形角度	-	
輸入方向:	-	

ENTER 資料輸入  
+, -鍵可用

代碼

F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8	F9	F10
增	行	減	行	E國說明	變總深度	選擇P碼	次功能	另存新檔	區域設定
								空行設定	回上層

8	ARC.MD ON
9	APC.CT 3
S	PAGE3

# 範例1

步驟六-1：  
按 F7 P碼說明 F7  
P碼說明，  
尋找合適的加工模式(P碼)

工作座標W  
組號A11 B01

**X +0.000**

**Y +0.000**

**Z +1.146**

OSCAR

機械座標M

X +215.989

Y +174.464

Z -266.201

刀號: 0

平面 :XY Z-

程式段: 0

VER:82H50R5L

000: 00: 00

262

1234ABCD . nc

F: 1000

1 條件  
0

2 平面  
XY Z-

3 伺服 2  
100%

4 間格跳  
+2x J4

5 時限  
OFF

6 完成率  
+0c 100%

7 時進段  
WOF IQF

8 ARC.MD  
ON

9 APC.CT  
3

S-PAGE3

	VDI	umRa	WEAR	PACE	DZ	SR	mm2	
P1121	19	0.9	31.5	0	757	250	10	12A
P1121	19	0.9	31.5	0	757	250	10	12A
P1121	19	0.9	31.5	0	757	250	10	12A
P1121	19	0.9	31.5	0	757	250	10	12A
P1121	19	0.9	31.5	0	757	250	10	12A
P1121	19	0.9	31.5	0	757	250	10	12A
P1121	19	0.9	31.5	0	757	250	10	12A
P1121	19	0.9	31.5	0	757	250	10	12A
P1121	19	0.9	31.5	0	537	208	10	10A

PaUp. PaDn 換頁      ↑↓=P↑↓

F1  
設定深度

F2  
電極材料

F3  
加工面積

F4  
選程式段

F5

F6

F7  
P碼說明

F8

F9

F10  
回上層

# 範例1

## 步驟六-2：


尋找合適的加工模式，共有9種組合

- [1]: 適合對薄片型工件加工 / 電極消耗快，不易積碳
- [2]: 適合對薄片型工件加工 / 加工速度標準，效率標準
- [3]: 適合對薄片型工件加工 / 加工速度較快，電極低消耗
- [4]: 適合對工件進行局部加工 / 電極消耗快，不易積碳
- [5]: 適合對工件進行局部加工 / 加工速度標準，效率標準
- [6]: 適合對工件進行局部加工 / 加工速度較快，電極低消耗
- [7]: 適合對工件進行大面積加工 / 電極消耗快，不易積碳
- [8]: 適合對工件進行大面積加工 / 加工速度標準，效率標準
- [9]: 適合對工件進行大面積加工 / 加工速度較快，電極低消耗

工作座標W 組號A11 B01		OSCAR	機械座標M		VER:82H50R5L 000:00:00	Z ↓		F: 1000		1 條件 0
X	+0.000		X	+215.989						2 平面 XY Z-
Y	+0.000		Y	+174.464						3 伺服 2 100%
Z	+1.146		Z	-266.201						4 間格跳 +2x 14
			刀號	0						5 時 限 OFF
			平面	:XY Z-						6 完成率 +0c 100%
			程式段	: 0	262	1234ABCD.nc				7 時進段 WOF IQF
<p>P[1]xxx - P[9]xxx 電極材料          Px[01]x -Px[99]x 初始電流          01= 1A          99= 99A          Pxxx[1] - Pxxx[9] 電極形狀/速度/消耗          * Pxx[1] - Pxx[3] 薄片型加工          * Pxx[4] - Pxx[6] 局部/清角型加工          * Pxx[7] - Pxx[9] 大面積型加工          Pxxx[1].[4].[7] 高消耗, 不易積碳          Pxxx[2].[5].[8] 速度標準, 效率標準          Pxxx[3].[6].[9] 速度較快, 低消耗</p>										
F1 設定深度	F2 電極材料	F3 加工面積	F4 選程式段	F5	F6	F7 P碼說明	F8	F9	F10 回上層	

# 範例1

## 步驟七：

選取正確的加工模式，  
 可從電流進行判斷，  
 共有9組一樣安培的電流，  
 各自代表不同模式，  
 最下方為[1]，最上方為[9]，  
 若要改變電流大小可使用上下鍵  
 換頁，  
 選取完成請按Enter  確認



工作座標W  
組號A11 B01

X +0.000  
Y +0.000  
Z +1.146

OSCAR

機械座標M

X +215.989  
Y +174.464  
Z -266.201

刀號: 0  
平面 :XY Z-  
程式段 : 0

VER:82H50R5L  
000: 00: 00

262

Z

↓

1234ABCD . nc

F: 1000

1 條件  
0

2 平面  
XY Z-

3 伺服 2  
100%

4 間格跳  
+2x J4

5 時 限  
OFF

6 完成率  
+0c 100%

7 時進段  
WOF JOF

8 ARC.MD  
ON

9 APC.CT  
3

S-PAGE3

	VDI	umRa	WEAR	PACE	DZ	SR	mm2	
P1121	19	0.9	31.5	0	757	250	10	12A
P1121	19	0.9	31.5	0	757	250	10	12A
P1121	19	0.9	31.5	0	757	250	10	12A
P1121	19	0.9	31.5	0	757	250	10	12A
P1121	19	0.9	31.5	0	757	250	10	12A
P1121	19	0.9	31.5	0	757	250	10	12A
P1121	19	0.9	31.5	0	757	250	10	12A
P1121	19	0.9	31.5	0	757	250	10	12A
P1121	19	0.9	31.5	0	537	208	10	10A

PaUp, PaDn 換頁

↑ ↓ = P ↑ ↓

→ [9]

→ [8]

→ [7]

→ [6]

→ [5]

→ [4]

→ [3]

→ [2]

→ [1]




F1 設定深度	F2 電極材料	F3 加工面積	F4 選程式段	F5	F6	F7 P碼說明	F8	F9	F10 回上層
------------	------------	------------	------------	----	----	------------	----	----	------------

\*此處以 [8] 作為示範



# 範例1

## 步驟八：

此畫面為機台所規劃的加工程序，  
 首先請按下鍵 ，接著請按右鍵 ，  
 如此一來便可更換加工程序，  
 起始的加工程序為 1，  
 結束的加工程序可自由設定，  
 加工程序愈多道，加工面會愈細緻，  
 選取完成請按 F2 輸出P碼 ，  
 加工模式(P碼)便會自動轉換成 E code

工作座標W  
組號A11 B01

X +0.000  
Y +0.000  
Z +1.146

OSCAR

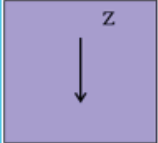
機械座標M  
X +215.989  
Y +174.464  
Z -266.201

刀號: 0  
平面 :XY Z-  
程式段: 0

VER:82H50R5L  
000: 00: 00

262

Z



F: 1000

1234ABCD .nc

1 S 碼  
358

2 放電幅  
15 300

3 休止幅  
15 300

4 高 壓  
1A

5 電 流  
12.0

6 間隙 v  
12

7 伺 幅  
5 62.5%

8 工 作  
7 0.7 S

9 跳 躍  
13 1.6mm

S-PAGE1

P1122	N01	N02	N03	N04	N05	N06	N07	N08	N09	N10	N11	N12
S 碼	358	338	298	258	218	198	178	158	138			
加工電流	12	10	8	6	4	3	2	1	0.5			
加工深度	755	535	355	225	135	75	35	15	0			
加工半徑	5	42	84	126	168	189	210	231	242			
VDI	41	40	39	38	34	32	28	22	19			
底隙	84	70	56	42	28	21	14	7	2			
側隙	228	190	152	114	76	57	38	19	8			
umRa	11.7	10.4	9.1	7.8	5.2	3.9	2.6	1.3	0.9			
電極消耗	0	0	0	1.5	3	0.9	0	0	31.5			
加工速度	26.4	29.4	27	16.9	6.7	2.6	1.8	0.3	0			
時 限	0	0	0	0	0	0	0	0	0			

AREA = 10 | DZ= 757 SR= 250

PaUp . PaDn 換頁

啟始: 結束: 實際半徑 RL 程式半徑 PR 側隙增量 RI 側隙

1 3 +0.250 +0.242 +0.000 +0.008

F1

F2  
輸出P碼

F3

F4

F5

F6

F7

F8

F9

F10  
回上層

Ex:  
加工到第三道程序就結束，  
請在空位中輸入3

# 範例1

步驟九-1：  
若程式列中還有輸入框，  
請按 F10 回上層



工作座標W  
組號A11 B01

X +0.000  
Y +0.000  
Z +1.146

OSCAR

機械座標M

X +215.989  
Y +174.464  
Z -266.201

刀號: 0  
平面 :XY Z-  
程式段: 0

VER:82H50R5L  
000: 00: 00

262

1234ABCD .nc

F: 1000

	W1	W2	W3	W4	W5	
N001 E71	+0.000	+0.000	+10.000	+0.000	+2.000	#000 00:00:00
N002 E11	+0.000	+0.000	+0.005	+0.000	-2.554	S358 00:00:00
N003 E11	+0.000	+0.000	+0.042	+0.000	-2.764	S338 00:00:00
N004 E11	+0.000	+0.000	+0.084	+0.000	-2.944	S298 00:00:00

ENTER 資料輸入      Tab, +, - 鍵可用      ▶ 左右頁      ◀ 設程式SC

F1 增行	F2 減行	F3 E圖說明	F4 變總深度	F5 選擇P碼	F6 次功能	F7 另存新檔	F8 區域設定	F9 空行設定
-------	-------	---------	---------	---------	--------	---------	---------	---------

F10 回上層
---------

1 條件 0

2 平面 XYZ-

3 伺服 2 100%

4 間格跳 +2x 14

5 時限 OFF

6 完成率 +0c 100%

7 時進段 WOF IQF

8 ARC.MD ON

9 APC.CT 3

S-PAGE3

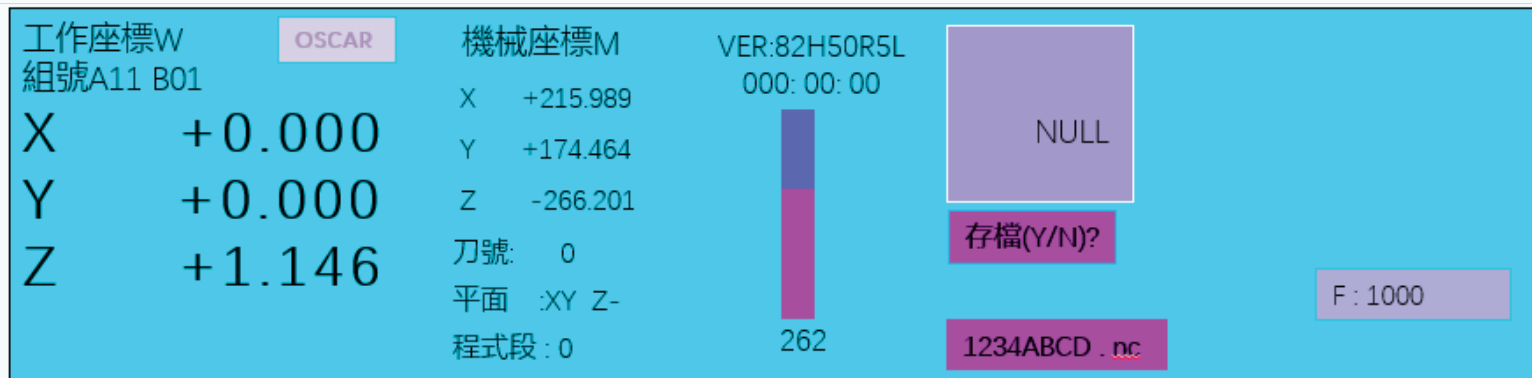
# 範例1

## 步驟九-2:

請再按一次 F10 回上層 ,

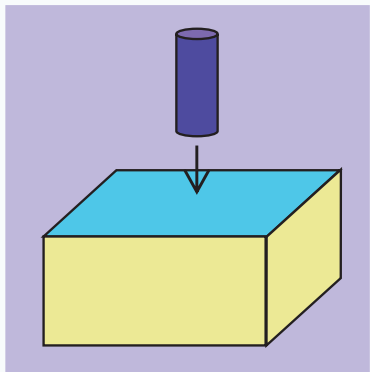
畫面將出現 

請按 Y  確定存檔



The screenshot displays a CNC control interface with the following elements:

- Work Coordinate W (工作座標W):** OSCAR, 組號A11 B01
- Mechanical Coordinate M (機械座標M):** X +215.989, Y +174.464, Z -266.201
- Tool Number (刀號):** 0
- Plane (平面):** :XY Z-
- Program Segment (程式段):** 0
- Version (VER):** 82H50R5L, 000: 00: 00
- Vertical Bar:** A vertical bar with a purple top section and a blue bottom section, labeled 262.
- Save Prompt (存檔(Y/N)?):** A purple box containing the text NULL.
- File Name:** 1234ABCD .nc
- Feed Rate (F):** 1000



## 範例2

在一個工件上指定數個位置進行Z軸加工

### 參數

I、 X座標: +10 Y座標: -10

II、 X座標: -10 Y座標: +10

工件材料: 鋼

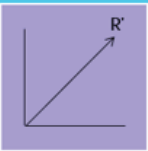
電極材料: 紅銅

加工深度: 1mm

\*細部解說請看範例 1

# 範例2

步驟一：  
編輯主程式，  
定義加工位置

工作座標W 組號A11 B01 <b>X +0.000</b> <b>Y +0.000</b> <b>Z +1.146</b>		OSCAR 機械座標M X +215.989 Y +174.464 Z -266.201 刀號: 0 平面 :XY Z- 程式段 : 0		VER:82H50R5L 000:00:00 262 1234ABCD .nc				F:1000		1 S 碼 000											
<b>工作移動</b> N001 E71 +10.000 -10.000 +10.000 +0.000 +2.000 #000 00:00:00 N002 E71 -10.000 +10.000 +10.000 +0.000 +2.000 #000 00:00:00		W1 X座標	W2 Y座標	W3 上座標	W4 C座標	W5--> 下座標	4 高 壓 1A		5 電 流 0.0												
ENTER 資料輸入      Tab, +, - 鍵可用      ▶ : 左右頁      ◀ : 設程式SC		6 間 隙 V 8		7 伺 幅 6 75.0%		8 工 作 8 0.8 S		9 跳 躍 2 0.2mm													
S-PAGE1		F1 增 行		F2 減 行		F3 E圖說明		F4 變總深度		F5 選擇P碼		F6 次 功 能		F7 另存新檔		F8 區域設定		F9 空行設定		F10 回 上 層	

# 範例2

步驟二：  
編輯副程式，  
定義加工方法

工作座標W  
組號A11 B01

**X +0.000**

**Y +0.000**

**Z +1.146**

機械座標M

X +215.989

Y +174.464

Z -266.201

刀號: 0

平面 :XY Z-

程式段 : 0

VER:82H50R5L  
000: 00: 00

262

Z



F: 1000

2234ABCD . nc

1 條件  
0

2 平面  
XY Z-

3 伺服 2  
100%

4 間格跳  
+2x 14

5 時 限  
OFF

6 完成率  
+0c 100%

7 時進段  
WOF JOF

8 ARC.MD  
ON

9 APC.CT  
3

S-PAGE3

	W1	W2	W3	W4	W5	
N001 E11	+0.000	+0.000	+0.005	+0.000	-2.554	S358 00:00:00
N002 E11	+0.000	+0.000	+0.042	+0.000	-2.764	S338 00:00:00
N003 E11	+0.000	+0.000	+0.084	+0.000	-2.944	S298 00:00:00

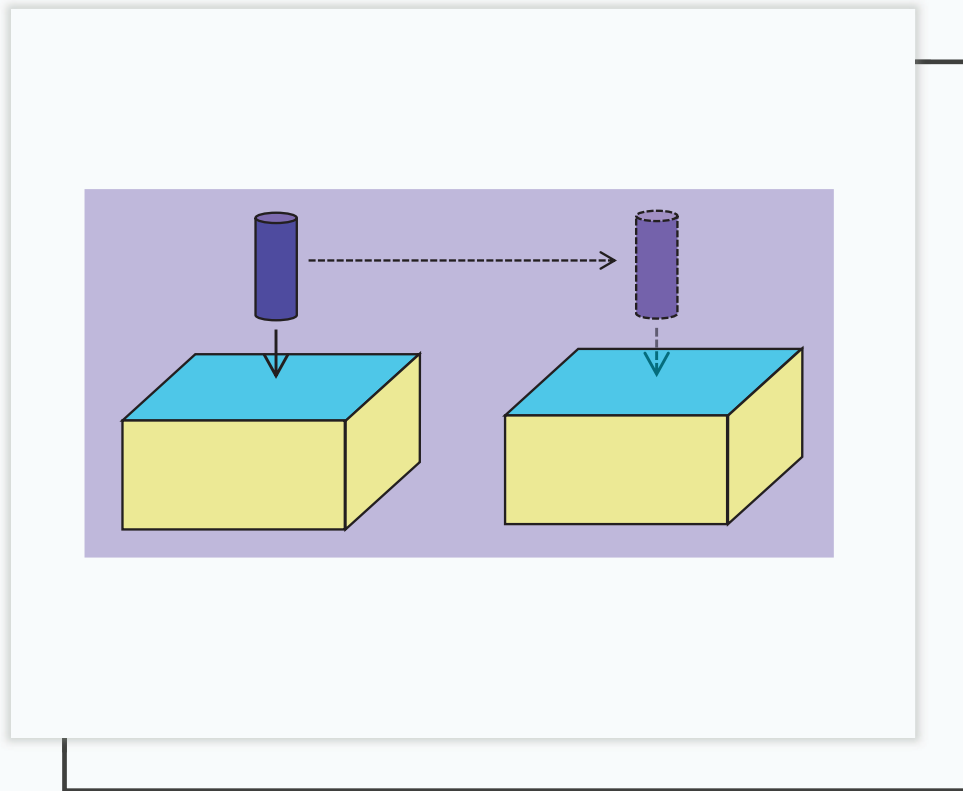
ENTER 資料輸入

Tab, +, - 鍵可用

▶: 左右頁

◀: 設程式SC

F1 增 行	F2 減 行	F3 E圖說明	F4 變總深度	F5 選擇P碼	F6 次 功 能	F7 另存新檔	F8 區域設定	F9 空行設定	F10 回 上 層
-----------	-----------	------------	------------	------------	-------------	------------	------------	------------	--------------



### 範例3

在數個工件的指定位置進行Z軸加工

#### 參數

I、 X座標: +10 Y座標: -10

II、 X座標: -10 Y座標: +10

工件材料: 鋼

電極材料: 紅銅

加工深度: 1mm

\*細部解說請看範例 1

# 範例3

步驟一：  
編輯主程式，  
定義加工位置

工作座標W 組號A11 B01		OSCAR	機械座標M		VER:82H50R5L 000:00:00	0 MOVE 	1 S 碼 000		
X	+0.000		X	+215.989			2 放電幅 4 10		
Y	+0.000		Y	+174.464			3 休止幅 10 90		
Z	+1.146		Z	-266.201			4 高 壓 1A		
			刀號:	0			5 電 流 0.0		
			平面 :	XY Z-			6 間隙 V 8		
			程式段 :	0	262	1234ABCD .nc	7 伺 幅 6 75.0%		
						F:1000	8 工 作 8 0.8 S		
工作移動		W1	W2	W3	W4	W5-->	9 跳 躍 2 0.2mm		
	X 座標	Y 座標	上座標	C 座標	下座標	工作座標組號	S-PAGE1		
N001	E75	+10.000	-10.000	+10.000	+0.000	+2.000	A001 00:00:00		
N002	E75	-10.000	+10.000	+10.000	+0.000	+2.000	A002 00:00:00		
ENTER 資料輸入		Tab, +, - 鍵可用		▶ : 左右頁		◀ : 設程式SC			
F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8	F9	F10
增 行	減 行	E圖說明	變總深度	選擇P碼	次 功 能	另存新檔	區域設定	空行設定	回 上 層



# 範例3

步驟二：  
編輯副程式，  
定義加工方法

工作座標W  
組號A11 B01

**X +0.000**  
**Y +0.000**  
**Z +1.146**

OSCAR

機械座標M

X +215.989  
Y +174.464  
Z -266.201

刀號: 0  
平面 :XY Z-  
程式段 : 0

VER:82H50R5L  
000: 00: 00

262

2234ABCD . nc

Z

F: 1000

1 條件  
0

2 平面  
XY Z-

3 伺服 2  
100%

4 間格跳  
+2x 14

5 時限  
OFF

6 完成率  
+0c 100%

7 時進段  
WOF JOF

8 ARC.MD  
ON

9 APC.CT  
3

S-PAGE3

	W1	W2	W3	W4	W5	
N001 E11	+0.000	+0.000	+0.005	+0.000	-2.554	S358 00:00:00
N002 E11	+0.000	+0.000	+0.042	+0.000	-2.764	S338 00:00:00
N003 E11	+0.000	+0.000	+0.084	+0.000	-2.944	S298 00:00:00

ENTER 資料輸入
Tab, +, - 鍵可用
▶: 左右頁
◀: 設程式SC


F1 增 行	F2 減 行	F3 E圖說明	F4 變總深度	F5 選擇P碼	F6 次 功 能	F7 另存新檔	F8 區域設定	F9 空行設定	F10 回 上 層
-----------	-----------	------------	------------	------------	-------------	------------	------------	------------	--------------

# 程式執行

---

工作座標W 組號A11 B01		OSCAR	機械座標M		VER:82H50R5L 000:00:00		F: 1000		1 S 碼 001
X	+0.000		X	+215.989					2 放電幅 7 30
Y	+0.000		Y	+174.464					3 休止幅 8 45
Z	+1.146		Z	-266.201					4 高 壓 1A
			刀號:	0					5 電 流 1.0
			平面 :XY Z-						6 間隙 v 10
			程式段 : 0						7 伺 幅 5 62.5%
									8 工 作 3 0.3 S
									9 跳 躍 15
									S-PAGE1
F1 手 動	F2 編 輯 程 式	F3 執 行 程 式	F4 設 程 式 段	F5 操 作 設 定	F6 尋 邊	F7 座 標 系 統	F8 檔 案 操 作	F9 單 向 尋 邊	F10 系 統 訊 息

點選 F3 執行程式

\*若需略過動畫，請按Enter 

工作座標W 組號A11 B01		OSCAR	機械座標M		VER:82H50R5L 000: 00: 00
X	+0.000		X	+215.989	262
Y	+0.000		Y	+174.464	
Z	+1.146		Z	-266.201	
			刀號: 0	F: 1000	
			平面 :XY Z-		
			程式段 : 0		

排序:名稱	*.nc		
12074	12-07-2021	16:35	2746
1208	12-08-2021	15:31	3048
12081	12-08-2021	17:16	3899
121001	12-10-2021	15:09	2749
121002	12-10-2021	15:10	2733
121003	12-13-2021	15:20	3012
1212	12-06-2021	14:58	5146
1213	12-13-2021	15:06	3899
1222	10-25-2021	15:50	2134
123	10-06-2021	17:56	1242
1234	10-06-2021	18:14	1246
123456	12-13-2021	15:57	2719

ESC: 結束   PaUp, PaDn: 換頁   TAB: 改變排序   FILES: 67

F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8	F9	F10
手 動	編輯程式	執行程式	設程式段	操作設定	尋 邊	座標系統	檔案操作	單向尋邊	系統訊息

- 1 條件 0
- 2 平面 XYZ-
- 3 伺服 2 100%
- 4 間格跳 +2x J4
- 5 時 限 OFF
- 6 完成率 +0c 100%
- 7 時進段 WOF JOF
- 8 ARC.MD ON
- 9 APC.CT 3
- S-PAGE3

輸入程式名 :  
12345678

123456

00000

121003

11111

1213

111703

<- -> 選擇紀錄

輸入主程式檔名，  
完成後按Enter Enter 確認

工作座標W OSCAR 機械座標M VER:82H50R5L  
組號A11 B01 000: 00: 00

X +0.000 X +215.989  
Y +0.000 Y +174.464  
Z +1.146 Z -266.201

刀號: 0  
平面 :XY Z-  
程式段: 0

262 F: 1000 12345678 .nc

選擇模式  
0


0. 無副程式  
1. 獨立式  
2. 起頭循環  
3. 循環式

深度模式  
座標深度

H501: +0.000	H511: +0.000	H521: +0.000	H531: +0.000
H502: +0.000	H512: +0.000	H522: +0.000	H532: +0.000
H503: +0.000	H513: +0.000	H523: +0.000	H533: +0.000
H504: +0.000	H514: +0.000	H524: +0.000	H534: +0.000
H505: +0.000	H515: +0.000	H525: +0.000	H535: +0.000
H506: +0.000	H516: +0.000	H526: +0.000	H536: +0.000
H507: +0.000	H517: +0.000	H527: +0.000	H537: +0.000
H508: +0.000	H518: +0.000	H528: +0.000	H538: +0.000
H509: +0.000	H519: +0.000	H529: +0.000	H539: +0.000
H510: +0.000	H520: +0.000	H530: +0.000	H540: +0.000

F1 手動 F2 編輯程式 F3 執行程式 F4 設程式段 F5 操作設定 F6 尋邊 F7 座標系統 F8 檔案操作 F9 單向尋邊 F10 系統訊息

- 1 條件 0
- 2 平面 XYZ-
- 3 伺服 2 100%
- 4 間格跳 +2x J4
- 5 時限 OFF
- 6 完成率 +0c 100%
- 7 時進段 WOF IQF
- 8 ARC.MD ON
- 9 APC.CT 3
- S-PAGE3

選擇模式，  
無副程式請選“0”，  
有副程式請選“1”“2”“3”，  
三者差異請看前面顯示的動畫，  
完成後按Enter  確認

工作座標W OSCAR 機械座標M VER:82H50R5L  
組號A11 B01 000:00:00  
X +0.000 X +215.989  
Y +0.000 Y +174.464  
Z +1.146 Z -266.201  
刀號: 0  
平面 :XY Z-  
程式段: 0  
262  
12345678 .nc  
F: 1000

排序:名稱	*.nc		
12074	12-07-2021	16:35	2746
1208	12-08-2021	15:31	3048
12081	12-08-2021	17:16	3899
121001	12-10-2021	15:09	2749
121002	12-10-2021	15:10	2733
121003	12-13-2021	15:20	3012
1212	12-06-2021	14:58	5146
1213	12-13-2021	15:06	3899
1222	10-25-2021	15:50	2134
123	10-06-2021	17:56	1242
1234	10-06-2021	18:14	1246
22345678	12-13-2021	15:57	2719

輸入程式名 :  
22345678  
輸入副程式  
22345678  
00000  
121003  
11111  
1213  
111703  
<- ->選擇紀錄

ESC: 結束 PgUp, PgDn換頁 TAB:改變排序 FILES:67

F1 手動	F2 編輯程式	F3 執行程式	F4 設程式段	F5 操作設定	F6 尋邊	F7 座標系統	F8 檔案操作	F9 單向尋邊	F10 系統訊息
-------	---------	---------	---------	---------	-------	---------	---------	---------	----------

- 1 條件 0
- 2 平面 XYZ-
- 3 伺服 2 100%
- 4 間格跳 +2x J4
- 5 時限 OFF
- 6 完成率 +0c 100%
- 7 時進段 WOF IQF
- 8 ARC.MD ON
- 9 APC.CT 3
- S-PAGE3

輸入副程式檔名，  
完成後按Enter Enter 確認

※若無副程式請略過此步驟

工作座標W  
組號A11 B01

X +0.000

Y +0.000

Z +1.146

OSCAR

機械座標M

X +215.989

Y +174.464

Z -266.201


刀號: 0

平面 :XY Z-

程式段: 0


VER:82H50R5L

000:00:00



262

0 MOVE



12345678 .nc

22345678 .nc

F: 1000

歸零移動		W1	W2	W3	W4	W5-->	
		X_座標	Y_座標	上座標	C_座標	下座標	
N001	E75	+10.000	-10.000	+10.000	+0.000	+2.000	A001 00:00:01
N002	E75	-10.000	+10.000	+10.000	+0.000	+2.000	A002 00:00:00
N001	E11	+0.000	+0.000	+0.005	+0.000	+0.190	S354 00:00:00
N002	E11	+0.000	+0.000	+0.042	+0.000	-0.030	S334 00:00:00

▶: 左右頁

F1  
手 動

F2  
編輯程式

F3  
執行程式

F4  
設程式段

F5  
操作設定

F6  
尋 邊

F7  
座標系統

F8  
檔案操作

F9  
單向尋邊

F10  
系統訊息

開始執行程式

- 1 條件 0
- 2 平面 XYZ-
- 3 伺服 2 100%
- 4 間格跳 +2x J4
- 5 時 限 OFF
- 6 完成率 +0% 100%
- 7 時進段 WOF IQF
- 8 ARC.MD ON
- 9 APC.CT 3
- S-PAGE3

工作座標W  
組號A11 B01

X +0.000

Y +0.000

Z +1.146

OSCAR

機械座標M

X +215.989

Y +174.464

Z -266.201

刀號: 0

平面 :XY Z-

程式段: 0

VER:82H50R5L

000: 00: 00

262

0 MOVE

工作結束

12345678 .nc

22345678 .nc

F: 1000

1 條件  
0

2 平面  
XYZ-

3 伺服 2  
100%

4 間格跳  
+2x J4

5 時 限  
OFF

6 完成率  
+0c 100%

7 時進段  
WOF IQF

8 ARC.MD  
ON

9 APC.CT  
3

S-PAGE3

歸零移動		W1	W2	W3	W4	W5-->		
		X_座標	Y_座標	上座標	C_座標	下座標		
N001	E75	+10.000	-10.000	+10.000	+0.000	+2.000	A001	00:00:01
N002	E75	-10.000	+10.000	+10.000	+0.000	+2.000	A002	00:00:00
N001	E11	+0.000	+0.000	+0.005	+0.000	+0.190	S354	00:00:00
N002	E11	+0.000	+0.000	+0.042	+0.000	-0.030	S334	00:00:04

◀: 設程式SC    ▶: 左右頁

F1 手 動

F2 編輯程式

F3 執行程式

F4 設程式段

F5 操作設定

F6 尋 邊

F7 座標系統

F8 檔案操作

F9 單向尋邊

F10 系統訊息

加工結束，請按Enter Enter



**關機**

---

# 關機流程



按 緊急開關鈕



確認電源燈是否熄滅



轉動電源鈕

ON → OFF

S

D

P

THANKS

