

國立中山大學機電工程學系機器設備

名稱	CNC E. D. M. 放電加工機
用途	多點加工、搖動加工、側面加工等
廠牌型號	美溪機電工業(MAX SEE) P-LMD400S
保管人	

操作方法

1. 開機

旋開主電源開關，開啟緊急停止旋鈕，按下 START 開關。

2. 工件安裝

使用磁性台固定工件，確認電路導通良好，冷卻劑可適當噴到加工面上。

3. 手動移位

(1) --F1 中心測位模式，--F1 電源 ON-反白，啟動機台重電電源，--F8 電極碰撞監視-反白，--寸動 off，--進給調整 20(例)，--進給速率 200(例)。

(2) 使用面板或遙控器，X Y Z 手動控制電極位置。

4. 尋邊

- (1) F1 中心測位模式，將電極移到工件中心上方約 7mm。
- (2) F3 尋邊軸向選擇 Z-，尋邊開始，電極會自動作，直到接觸並鳴叫。
- (3) 歸零，手動將電極昇移到工件中心上方約 7mm。
- (4) 用類似方法可以對 X+、X-、Y+、Y-軸向進行尋邊確認。

5. 放電參數

- (1) MANU-F2-放電參數模式
- (2) 設定位置：(放電加工點)、(加工點)、(X, Y, Z)座標、(放電圖形)、(圖形資料)、(象限)、(條件組)等。
- (3) 條件組包含：加工深度、加工半徑、加工條件等。
- (4) 輔助參數包含：放電起點及放電終點等。

6. 放電執行

- (1) MENU 回到主畫面
- (2) F5 圖形顯示模式
- (3) 油泵開關
- (4) 油泵同步
- (5) DIS 開始自動加工放電
- (6) STOP 中途停止加工。