

國立中山大學機電工程學系機器設備

名稱	CNC 銑床
用途	模具、工件等外形銑削、挖槽加工
廠牌型號	DAH LIH
保管人	張桓

操作方法(以手動加工為例)

1. 確認三軸運動方向 X Y Z，檢查並補足潤滑油(R68)油量。
2. 開機：主電源開關扳起，控制器電源 ON，緊急停止紅鈕轉開。
3. 模式設定：
 - (1) HANDLE，手動，用手輪配合 XYZ 設定控制機台。
 - (2) JOG，吋動，用 JOG(+)(-)配合 XYZ 設定。
 - (3) RAPID，快速移動。
 - (4) ZERO，歸零，可單軸或三軸歸回機器原點。
 - (5) MDI，手動資料輸入，可輸入指令後執行。
 - (6) EDIT，編輯，可編修程式。
 - (7) MEM，執行記憶體中之程式。
 - (8) TAPE，執行遠端輸入之 NC 指令。

4. 進行手動加工

- (1) 圖面及加工路徑設計完成。
- (2) 工件固定良好，注意可能撞刀的位置。
- (3) 模式(ZERO)：三軸歸零，回歸機器原點。
- (4) 模式(HANDLE)：裝設刀具：開空壓機設定至 5kg/mm²，相對應刀架為空的，Z 軸歸零，一手按 TOOL UNCLAMP，另一手同時將刀柄(含刀具)安裝上去。
- (5) 模式(MDI)：M03S500(INSERT)，PROGRAM CYCLE START 啟動，SPINDLE SPEED OVERRIDE % 調整轉速，可觀察轉速表確認轉速，如果按 RESET 會停止並刪去設定。
- (6) 模式(HANDLE)：設定 XYZ 軸向，設定(X1, X10, X100)選擇鈕，以(手輪)配合觀察螢幕中座標 POSITION，手動移動刀具(Z 軸)及工件位置(XY 軸)進行加工。
- (7) 也可用模式(JOG)進行定速移動加工，速度設定可用 JOG FEEDRATE 設定，螢幕會顯示。
- (8) 完成加工後取下工件並清理機台。

5. 程式控制加工及遠端控制加工，必須先設定刀具補正及工件原點設定。