

# 線切割放電加工機 操作手冊



# 目錄

一、開機.....	3
二、回機械原點.....	4
三、安裝工件.....	5
四、AR(軸補正).....	6
五、起始點.....	8
六、Z 軸 Lock.....	9
七、放電碼.....	10
八、單節切割.....	11
九、執行程式.....	12

# 一、開機

## 1、電源，總開關



兩顆綠色一起按(關機為紅色一起按)



位於螢幕側邊



位於螢幕下方



## 鬆開緊急開關再按下綠色按鈕



## 2、氣壓

### 按下綠色電源



### 按下壓力表下方的開關



## 二、回機械原點

按下 MAN

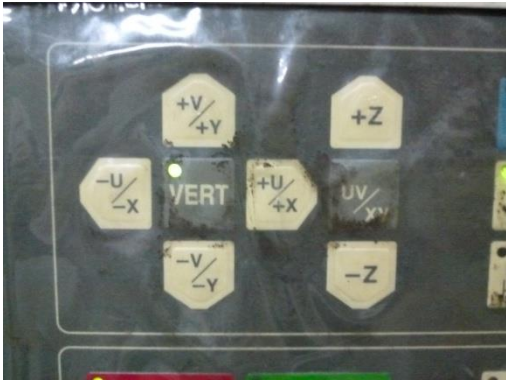


按 F1 機械原點

(注意 AR 是否有開啟，AR 開啟時，無法回歸機械原點)



點選 X、Y、Z



按下 UV/XY 軸切換鍵，X→U，Y→V



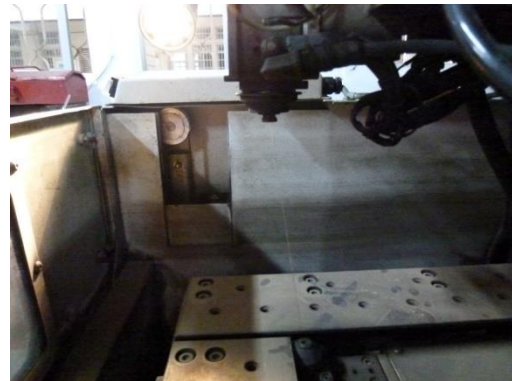
按下 U、V 軸



XYZUV 五軸前方無"\*"號，座標停止移動



回機械原點後，線軸是斜的

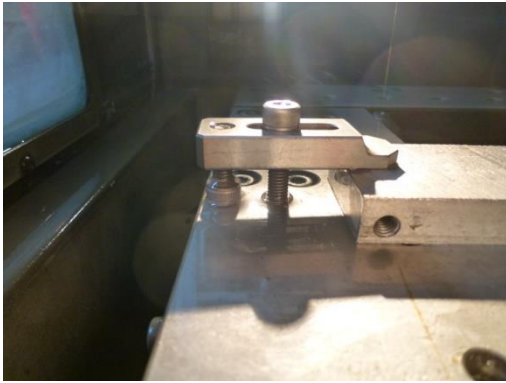


按 2 下 VERT，讓線軸回垂直狀態，並取消 UV/XY 軸切換鍵

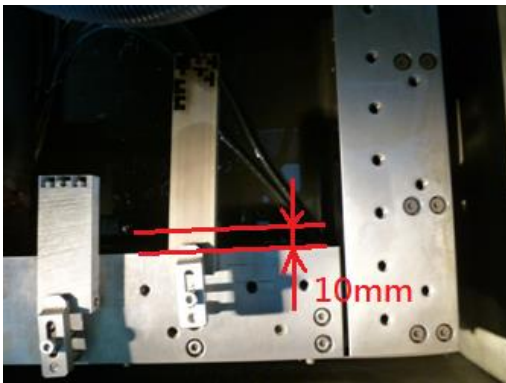


### 三、安裝工件

使用壓版、M8 螺栓固定，不須太緊

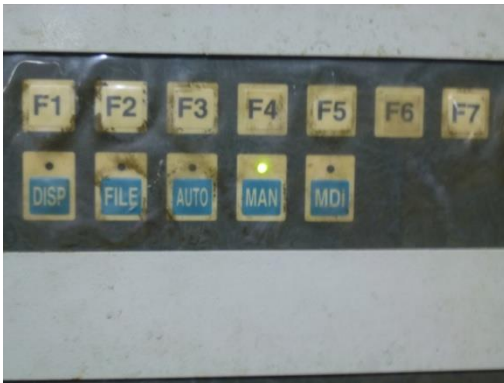


注意切削位置，機台及線位置距離床台約 10mm



# 四、AR(軸補正)

按下 MAN



按下 F9 軸補正



以 F9 軸補正選擇補正軸向



將線移到靠近工件



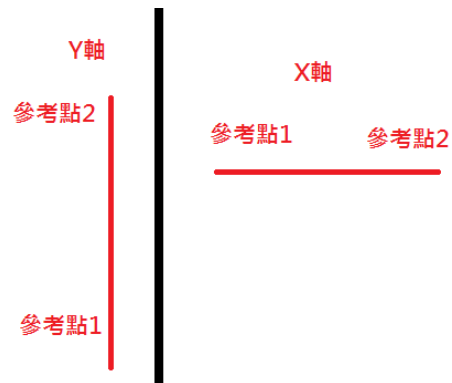
按下 F3 尋邊



尋邊好之後按下參考點，將機械座標儲存到參考點，依序完成”參考點”1、”參考點 2”



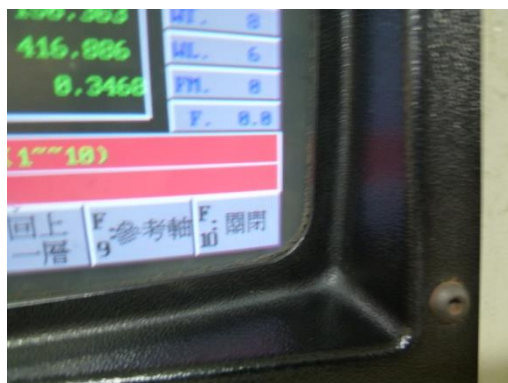
參考點位置如下圖所示



完成 2 個參考點後，會自動計算出偏移角度



按下 F10 關閉



將 AR 開啟，此時可以移動 X、Y 軸，看是否有貼著工件軸向移動

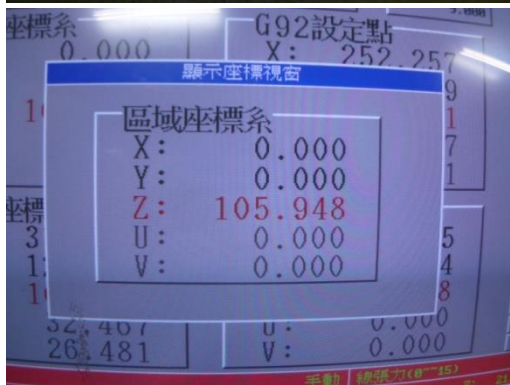


## 五、 起始點

在 MAN 中善用 F3 尋邊，與 F10 設定區域座標



區域座標中有四軸歸零、X 軸設定、Y 軸設定

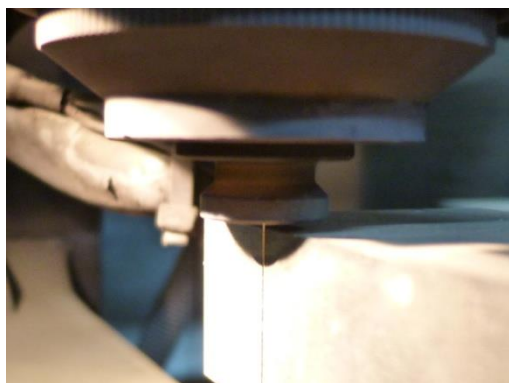


座標設定之後按下 F8 回上一層



## 六、 Z 軸 Lock

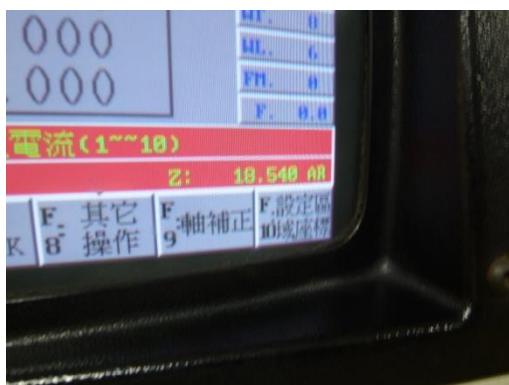
將上電極降低，以不撞到工件為原則



按下 F7 Z 軸 FREE

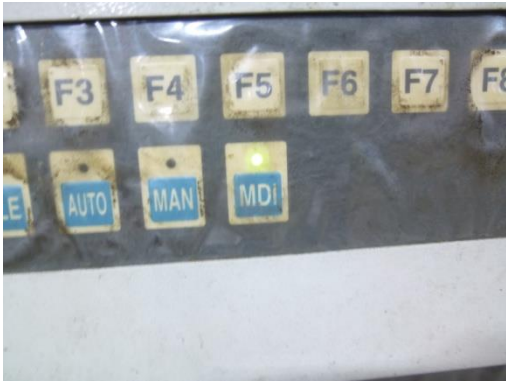


將 Z 軸 LOCK，Z 軸無法繼續往下降



# 七、放電碼

MDI



F10 輸入



輸入放電碼後 F8 確認離開



F8 確認離開



# 八、單節切割

MAN



F2 單節切割



輸入 NC 單節



ENTER



F8 確認離開



START



# 九、執行程式

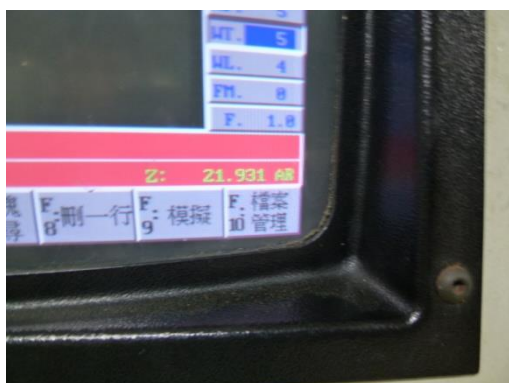
插入磁片



File



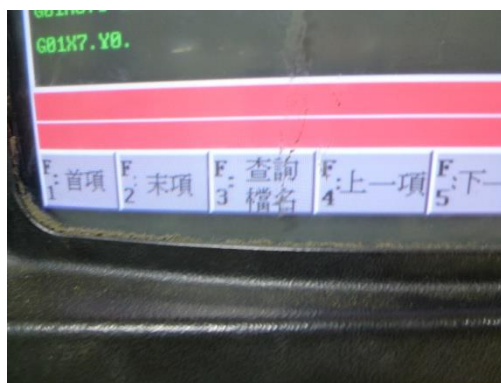
F10 檔案管理



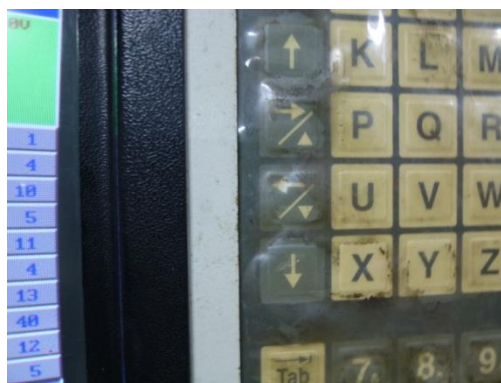
F1 軟碟複製，將檔案複製到機台內部



F3 查詢檔案，查詢磁片內部檔案



以上下方向鍵選擇程式，並以 ENTER 確定



出現複製訊息按下 F10 輸入



按 F8 回上一層



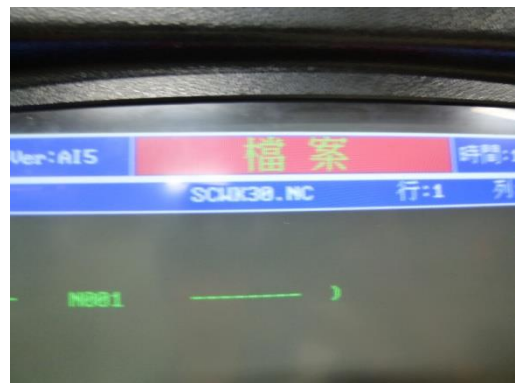
F1 載入，載入要執行的程式



F10 輸入



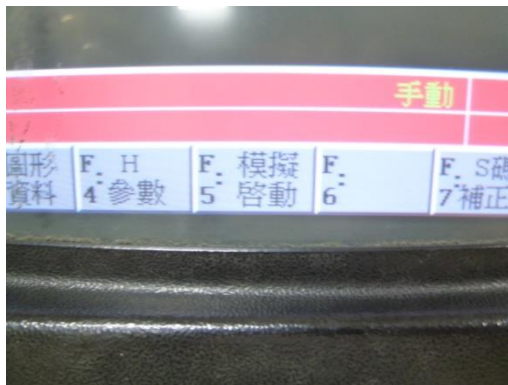
確認檔名是否正確



F9 模擬



F5 啟動模擬



以 F10 圖形縮放來放大路徑



F1 單節模擬



確認程式路徑是否有誤

