

# 线切割 SOP（试行）

# 线切割仅用于加工导电性良好的材料。

# 得到加工间老师允许后方可使用仪器。

## 1. 开机/关机

1.1 刷卡以接通电源。

1.2 将机箱侧面红色开关旋转至开启位置。

1.3 依次按下机箱正面 “” 和 “” 按钮，开启控制主机。

## 2. 制图

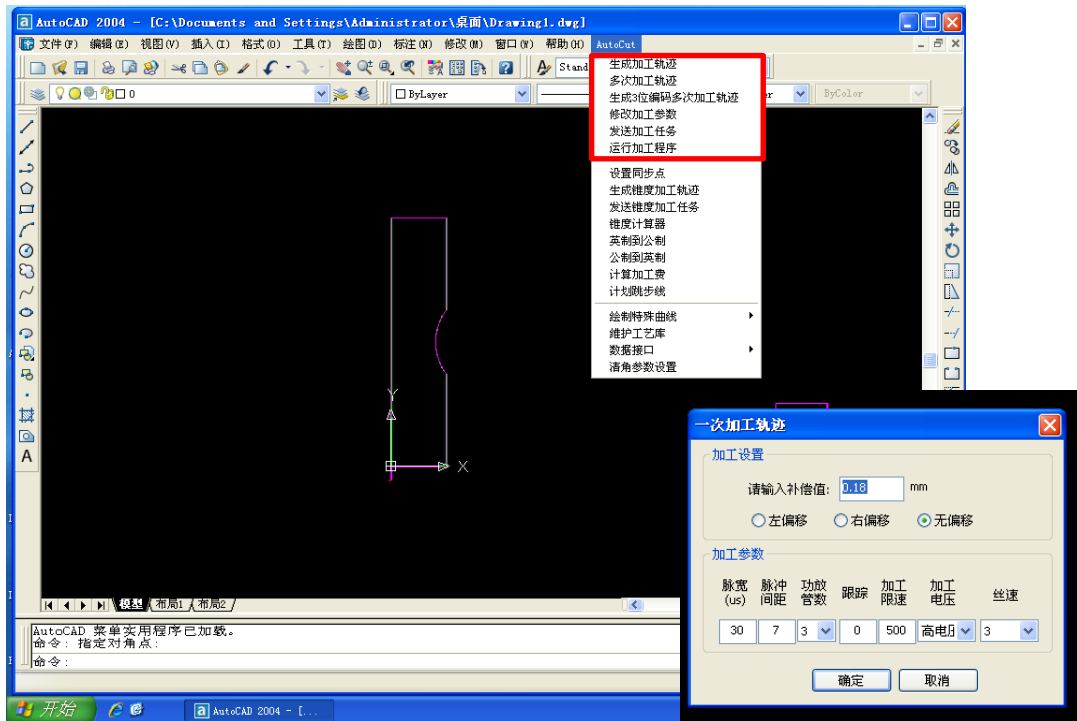
2.1 双击启动桌面 AutoCAD 软件。

2.2 绘制切割线路。注意：**封闭曲线需要打断**。

基础直线指令：选择绘制直线后点击图纸空白处并在命令窗口输入： $@X<Y$ 。

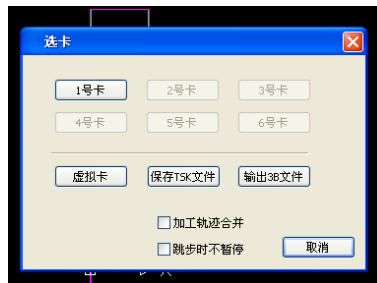
命令表示向角度  $Y$  方向绘制长度为  $X$  的直线。

2.3 生成加工轨迹：点击 AutoCAD 界面中 AutoCut->生成加工轨迹。在弹出界面中选择偏移补偿后，鼠标左键依次选择穿丝点（线切割的起始位置），切入点（同穿丝点），加工方向（切割时，丝的方向）。



## AutoCAD 界面


2.4 将加工轨迹传入 AutoCut: 点击 AutoCAD 界面中 AutoCut->发送加工任务。在弹出界面中选择一号卡后，左键选中已生成的加工轨迹，右键点击空白处。

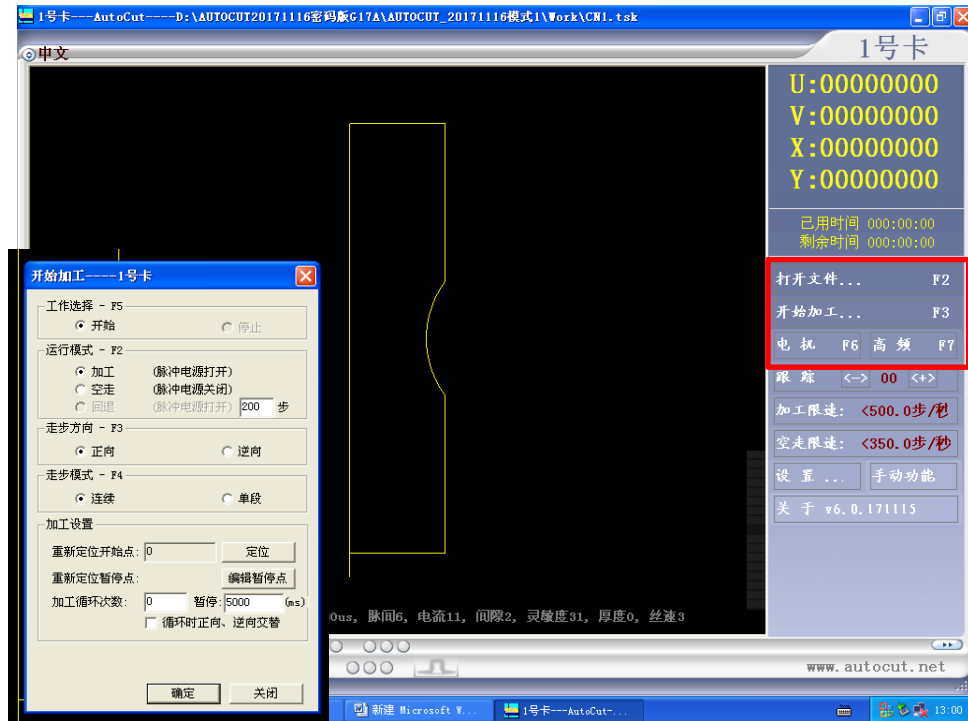


## 3. 装夹工件

3.1 装夹工件: 将工件固定在托架上，调整摆放位置，并使工件尽可能与托架接触。

## 4. 分中

4.1 将界面切换至 AutoCut，按 F6 或点击“电机 F6”解锁移动。（开机后初次移动需长按手轮上“”）



AutoCut 界面




手轮（左）和数显表（右）

4.2 摇动 X, Y 方向进给手柄, 借助数显表, 使丝位于起始位置。

## 5. 开始加工

5.1 按下手轮上水泵和运丝开关以打开润滑液并使丝开始往复运动。

5.2 按下键盘 F3 或手动点击 AutoCut 界面中

“” , 在弹出的界面中点击确定, 开

始加工。

5.3 加工过程中若需暂停, 可点击 AutoCut 界面中的暂停加工。

## 故障排除

切削液不够: 若切削液喷射无力, 请往水箱中加入适量切削液。

断丝: 材料导电性弱或钼丝过度磨损会导致加工中断丝。断丝时机器发出报警声并在 AutoCut 界面弹出警告。清除警告并联系加工间指导老师。