

KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-MDSB02
		版本号	B0
三阶文件	EDM 作业指导书	制订日期	2020.05.07
		生效日期	2020.05.07
		页 码	第1页 共2页

1.目的

为确保操作安全、提高工作效率、维护车间秩序及制模流程更加规范化，故制定本条例。

2.范围

适用于 EDM 部门操作人员

3.责任部门

EDM 加工部门

4.作业指导

一、开机操作

- 1) 打开电源开关（向右旋 90 度）
- 2) 打开启动开关，紧急开关打开（红色旋钮），稍待片刻出现加工主页面..
- 3) 屏幕闪动，按下 ENT 待屏幕稳定后才可操作。
- 4) 用干净布擦拭磁盘，并用油石与磁盘平行移动轻轻推磨。
- 5) 用油石将工件外框之毛边去除，并检测工件尺寸是否与图面符合。
- 6) 将工件依序摆在磁盘上（各工件之间应留有适当之间隔，以利工件坐标之寻找与放电电极之寻边）
打开磁开关。
- 7) 以千分表校正工件之平行度。
- 8) 以圆形电极寻找各工件坐标，并将各工件之坐标记录下来（第一个寻找之工件基准，坐标 X0,Y0）。
- 9) 换上欲加工之电极，并将其基准面校平（圆形电极免）。
- 10) 以手动方式寻找，归零。

二：开机加工注意事项

- 1) 若放电无法设定工件之加工位置时，须另找一适合之基准，以利寻边。
- 2) 加工中应将防火关闭打开，以免火花太大引起火灾。
- 3) 加工时应将 X、Y 之手轮插销拔，并将固定手柄压下，以防外力碰触。

三：关机注意事项

- 1) 将工件由磁盘上取下。
- 2) 清洁工件及磁盘。
- 3) 关闭电源开关



KORE Industries	科锐塑胶工业(中山)有限公司 Kore Industries zhongshan Co., LTD.	文件编号	KR-MDSB02
		版本号	B0
三阶文件	EDM 作业指导书	制订日期	2020.05.07
		生效日期	2020.05.07
		页 码	第2页 共2页

四：机床保养

- 1) 每天下班前清理工作台面油污。
- 2) 定期加润滑油、
- 3) 定期检查更换过滤器
- 4) 定期检查火花油是否正常无异味
- 5) 开关电源是否正常



序号	页面	修改内容	修改日期	实施日期	批准
01	第1页	版本格式优化	2020.05.07	2020.05.07	杜镇江

编制：张莉

审查：

批准：