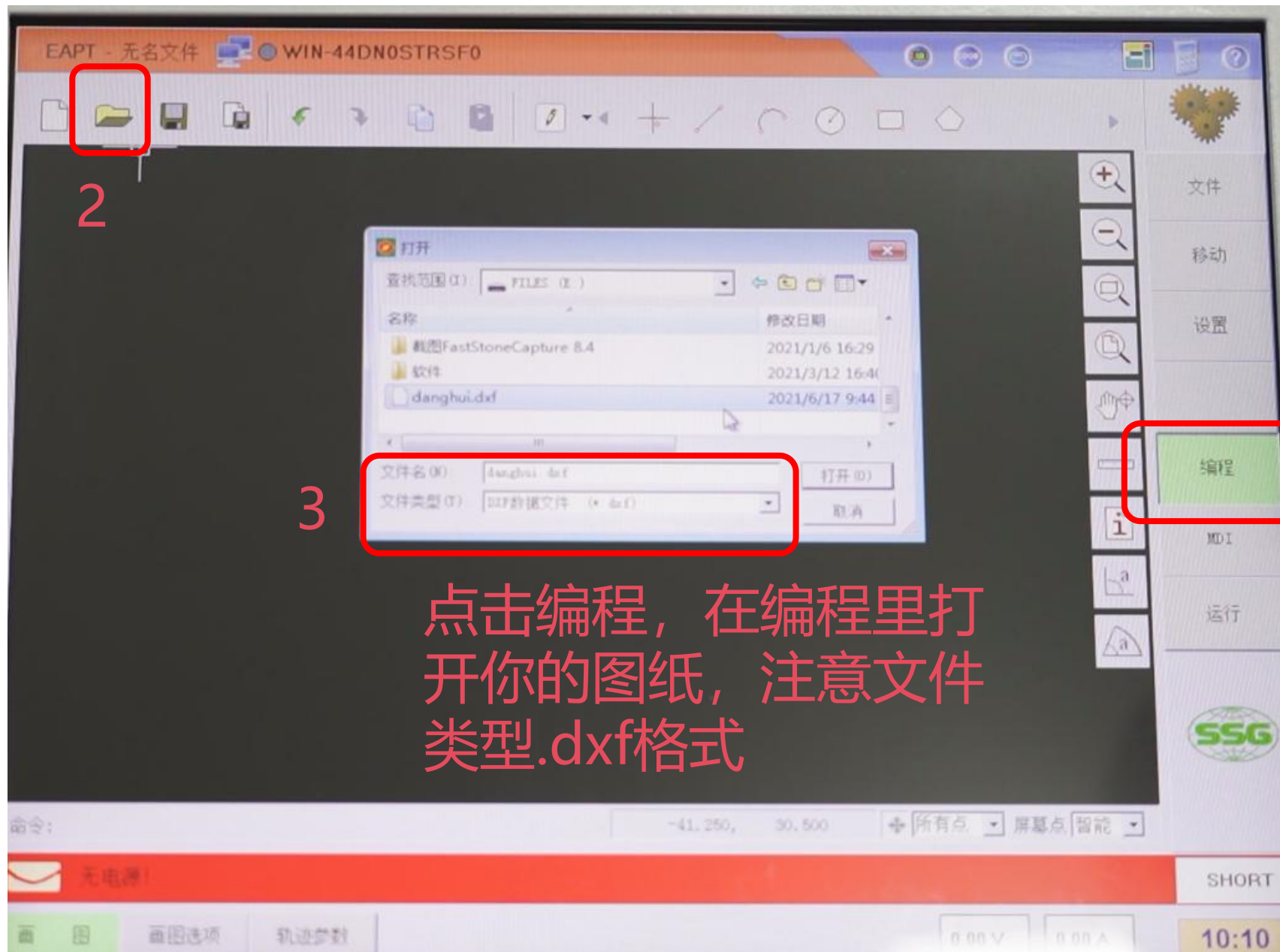
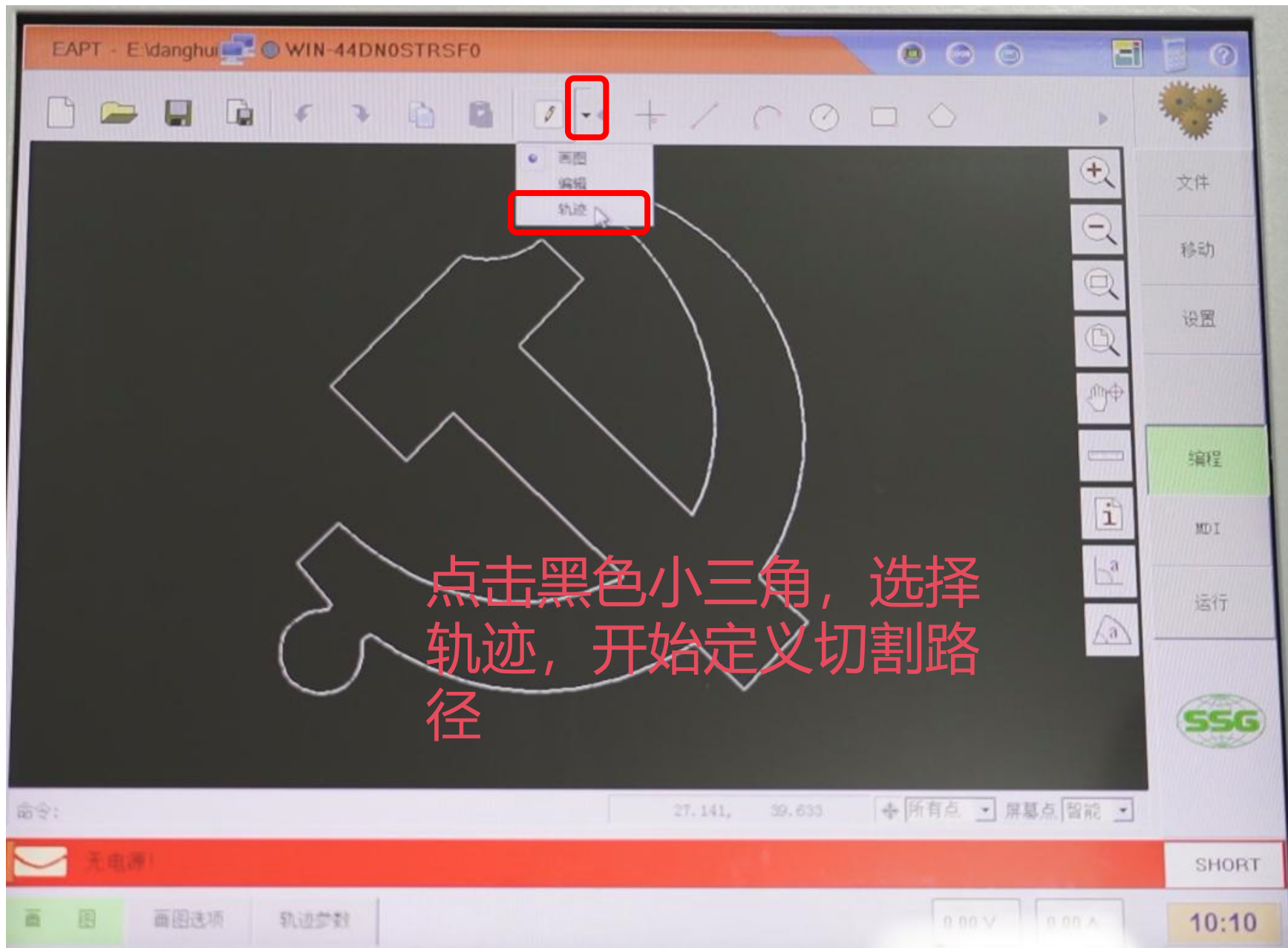


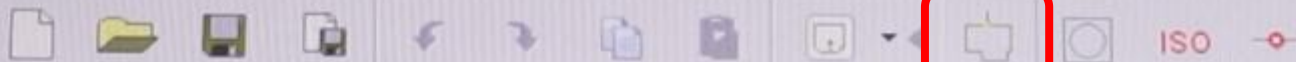
# 工程训练 — 电加工

Electrical Discharge Machining

## 编程指导手册







轨迹生成



文件

移动

设置

编程

MDI

运行



点击轨迹生成，进入切割参数设置

命令:

31.350, 39.633

所有点 屏幕点 智能

无电源!

SHORT

10:44

切入方式

- ☐ 直线  
☒ 垂直  
☐ 指定切入点

锥度方式

- ☒ 锥度取消 锥度:   
☐ 锥度左倾 ☐ 等半径加工  
☐ 锥度右倾 ☐ 指定半径(mm):

☐ 使用无废料方式切割进给量(mm) 

- ☐ 残留块全部切割  
☐ 按浮点数写代码  
☐ 跳步时放电加工  
☐ 切入段之后暂停  
☐ 切入段按跳步处理  
☒ 加工结束回起割点  
☐ 相同图形作相同处理  
☐ 程序暂停用M01  
☐ 第一刀结束后暂停

编程方式

- ☒ 绝对编程  
☐ 增量编程

残留高=  过切前暂停的距离 残留宽=  ☐ 切断前暂停距离 ☐ 按割屑方式加工垂直  斜度 ☒ 先直后斜 ☐ 先斜后直

工艺数据

粗糙度要求: 1 次切割

偏移量调整值: 

(MATERIAL:Cu THICKNESS:5 mm WIRE:0.18mm FLUSH:DIC206 MODE:凸 CUTNUM:一次切割)

( 丝速 电流 脉宽 间隔比 电压 辅助 速度)

Offset

E001= 004 001 018 003 100 000 010 0

去掉第一刀结束后暂停,  
其余参数保持默认即可,  
单击确定

工艺数据库

确定

启用上次参数

取消

无电源!

SHORT





切入方式

- ☐ 直线  
☒ 垂直  
☐ 指定切入点

锥度方式

- ☒ 锥度取消 锥度:   
☐ 锥度左倾 ☐ 等半径加工  
☐ 锥度右倾 ☐ 指定半径(mm):

☐ 使用无废料方式切割进给量(mm) ☐ 残留块全部切割☐ 按浮点数写代码☐ 跳步时放电加工☐ 切入段之后暂停☐ 切入段按跳步处理☒ 加工结束回起点☐ 相同图形作相同处理☐ 程序暂停用M01☐ 第一刀结束后暂停

编程方式

- ☒ 绝对编程  
☐ 增量编程

残留高=  过切前暂停的距离 残留宽=  ☐ 切断前暂停距离 ☐ 按剥落料方式加工垂直  斜度 ☒ 先直后斜 ☐ 先斜后直

工艺数据

粗糙度要求: 1 次切割

(MATERIAL:Cu THICKNESS:5

( 丝速 电流 脉宽

E001= 004 001 018

Confirm



您设置的残留高为 0.200mm,残留高设置不当可能会造成模具切割失败,是否使用当前残留高?

Yes

No

保持默认, 点击yes

工艺数据库

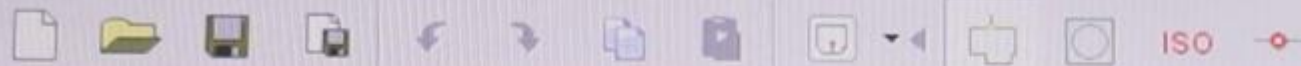
确定

启用上次参数

取消

无电源!

SHORT



文件

移动

设置

编程

MDI

运行



一般从图纸的最上（或者最左最右）开始加工，选择最顶部的位置单击，即从此处开始切割

请选择链拾取方向:

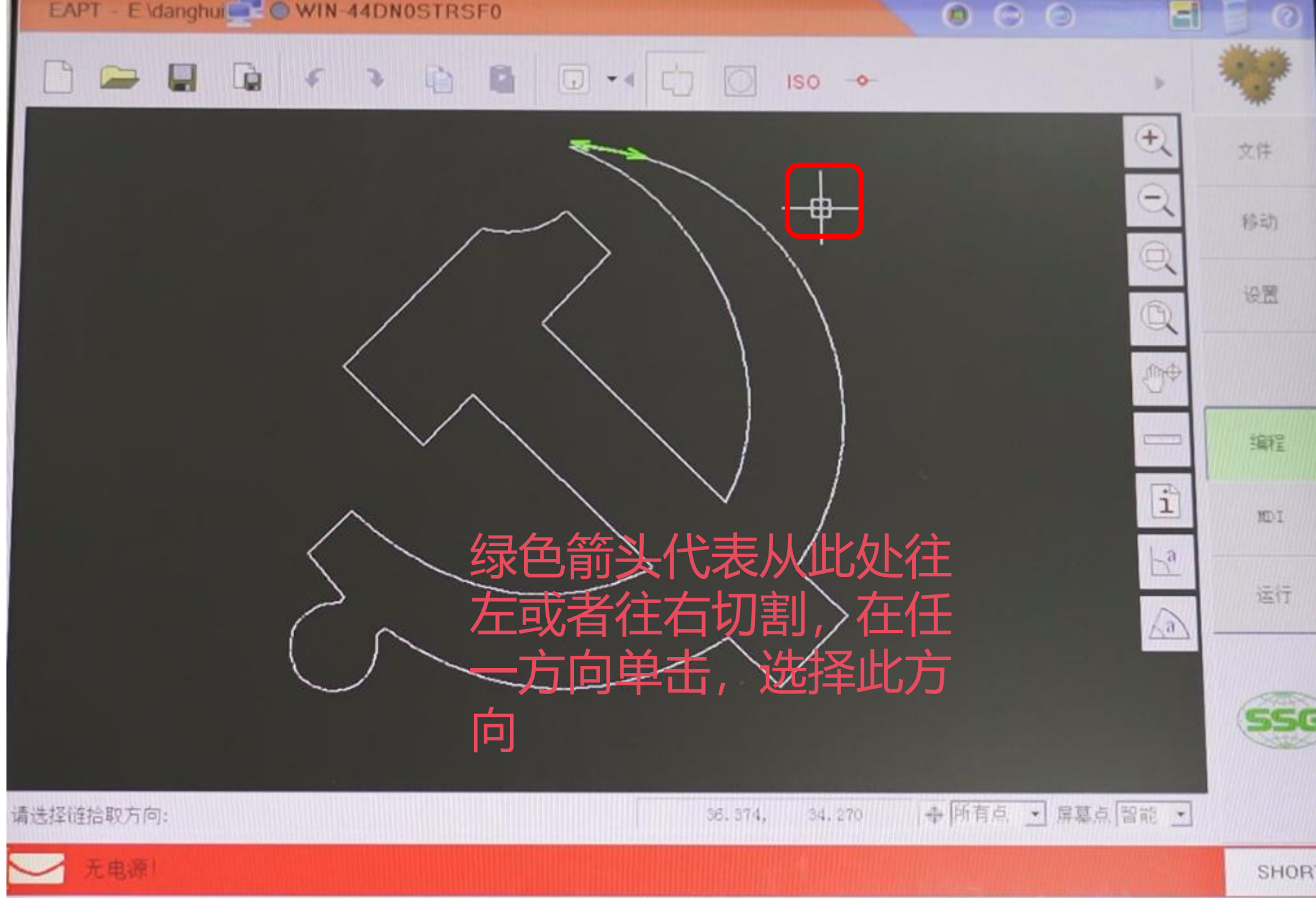
25.104, 37.440

所有点 屏幕点 智能

无电源!

SHORT

10:14



绿色箭头代表从此处往  
左或者往右切割，在任  
一方向单击，选择此方  
向

请选择链拾取方向:

36.374, 34.270

所有点 屏幕点 智能

无电源!

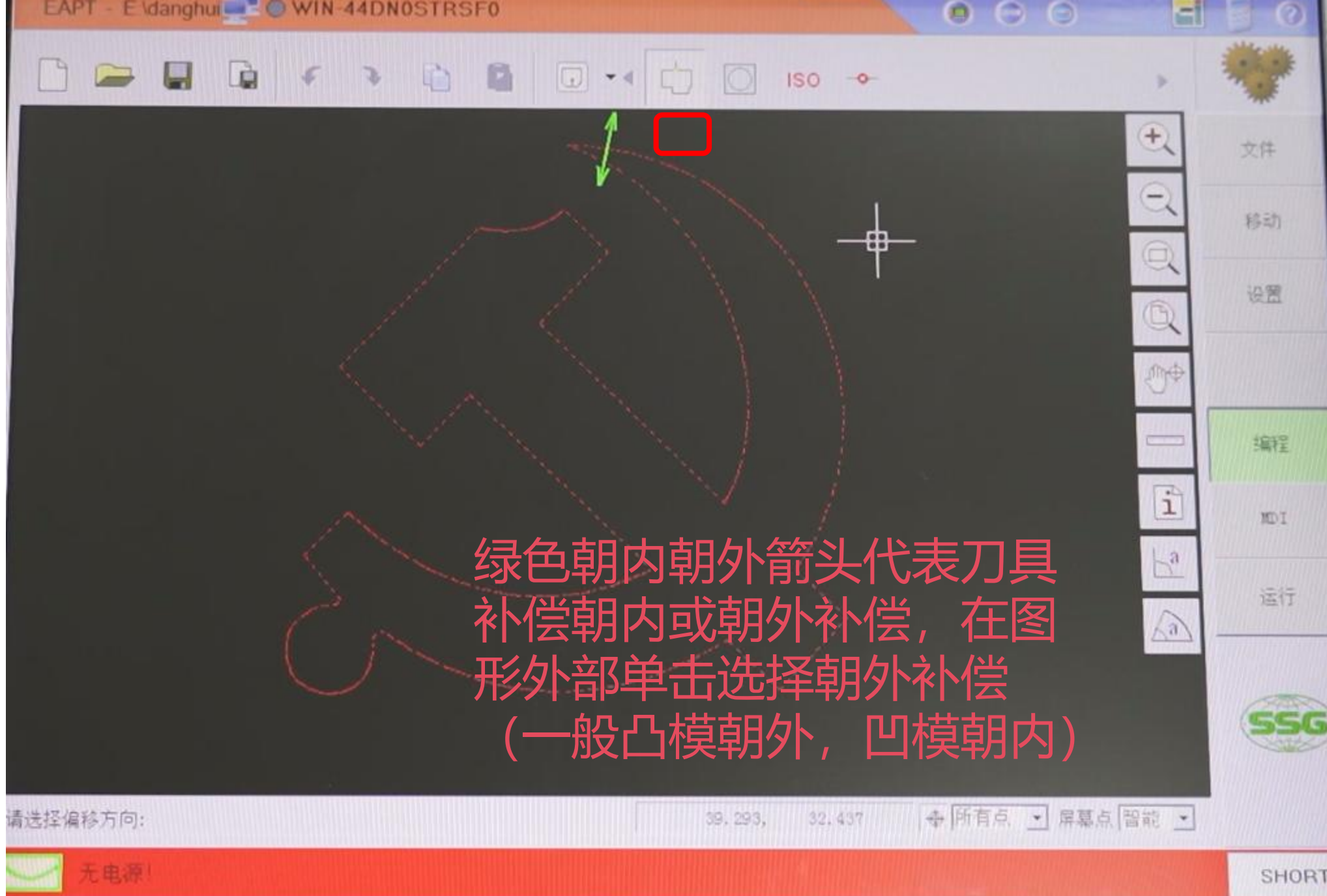
SHORT

画圆注15 轨迹参数

22.35 2.00 A

10:15

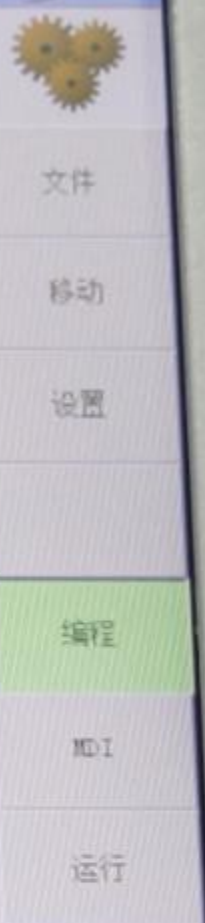
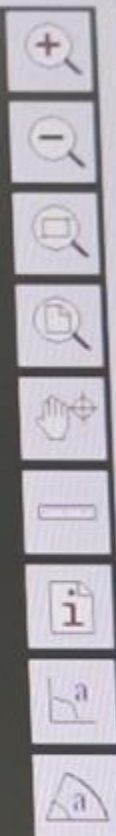




绿色朝内朝外箭头代表刀具  
补偿朝内或朝外补偿，在图  
形外部单击选择朝外补偿  
(一般凸模朝外，凹模朝内)



在图像切割起始点外单击（不要偏离太多），  
设置切入点（小黄点）



请选择分割点:

26.938, 38.275

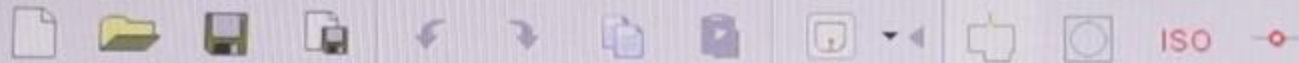
所有点 屏幕点 智能



无电源!

SHORT

10:16



文件

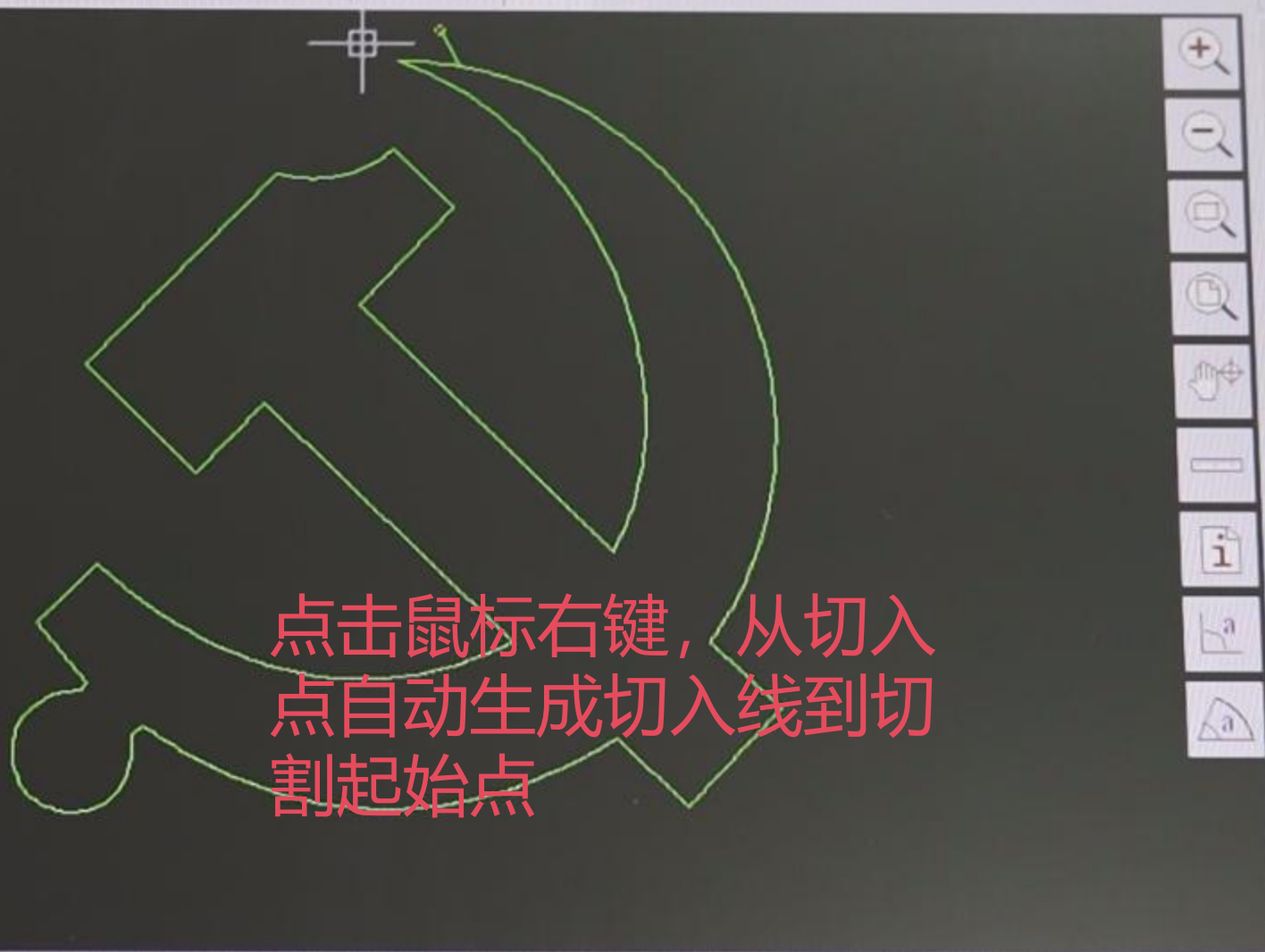
移动

设置

编程

MDI

运行



拾取轮廓 (可框选多个):

21.642, 38.275

所有点 屏幕点 智能



无电源!

SHORT



画圆注顶

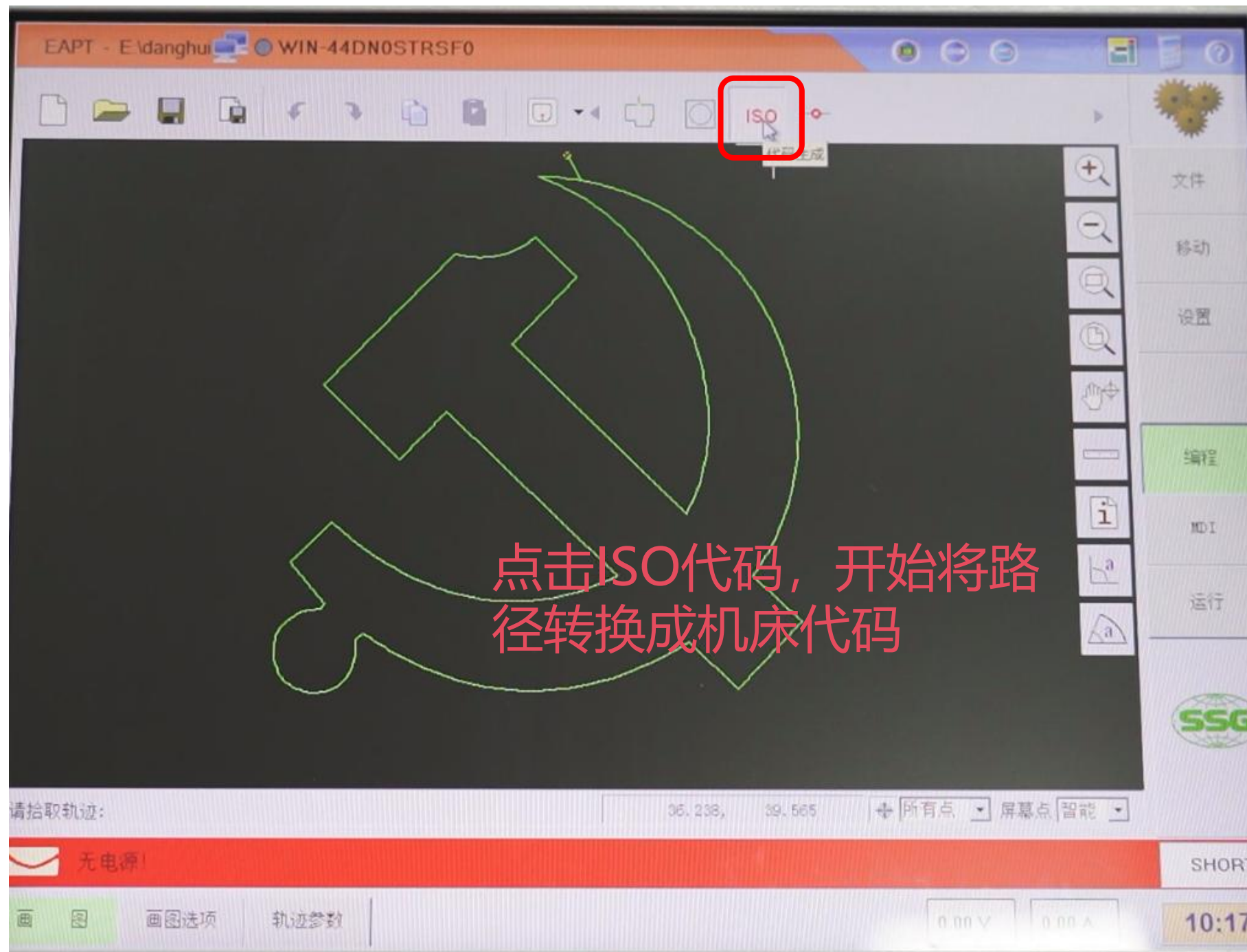
轨迹参数

0.0000

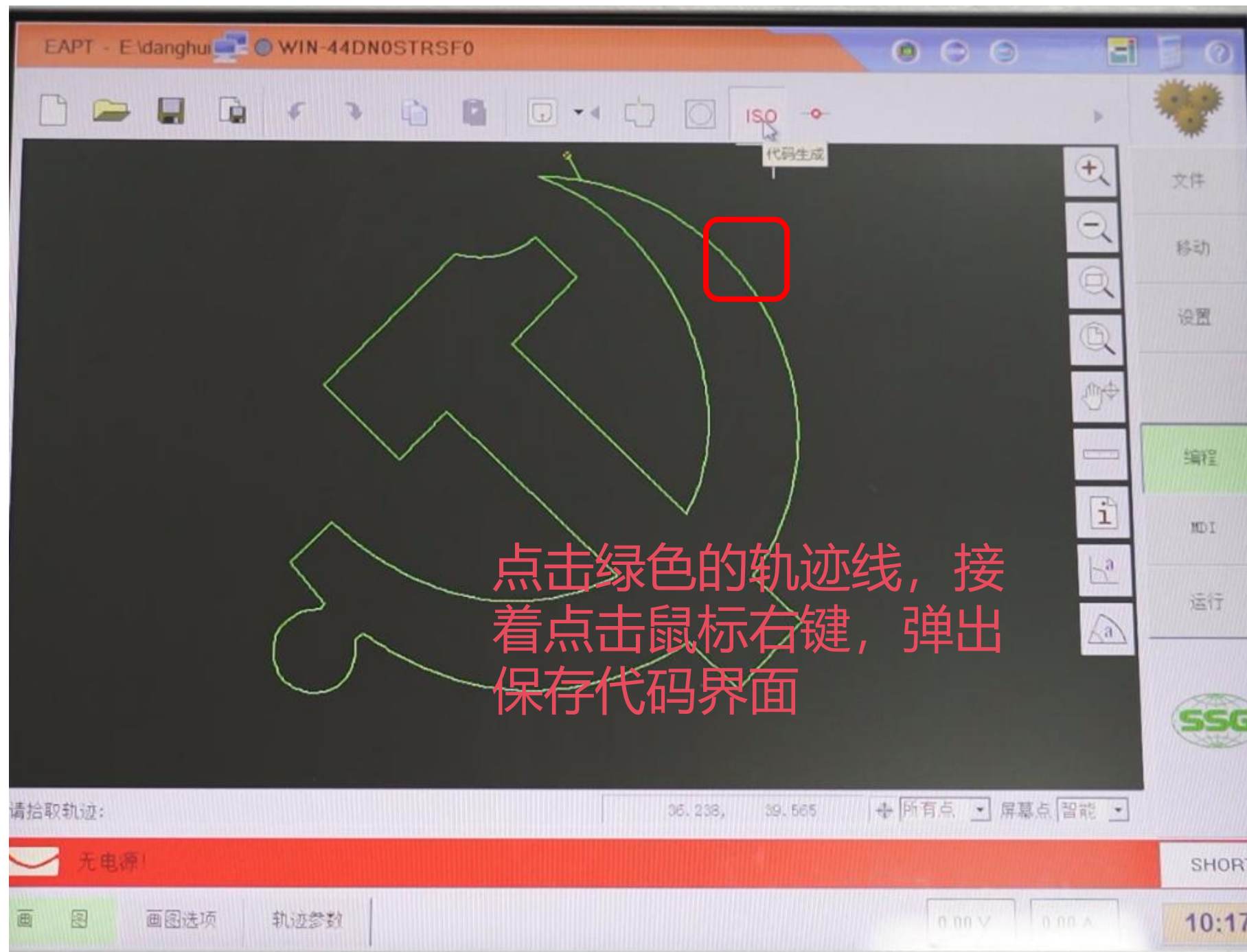
0.0000

10:16











生成加工代码

保存在(I): FILES (E:)

名称	修改日期
Android	2016/8/30 5:20
Application	2021/1/6 16:21
LOST.DIR	
MyDrivers	2021/4/27 20:41

文件名(N):  保存(S)

保存类型(T): 代码 (\*.iso) 取消

命名保存



文件

移动

设置

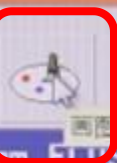
编程

MDI

运行



请拾取轨迹: 38.343, 32.844 + 所有点 屏幕点 智能



(MATERIAL:Cu THICKNESS:5 mm WIRE:0.18mm FLUSH:DIC206 MODE:凸 CUTNUM:一次切割)

( 丝速 电流 脉宽 间隔比 电压 辅助 速度)

E001= 004 001 018 003 100 000 010

H001=0

; Number : 1

G92X24697Y38818

G90

E001

G01X25350Y37560

H001

E001

M98 P0001

G01X24697Y38818

M02

N0001

G01X25442Y37383

文件

移动

设置

编程

MDI

运行



此为ISO代码，点击画图

D:\HSQ2\danghui.ISO

1行 1列 404总行

INSERT



无电源!

SHORT

通道管理器

编辑

图形

20.00

0.00

10:10





模拟加工



D:\HSQ2\danghui.ISO



文件

移动

设置

编程

MDI

运行



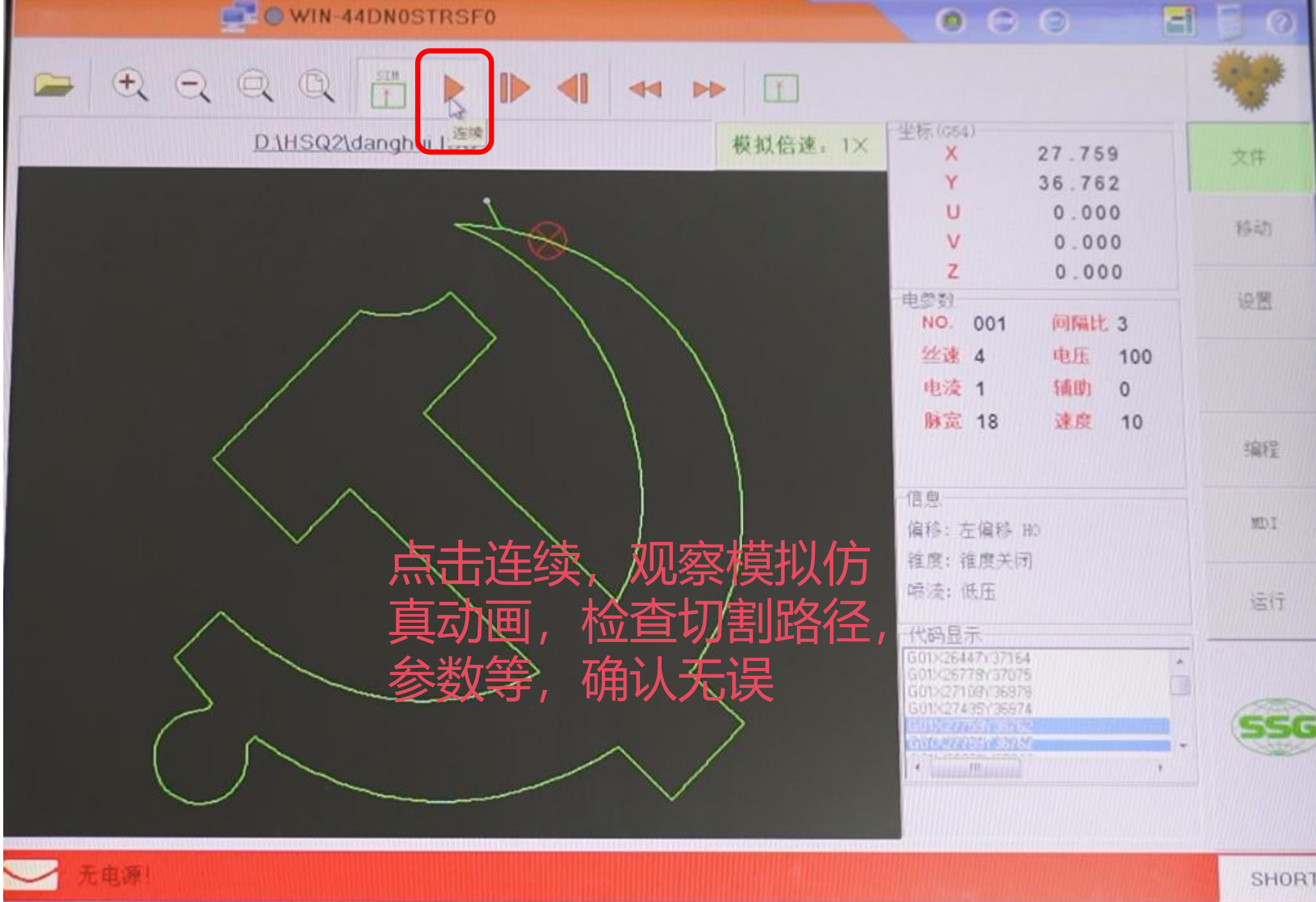
点击模拟加工



无电源!

SHORT







D:\HSQ2\danghui.1

连续

模拟倍速: 1X

坐标 (G54)

X 27.759

Y 36.762

U 0.000

V 0.000

Z 0.000

电参数

NO. 001 间隔比 3

丝速 4 电压 100

电液 1 辅助 0

脉宽 18 速度 10

信息

偏移: 左偏移 H0

锥度: 锥度关闭

喷流: 低压

代码显示

G01X26447Y37164

G01X26778Y37075

G01X27108Y36978

G01X27435Y36874

G01X27762Y36762

G01X28089Y36652

G01X28416Y36542

G01X28743Y36432

G01X29070Y36322

G01X29397Y36212

G01X29724Y36102

G01X30051Y35992

G01X30378Y35882

G01X30705Y35772

G01X31032Y35662

G01X31359Y35552

G01X31686Y35442

G01X32013Y35332

G01X32340Y35222

G01X32667Y35112

G01X32994Y35002

G01X33321Y34892

G01X33648Y34782

G01X33975Y34672

G01X34302Y34562

G01X34629Y34452

G01X34956Y34342

G01X35283Y34232

G01X35610Y34122

G01X35937Y34012

G01X36264Y33902

G01X36591Y33792

G01X36918Y33682

G01X37245Y33572

G01X37572Y33462

G01X37899Y33352

G01X38226Y33242

G01X38553Y33132

G01X38880Y33022

G01X39207Y32912

G01X39534Y32802

G01X39861Y32692

G01X40188Y32582

G01X40515Y32472

G01X40842Y32362

G01X41169Y32252

G01X41496Y32142

G01X41823Y32032

G01X42150Y31922

G01X42477Y31812

G01X42804Y31702

G01X43131Y31592

G01X43458Y31482

G01X43785Y31372

G01X44112Y31262

G01X44439Y31152

G01X44766Y31042

G01X45093Y30932

G01X45420Y30822

G01X45747Y30712

G01X46074Y30602

G01X46401Y30492

G01X46728Y30382

G01X47055Y30272

G01X47382Y30162

G01X47709Y30052

G01X48036Y29942

G01X48363Y29832

G01X48690Y29722

G01X49017Y29612

G01X49344Y29502

G01X49671Y29392

G01X50000Y29282

G01X50327Y29172

G01X50654Y29062

G01X50981Y28952

G01X51308Y28842

G01X51635Y28732

G01X51962Y28622

G01X52289Y28512

G01X52616Y28402

G01X52943Y28292

G01X53270Y28182

G01X53597Y28072

G01X53924Y27962

G01X54251Y27852

G01X54578Y27742

G01X54905Y27632

G01X55232Y27522

G01X55559Y27412

G01X55886Y27302

G01X56213Y27192

G01X56540Y27082

G01X56867Y26972

G01X57194Y26862

G01X57521Y26752

G01X57848Y26642

G01X58175Y26532

G01X58502Y26422

G01X58829Y26312

G01X59156Y26202

G01X59483Y26092

G01X59810Y25982

G01X60137Y25872

G01X60464Y25762

G01X60791Y25652

G01X61118Y25542

G01X61445Y25432

G01X61772Y25322

G01X62099Y25212

G01X62426Y25102

G01X62753Y24992

G01X63080Y24882

G01X63407Y24772

G01X63734Y24662

G01X64061Y24552

G01X64388Y24442

G01X64715Y24332

G01X65042Y24222

G01X65369Y24112

G01X65696Y24002

G01X66023Y23892

G01X66350Y23782

G01X66677Y23672

G01X67004Y23562

G01X67331Y23452

G01X67658Y23342

G01X67985Y23232

G01X68312Y23122

G01X68639Y23012

G01X68966Y22902

G01X69293Y22792

G01X69620Y22682

G01X69947Y22572

G01X70274Y22462

G01X70601Y22352

G01X70928Y22242

G01X71255Y22132

G01X71582Y22022

G01X71909Y21912

G01X72236Y21802

G01X72563Y21692

G01X72890Y21582

G01X73217Y21472

G01X73544Y21362

G01X73871Y21252

G01X74198Y21142

G01X74525Y21032

G01X74852Y20922

G01X75179Y20812

G01X75506Y20702

G01X75833Y20592

G01X76160Y20482

G01X76487Y20372

G01X76814Y20262

G01X77141Y20152

G01X77468Y20042

G01X77795Y19932

G01X78122Y19822

G01X78449Y19712

G01X78776Y19602

G01X79103Y19492

G01X79430Y19382

G01X79757Y19272

G01X80084Y19162

G01X80411Y19052

G01X80738Y18942

G01X81065Y18832

G01X81392Y18722

G01X81719Y18612

G01X82046Y18502

G01X82373Y18392

G01X82700Y18282

G01X83027Y18172

G01X83354Y18062

G01X83681Y17952

G01X84008Y17842

G01X84335Y17732

G01X84662Y17622

G01X84989Y17512

G01X85316Y17402

G01X85643Y17292

G01X85970Y17182

G01X86297Y17072

G01X86624Y16962

G01X86951Y16852

G01X87278Y16742

G01X87605Y16632

G01X87932Y16522

G01X88259Y16412

G01X88586Y16302

G01X88913Y16192

G01X89240Y16082

G01X89567Y15972

G01X89894Y15862

G01X90221Y15752

G01X90548Y15642

G01X90875Y15532

G01X91202Y15422

G01X91529Y15312

G01X91856Y15202

G01X92183Y15092

G01X92510Y14982

G01X92837Y14872

G01X93164Y14762

G01X93491Y14652

G01X93818Y14542

G01X94145Y14432

G01X94472Y14322

G01X94799Y14212

G01X95126Y14102

G01X95453Y13992

G01X95780Y13882

G01X96107Y13772

G01X96434Y13662

G01X96761Y13552

G01X97088Y13442

G01X97415Y13332

G01X97742Y13222

G01X98069Y13112

G01X98396Y13002

G01X98723Y12892

G01X99050Y12782

G01X99377Y12672

G01X99704Y12562

G01X100031Y12452

G01X100358Y12342

G01X100685Y12232

G01X101012Y12122

G01X101339Y12012

G01X101666Y11902

G01X101993Y11792

G01X102320Y11682

G01X102647Y11572

G01X102974Y11462

G01X103301Y11352

G01X103628Y11242

G01X103955Y11132

G01X104282Y11022&lt;/