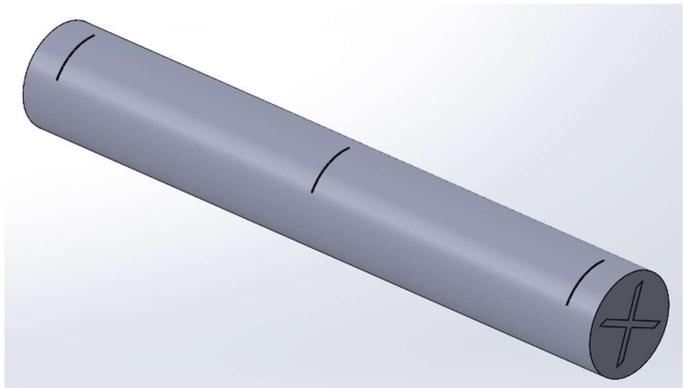


高週波操作步驟

1. 拿到試棒先利用游標卡尺量測確認直徑 15mm、長度 100mm，有誤馬上向監評委員反應。
2. 畫三條線分別為：兩端往內 5mm 及中間 50mm，線要劃在同一側方便之後觀看，並在一端面畫上” X” 記號，如下圖。



3. 確認硬化層深度 0.8mm(調整 5.4)、1.0mm(調整 5.5)、1.2mm(調整 5.6)
4. 到機器邊開始操作機器開機順序

開機步驟 1

按下高週波電源 ON 等待約 3 分鐘，等待時間可以先安裝試棒。



5. 利用壓克力治具試棒安裝(打”X”記號朝下，三條線記號朝前方)，放置好後將頂針選鈕往右邊轉至 ON 位置，然後將試棒搖晃一下確認是否有頂住。



6. 確認加熱 1 的位置是否與設定加熱深度匹配。

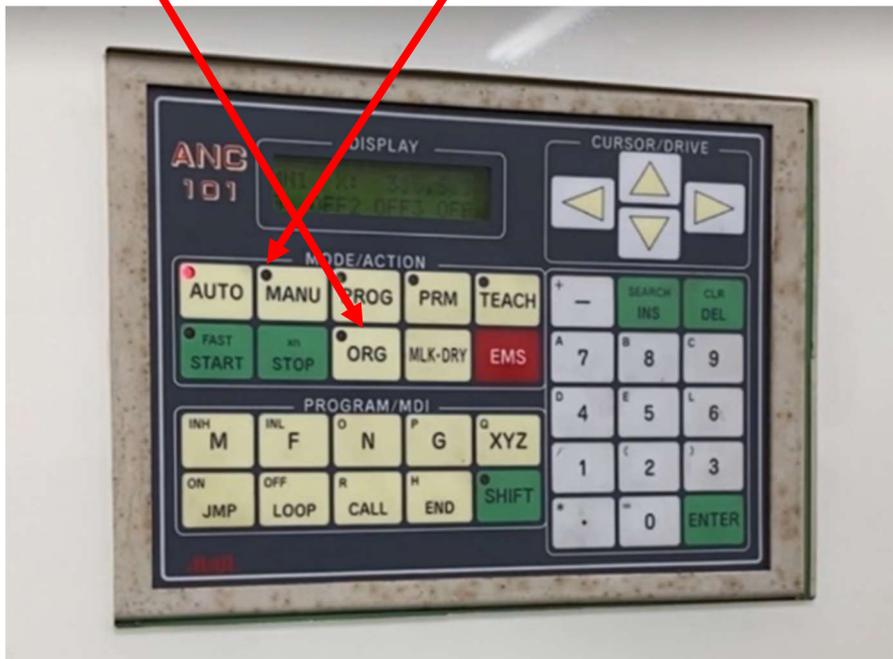
7. 等待高週波操作燈號亮起。



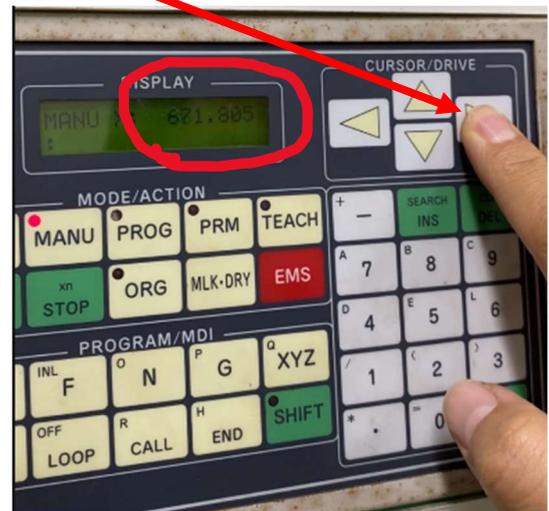
8. 按下高壓 ON 按鍵。



9. 先按下 ORG 做原點復歸，接下按下 MANU 切換到手動模式。



10. 等待原點燈號亮起後，按下往右箭頭將座標移動至 1680 ± 5



11. 將門打開確認底下 5mm 的記號線是在線圈下方。



12. 將門關上後確認按鈕在手動模式，接著將手動噴水、手動選轉向右轉(開啟)



13. 右手放置手動加熱按鈕，左手放置往
右按鍵。右手按下按鈕(不放)數4秒鐘
後，左手按下按鈕(將剛剛位移 1680 數
字移動至 1800)，到了 1800 後放開左
手數2秒後在放開右手(目前雙手都沒
按住按鈕)，左手按下按鈕持續冷卻將
1800 移動至 2500(線圈移動至試棒中
間位置)再放開。



14. 按下 ORG 做原點復歸，接著將手動噴水、手動旋轉向左轉(關閉)，將門打開
稍微碰觸試棒看是否會燙，如果會就將試棒放置到床台下方繼續冷卻，如果
不會取出後就用布擦拭，換” X” 記號朝上做另外一端加工。



15. 試棒夾持好之後，先按下 ORG 做原點復歸

等待原點燈號亮起後

按下 PROG 切換到程式模式

按向下按鈕檢查程式

要確認 N5 X1680 與 N10 X1800



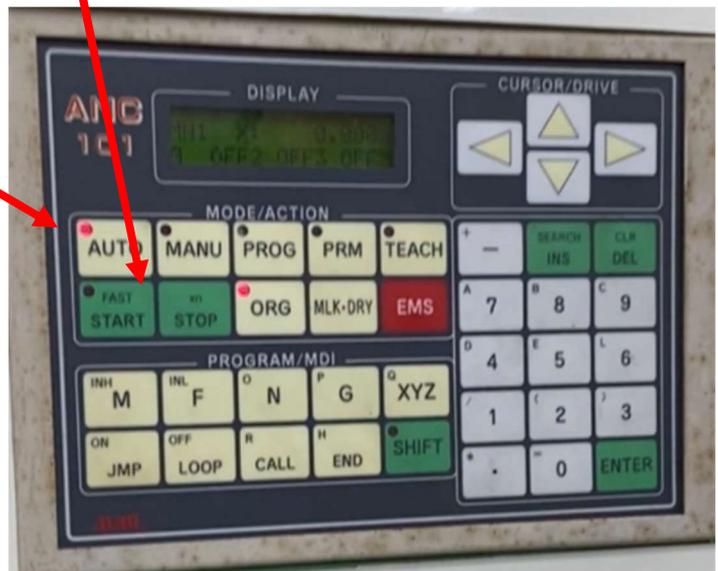
16. 按向上按鈕將程式回到 N1



17. 將手動選鈕往右邊轉到自動。



18. 按下 AUTO 切換到自動模式，按下 START 執行。



19. 將自動選鈕往左邊轉到手動。



20. 打開門稍微碰觸試棒看是否會燙，若不會將頂針選鈕往左邊轉至 OFF 位置取下試棒。(如果會就將試棒放置到床台下方繼續冷卻)

21. 離開機器之前先按下高壓 OFF 再按下高週波電源 OFF。



22. 到硬度實驗機先未打”X”記號那一端在砂紙上磨一下，研磨面朝上安裝至硬度實驗機，確定硬度有超過 HRC55，如果沒有超過則在去機器端操作一次。

23. 將試棒畫 10mm 的線條後到切割機(利用治具)鎖緊之後切下試片，然後進行腐蝕，結束後交給助理，完成。