

Azzeramento

"SO pezzo" (Spostamento Origine pezzo)

1. Premere Jog
2. Premere M
3. Premere TSM
4. Noi, per semplicità, usiamo l'utensile 1 - T1 FIN EST, quindi, se non è in posizione di lavoro (si dice "in torretta"), va richiamato - vedi punti 5, 6, 7, 8, altrimenti, se l'utensile in torretta è già quello giusto, l'1, passare al punto 9
5. Assicurarsi che la torretta abbia spazio per ruotare
6. Selezionare l'utensile 1 (finitore esterno)
7. Premere il tasto giallo "Input" (Enter)
8. Premere Ciclo-Start
9. Impostare "S" a 1000 giri/min
10. Premere "Input"
11. Impostare con 2 x Select la rotazione "sinistra"
12. Premere "Input"
13. Premere Ciclo-Start (il mandrino gira)
14. Selezionando i volantini ed il passo (1, 10, 100) muovere gli assi ed intestare
15. Senza muovere l'asse Z premere "SO pezzo"
16. Premere "Settare spost. origine"
17. Sul monitor, ora la quota in "Z" è 0,000 "zero"
18. Premere TSM
19. Impostare con 3 x Select l'arresto del mandrino
20. Premere Input
21. Premere Ciclo-Start (la rotazione si arresta)
22. Allontanare l'utensile