

## **Procedura di azzeramento in Z di un'origine**

1. Mandrino senza utensili (togliere l'eventuale utensile fisicamente presente nel mandrino).
2. Chiudere la porta.
3. Premere "break" per resettare l'allarme "ripari aperti".
4. Posizionare il selettore "CN - MAN" su "CN".
5. Premere il tasto funzione F2 - "blocco singolo".
6. Digitare T98 e premere Return (T98 = assenza di utensile).
7. Posizionare il selettore "CN - MAN" su "MAN".
8. Aprire la porta.
9. Premere break per resettare l'allarme "ripari aperti".
10. Posizionare il blocco azzeratore da 50 mm sulla superficie che interessa (per T2 e T4 sulla superficie superiore del pezzo).
11. Muovendo gli assi in manuale portare il naso mandrino sull'azzeratore e scendere in Z fino a portare le lancette del blocco azzeratore sugli zeri previsti.
12. Premere F4 "Azzerà" e poi F2 "Origine".
13. Digitare T...Z50 (dove ... = numero dell'origine interessata) e premere "Return".
14. Sul display appare Z 50,000
15. Allontanare il mandrino e/o estrarre l'azzeratore.