

ZERAMENTO DE FERRAMENTA

Zeramento do eixo "X"

- Acessar a página de modo (**SHIFT/EXIT**)
- Acessar **Manual (F7)**.
- Acessar **JOG (F2)**.
- Acionar a tecla manivela "**X**" ou "**Z**", de acordo com o movimento desejado.
- Ajustar a velocidade de avanço através da tecla "manivela Mult".(1, 10 ou 100).
- Posicionar a ferramenta através da manivela, e referenciar na placa.
- Jog **Contínuo**.
- Afastar a ferramenta somente em **Z** até um ponto fora da placa (**F4**).
- Acessar **JOG Incremental**.
- Posicionar o cursor no campo incremento.
- Digitar o diâmetro da placa.(diâm. 165mm).
- Acionar a tecla **Enter**.
- Acionar o softkey **X** - (a ferramenta será deslocada ate a linha do centro da placa)
- Acionar as teclas **SHIFT/EXIT**.
- Acessar referência de trabalho.
- Acessar a página de dimensões de ferramentas.
- Posicionar o cursor em comp **X(→)** .
- Acionar a tecla **Enter**.
- Posicionar o cursor em **T(←)** .
- Digitar o número da ferramenta.
- Acionar a tecla enter (automaticamente o balanço da ferramenta será registrado no campo **X** - raio da ferramenta).

Zeramento do eixo longitudinal (Z)

- Acionar as teclas **SHIFT/EXIT**.
- Acessar **Manual**.
- Acessar **JOG**.
- Acionar a tecla manivela "**X**" ou "**Z**", de acordo com o movimento desejado.
- Controlar o avanço através da tecla " Mult." (1,10 ,100), posicionar a face da

Torre na face da Castanha .Este ponto será referência **ZERO "Z"**.

- Acionar a tecla **SHIFT/EXIT**.
- Acessar **Manual**.
- Acessar **MDI**.
- Acessar **STATUS**.
- Posicionar o cursor no campo de entrada de dados (parte inferior do video).
- Digitar **G92 Z0**.
- Acionar a tecla **Enter**.
- Acionar a tecla **Cycle Start** (**ZC** será zerado).
- Acionar as teclas **Shift /Cycle Stop**.

- Acionar **EXIT**.

- Acionar **Shift/Exit**.
- Acessar **Manual**.
- Acessar **Jog**.
- Acionar a tecla manivela "**X**" ou "**Z**", de acordo com o movimento desejado.
- Controlar o avanço através da tecla " Mult." (1,10 ,100).
- Posicionar a ponta da ferramenta na face de referência adotada.
- Acionar **Shift/Exit**.
- Acessar **Referência de Trabalho**.
- Acessar **Dimensões de Ferramentas**.
- Posicionar o cursor em comp **Z**(→↓).
- Acionar a tecla **Enter**.
- Posicionar o cursor em **T**(←).
- Digitar o número da ferramenta.
- Acionar a tecla enter (automaticamente o balanço da ferramenta será registrado no campo **Z-comp** da ferramenta).

Zeramento da peça (na face da peça)

- Acessar página de modo .
- Acessar o programa **Zero Peça** . (prog. 01)
- Programa **Zero Peça** ex: G99#

T0303# (ferramenta utilizada p/ zerar)

M6#

M30#

- Acionar as teclas **SHIFT/EXIT**.
- Acessar **Auto**.
- Acessar **Status**.
- Acionar as teclas **Cycle Start**. (a torre irá posicionar a ferramenta selecionada.)

OBS: o número da ferramenta selecionada deve ficar registrado no campo **TC** e **TP**.

- Acionar as teclas **SHIFT/EXIT**.
- Acessar **Manual**.
- Acessar **JOG**.
- Acionar a tecla manivela "**X**" ou "**Z**", de acordo com o movimento desejado.
- Controlando o avanço, encostar a ferramenta na face da peça, utilizando a manivela.
- Acionar as teclas **SHIFT/EXIT**.
- Acessar **Referência de Trabalho**.
- Acessar **Referência da Ferramenta**.
- Posicionar o cursor para o campo **G54** ou **G55**.
- Acionar a tecla **Enter** (automaticamente o **Zero** peça é referenciado).

Movimentação dos eixos "x" e "Z" com o movimento da placa

- Acessar página de modo **SHIFT/EXIT**.
- Acessar **Manual**.
- Acessar **M.D.I.**
- Acessar **Status**.
- Posicionar o cursor no campo de entrada de dados (parte inferior do vídeo).
- Digitar as funções: ex: M3 S600#
- Acionar a tecla **Enter**.
- Acionar a tecla **Cycle Start**.
- Acionar a tecla **Cycle Stop**.
- Acionar a tecla **Exit**.
- Acessar **Jog**.
- Acionar tecla Manivela "**X**" ou "**Z**", de acordo com o movimento desejado.

Obs: quando mencionado "acione as teclas **SHIFT/EXIT**", os mesmo devem ser pressionados ao mesmo tempo.