

Instrukcja ustalania punktu zerowego przedmiotu obrabianego na tokarce Kanmen 320 z systemem sterowania Sinumerik 802D

1. Zamocuj przedmiot obrabiany w uchwycie tokarskim (wystaw przedmiot ok. 50 mm od szczęk).

UWAGA!

Sprawdzić czy wystająca część przedmiotu pozwoli na wykonanie programu bez kolizji narzędzie- uchwyt.

2. W trybie manualnym dotknij powierzchnię czołową przedmiotu obrabianego.
 - wybierz tryb „JOG”.
 - korzystając z przycisków X+, X-, Z+, Z-, dosuń ostrożnie nóż do powierzchni czołowej przedmiotu obrabianego (styk na papierek).
 - wybierz „OFFSET PARAM”,
 - wybierz „WORK OFFSET”,
 - wybierz bazę materiałową (od G54 do 59),
 - w polu „X” zostaw „0”,
 - w polu „Z” wpisz długość wałka(mierzona do czoła uchwytu lub przepisz współrzędną w osi „Z” pomniejszoną o 0,5 mm na planowanie.
 - wciśnij „INPUT”,
 - wciśnij „ACTIVATE CHANGE”, (w tym momencie system zapamiętuje przesunięcie punktu zerowego przedmiotu obrabianego),
 - wybierz „POSITION”.

W oknach offsetów poruszamy się klawiszami nawigacji:

