

REGOLAZIONE AZZERATORE UTENSILI (cnc Fanuc)

DESCRIZIONE MODALITA' OPERATIVE .

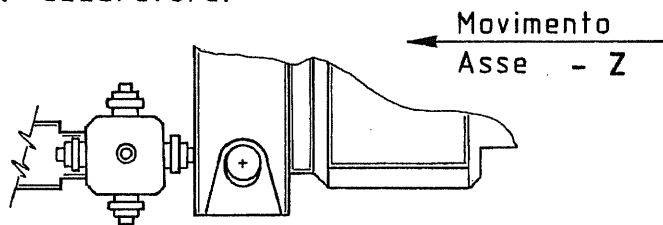
Per azzerare gli utensili procedere come segue :

1] Portare gli assi " X " e " Z " a zero .

2] Premendo il pulsante **T-SETTER FRW/BKW** si posiziona l'azzeratore e sul video compare la pagina **OFFSET / GEOMETRY** con il puntatore posizionato sul correttore relativo alla posizione della torretta richiamata in quel momento .

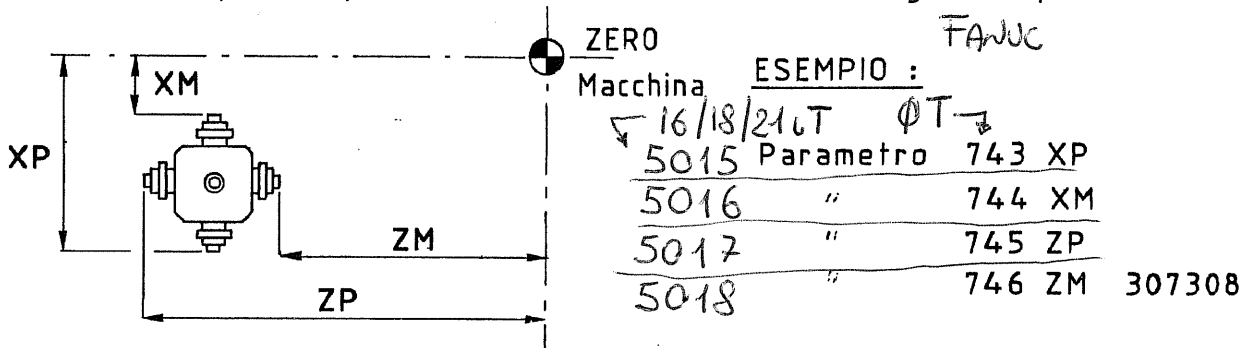
3] Tenere premuto il pulsante  (Rotazione torretta) fino a che la torretta raggiunge la posizione -1- (Puntatore su correttore -1-)

4] Con i pulsanti  portare la faccia anteriore della torretta a toccare l'azzeratore.



Quando la torretta è a contatto dell'azzeratore, si spegne il LED rosso posto sullo stesso e, automaticamente si interrompe l'avanzamento dell'asse. La -Z- del correttore -1- assume il valore uguale allo spostamento dell'asse -Z- dal punto ZERO macchina al punto di contatto con l'azzeratore .

Rilevare questa quota e trascriverla usando il seguente procedimento.



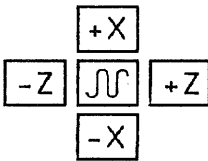
5] Premere il pulsante **+Z** e staccare la faccia della torretta dall'azzeratore di alcuni mm .

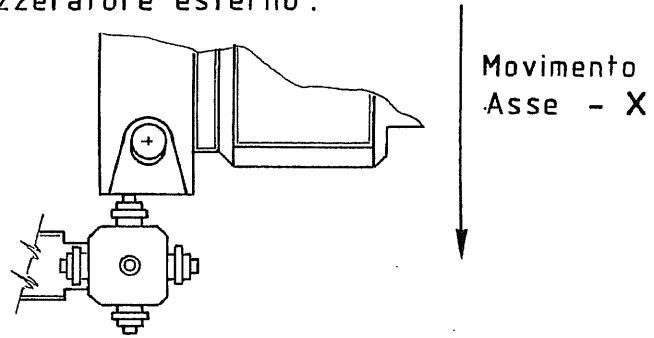
DATA		
B	C	D

NUOVA OMAS Srl

REGOLAZIONE AZZERATORE UTENSILI (cnc Fanuc)

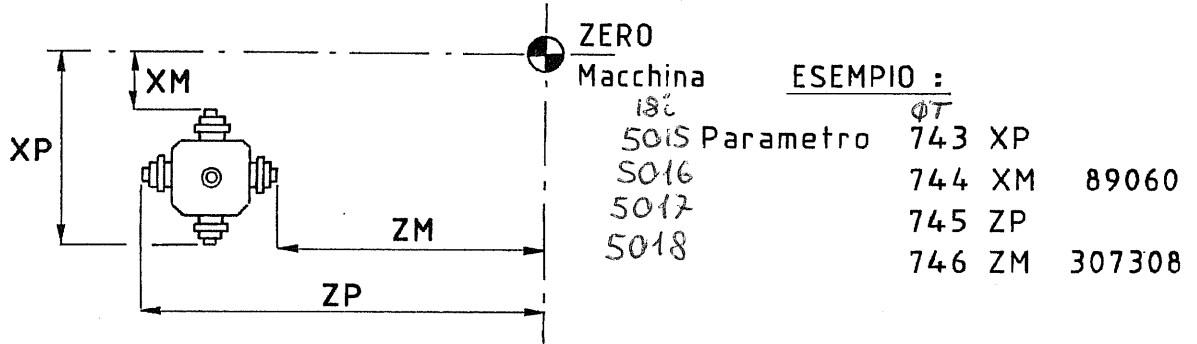
2/6

6] Con i pulsanti  portare la faccia esterna (Diametro torretta) a toccare l'azzeratore esterno .



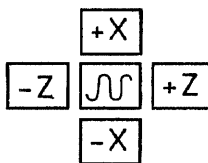
Quando la torretta arriverà a contatto dell'azzeratore, si spegnerà il LED rosso posto sullo stesso e si arresterà, automaticamente il movimento dell'asse " X " e la -X- del correttore -1- assumerà il valore uguale allo spostamento dell'asse " X " dal punto ZERO macchina al punto di contatto con l'azzeratore .

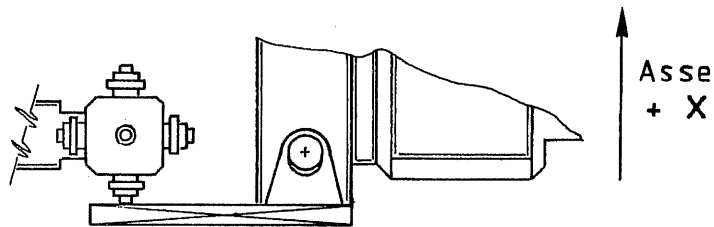
Rilevare questa quota e trascriverla come da esempio :



N.B. Le quote dell'asse " X " sono riferite al diametro .

7] Premere il pulsante  e staccare la faccia della torretta dall'azzeratore di alcuni mm .

Con i pulsanti  portare la torretta nella posizione indicata dal disegno sottostante :



Questo documento è esclusivamente per uso interno dei tecnici Nuova OMAS Srl. Qualsiasi tipo di riproduzione è vietata.

DATA		
B	C	D

NUOVA OMAS Srl

Via Roma, 81/B - 14040 Cortiglione (AT) ITALIA Capitale sociale □ 60.000 i.v. Registro imprese di Asti
 C.F. e P. IVA nr. 01284700059 Http: //www.nuovaomas.it - E-Mail: info@nuovaomas.it
 Tel. +39.0141.765276 (nr. 4 linee ISDN r.a.) - Fax +39.0141.765333

REGOLAZIONE AZZERATORE UTENSILI (cnc Fanuc)

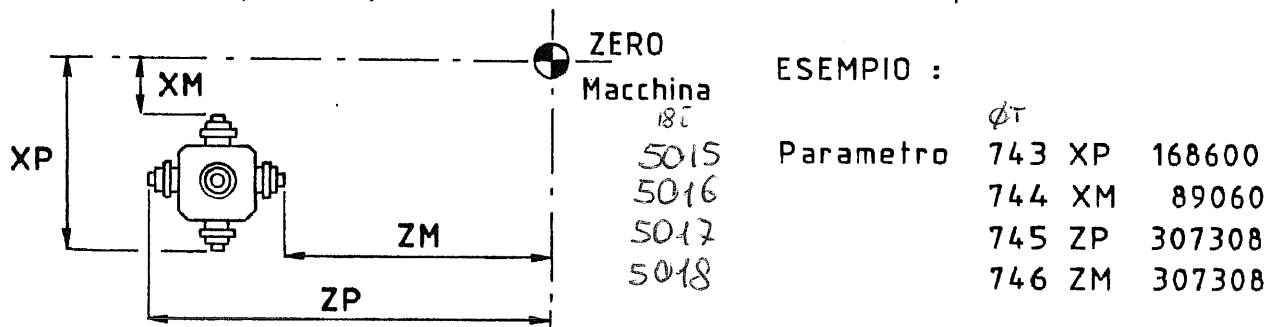
Questo documento è esclusivamente per uso interno dei tecnici Nuova OMAS Srl. Qualsiasi tipo di riproduzione è vietata.

4/6

Premere il pulsante  per portare l' asta rettificata a contatto con l' azzeratore .

Quando l' asta arriva a contatto dell' azzeratore , il LED rosso dello stesso si spegne (Come al punto 6) si arresta il movimento dell' asse " Z " , e la -Z- del correttore -1- assume il valore uguale allo spostamento dell' asse " Z " dal punto ZERO macchina al punto di contatto con l' azzeratore .

Rilevare questa quota e trascriverla come da esempio :





N.B. Tutti questi rilievi vanno eseguiti con WORKSHIFT a zero (SHIFT VALUE)






X 0,000 - Z 0,000

e il potenziometro (F) FEED RIDE sul 100 % .






9] Portare il selettore (MODI DI FUNZIONAMENTO) in posizione MDI 

Premere il pulsante  e ricercare con il pulsante PAGE

  la pagina dei parametri e impostare i valori precedentemente rilevati in corrispondenza dei rispettivi parametri .

10] Montare gli utensili in macchina e portare con i pulsanti   
 

la punta dell' utensile a contatto della faccia anteriore dell' azzeratore, quando l' utensile è a contatto dell' azzeratore si arresta il movimento asse, la -Z- del correttore riferito a quell' utensile assume il valore uguale alla misura esistente dalla faccia della torretta alla punta dell' utensile .

11] Sempre con i pulsanti   
 

NUOVA OMAS Srl

Via Roma, 81/B - 14040 Cortiglione (AT) ITALIA Capitale sociale □ 60.000 i.v. Registro imprese di Asti
C.F. e P. IVA nr. 01284700059 Http: //www.nuovaomas.it - E-Mail: info@nuovaomas.it
Tel. +39.0141.765276 (nr. 4 linee ISDN r.a.) - Fax +39.0141.765333

REGOLAZIONE AZZERATORE UTENSILI (cnc Fanuc)

6/6
re : (M) X 45,25 INPUT sul video compare :

(Oppure
TASTO SOFT
"MISURA") (SHIFT WORK) X 274,890
Z 315,572

N.B. La ricerca dello SHIFT WORK in zeta va eseguita ogni qualvol = viene variata la lunghezza del pezzo da lavorare, cioè viene variato la distanza dello zero , pezzo rispetto allo ZERO macchina .

Tutta la procedura su descritta, viene eseguita dal costruttore in fase di messa punto e collaudo macchina .

Questo documento è esclusivamente per uso interno dei tecnici Nuova OMAS Srl. Qualsiasi tipo di riproduzione è vietata.

DATA		
O	O	O
B	C	D

NUOVA OMAS Srl

Via Roma, 81/B - 14040 Cortiglione (AT) ITALIA Capitale sociale □ 60.000 i.v. Registro imprese di Asti

C.F. e P. IVA nr. 01284700059 Http: //www.nuovaomas.it - E-Mail: info@nuovaomas.it

Tel. +39.0141.765276 (nr. 4 linee ISDN r.a.) - Fax +39.0141.765333