

Centratura Assi X3

- Referenza Asse è -170
- Centro il primo supporto e leggo + 0.8
- Ora per centrarlo ossia portarlo a 0 devo scendere in "X" di $-170 + 0.8 = -169.2$, se era -0.8 faccio $-170 - 0.8 = -170.8$
- MDI
- Portato asse a -169.2 faccio.
- 1° Tasto scrittura parametri 1
- Rombo (tasto parametri) → Sistem → Parametri → 1815 + ric no
- Adesso **controllo** che sia canale 2 asse "X"
- APZ metto 0
- Subito 1 (senza spegnere)
- Spengo riaccendo
- A questo punto il asse X azzerato con T 31 a 0
- Ricentro supporti tutti T31, T32, T33, T34

Centratura Assi "X4 e Y4"

- Prima di cominciare a centrare il asse 4 devo portare il asse 3 alla referenza X -170.
 - Tutte questi operazioni vanno fatti sotto il 50 % (46 ☺).
 - 1° Centrare la C.F si centra col bicchiere sia X4 che Y4 (ovviamente mettere la C.F in posizione gli assi X4=0 e Y4=0 (pinza chiusa)
 - **Nel canale 2 X4 = U ; Y4 = 0;**
 - 2° scrittura parametri metto 1
 - MDI macchina in MDI → scrittura parametri metto 1
 - A) Rombo (tasto parametri) → b) Sistem → c) Parametri → d) scrivo 1815 +e) RIC NO(tasto sotto nel video)
 - F) Adesso **controllo** che sia canale 2 asse "X4 e Y4" (giro il bottone nero su canale 2)
 - G) APZ (Voglio azzerare la Y4 quindi vado sul asse Y)
 - H) Oper
 - Off 0 (il valore della Y diventa 0 (zero)
 - Spengo la macchina dopo 10 secondi riaccendo.
 - Adesso controllo che X e Y non si è spostata
 - Se quando si azzerata e col comparatore sul video leggi su X4=539.80 sappiamo che il punto di referenza di X4 è 540.0000 a questo valore devo sommare 539.80 → $540.0000 + 539.80 = 1079.8$
 - Ripeti i punti a,b,c,d,e,f
- TORNO AL PARAMETRO APZ VERIFICO CHE SIA IN CANALE 2 e scrivo 1.
- Adesso sul video mi chiede di spegnere la macchina. Quando si accende la macchina è in allarme:
- Vado a scrittura parametri e rimetto 0(zero)
 - Reset e controllo se è centrato il asse X4 (sul monitor devo leggere 0=X4 ; 0=Y4)
 - **Il comparatore non si muove mai durante la procedura di centratura.**

