

# **Bruksanvisning for å sette programmeringsnullpunktet i (G54,55 osv...)**

1. sett inn verktøy eller probe (3D taster) i spindelen manuelt (gjelder probe) eller Kall opp det verktøyet med MDI knappen som du ønsker å bruke, for eksempel T6 og M06 trykk deretter cycle start.
2. Jogg proben i X-aksen inntil lille viseren står på 0-streken samtidig som den store viseren står på 0-streken. Trykk offset knappen 2 ganger. Nå skal G54 vises på skjermen med hvit bakgrunn dvs. den siden er nå aktiv. Sett markøren i X-aksen for eksempel i G54 og trykk på part zero zet knappen.
3. Gjenta pkt. 2 men bytt ut X-aksen med Y-aksen
4. For å måle opp Z-aksen jogger man på samme måte ned til emnet som skal bearbeides. Marker Z i offset listen. Trykk deretter på part zero zet knappen
5. Sett markøren på Z-verdien i G54 og skriv inn verktøylengden på det verktøyet du brukte ved oppmålingen med minus (-) som fortegn og trykk deretter på WRITE / ENTER knappen.

Nå er programmeringsnullpunktet satt!!!!