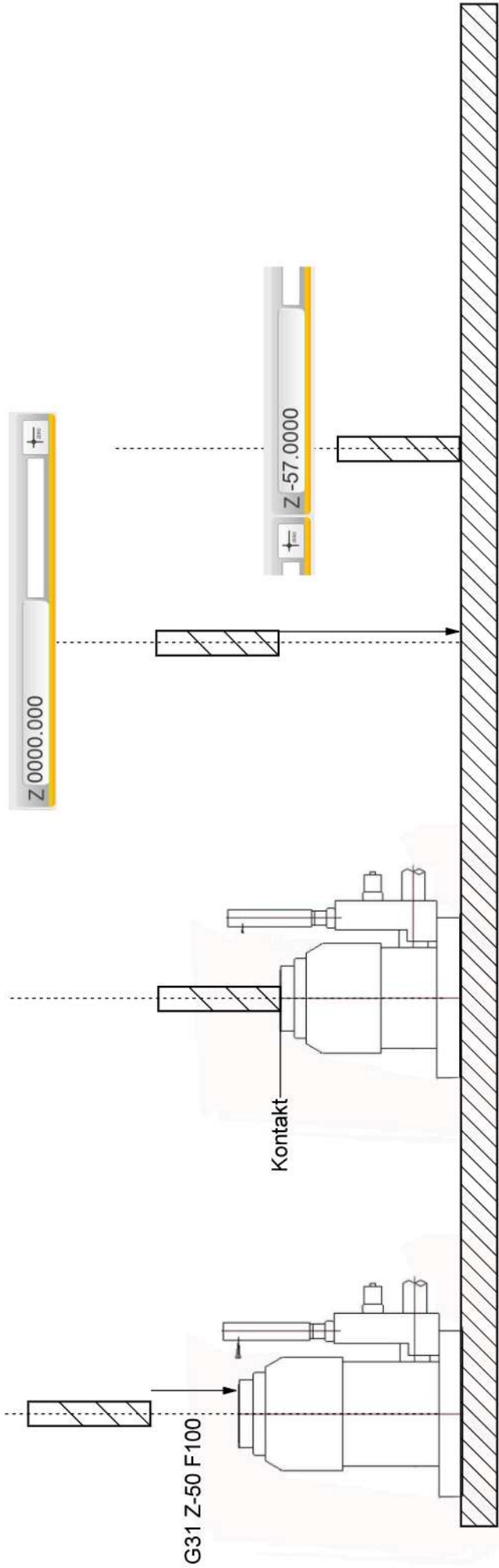




Einstellgerät Schalthöhe ermitteln

- Überprüfen Sie das Signal vom Einstellgerät
- Tragen Sie das Signal in der Software ein, überprüfen Sie die Funktion in der Diagnose
- Fahren Sie die Spindel mit einem Werkzeug über das Einstellgerät
- Geben Sie den Befehl G31 Z-50 F100 in die MDI Zeile ein.
- Das Werkzeug wird max. 50 mm herunterfahren. Innerhalb dieser Strecke muss das Einstellgerät auslösen
- Wenn das Signal vom Einstellgerät kommt wird die Z Achse sofort gestoppt.
- Entnehmen Sie das Einstellgerät in dem Sie die Tastfläche etwas runter drücken
- Setzen Sie die Z Anzeige in der Software auf Null
- Fahren Sie mit dem Handrad das Werkzeug auf die Oberfläche
- Notieren Sie sich die Länge (Beispiel -57mm) dieses ist die Länge Ihres Einstellgerätes

Firma	CNC Steuerung Jerichostr. 28 46399 Bocholt		Titel		Sachnummer	
			Nulleinstellgerät		Dokumentenart	
			Erstellt durch		Ausgabedatum	
Abteilung			Genehmigt von		Maßstab	
					26.08.2024	
					Blatt	
					3	