

Centratura Utensile

Pettine 4

- 1° Operazione: guardare il DB della macchina .
- 2° Per realizzare la operazione 1, chiudere tutti i programmi che sono della macchina che dobbiamo centrare.
- 3° Risorse pc → c:\my desk\deco2000\machines
- 4° Adesso devo scegliere la macchina che mi interessa.
- 5° Dentro i dati della macchina scelgo "SUPPORTI" SOLO QUESTO dentro questa voce scelgo ad esempio il T42 apro offset X e Y lo copio in un foglio .
- 6° Con questi due valori posiziono la macchina ingresso il valore di "X e Y".
- 7° Centro il supporto prima "Y" e poi "X" e torno a verificare "Y" perché qualcosa si muove.
- 8° Sul foglio scrivo i due nuovi valori trovati di "Xe Y".
- 9° Ingresso i valori de "X e Y" nel PC salvo chiudo tutto e riapro il TBDECO col programma che mi serve e verifico Supporti che a presso i nuovi valori di geometria "X e Y".

Pettine 3

- 1° Per centrare il supporto devo tornire la barra prima a Ø 14 dopo a Ø 12.
- 2° Tolgo la lamiera di protezione centro in "X" da centesimo in centesimo se è fuori di un decimo faccio a metà 0.05 +o – quello che serve . A questo punto posso allentare le due vite una sopra e una sotto , comincio a centrare en "Y" adesso di nuovo in "X". (per centrare "Y" devo regolare la vite la giro poco fin che arrivo con la lancetta a zero).
- 3° Adesso stringo le due vite poco a poco una e l'altra conservando lo più vicino a zero la lancetta.
- 4° Quando si centra il blocco di tre devo centrare sempre dove va la punta "Y" lo più precisa possibile, la "X" a tutte tre.

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