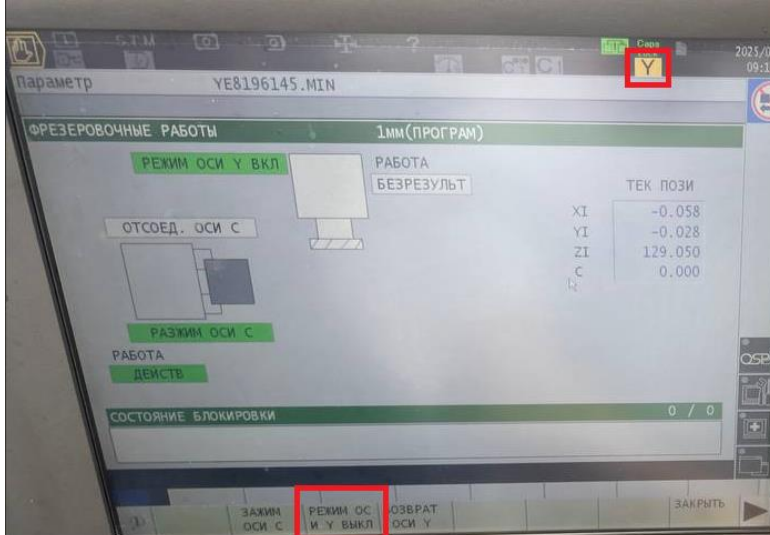


Выставление центра на OKUMA Викторов.

- 1) Включаем режим фрезеровки. Справа на клавише блок кнопок)



- 2) Включаем ось Y(F3). Желтый Y справа сверху горит, значит включено.

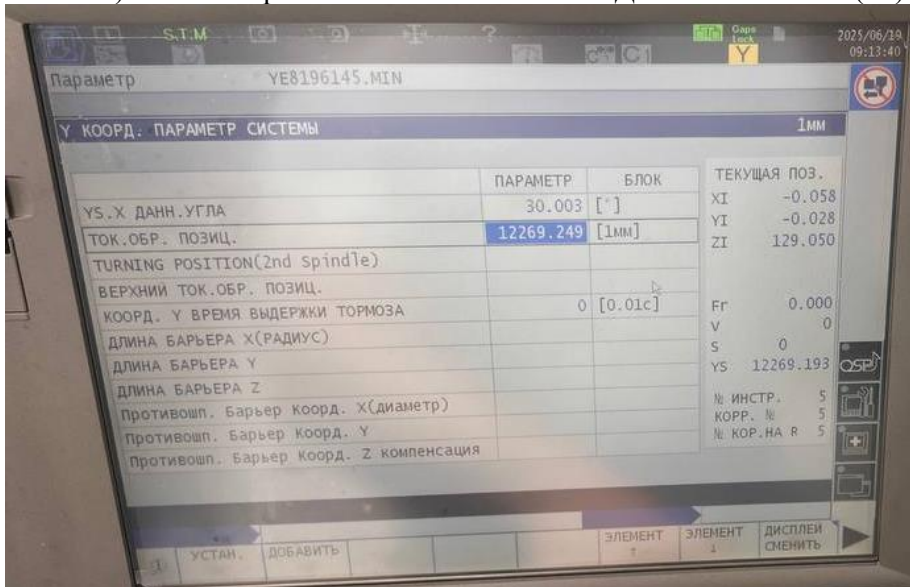


- 3) Выкатываем станок центроискателем по осям X и Y. Пункт 1 и 2 надо будет повторять для включения и выключения оси Y. Когда Y включен, ось X не ездит.

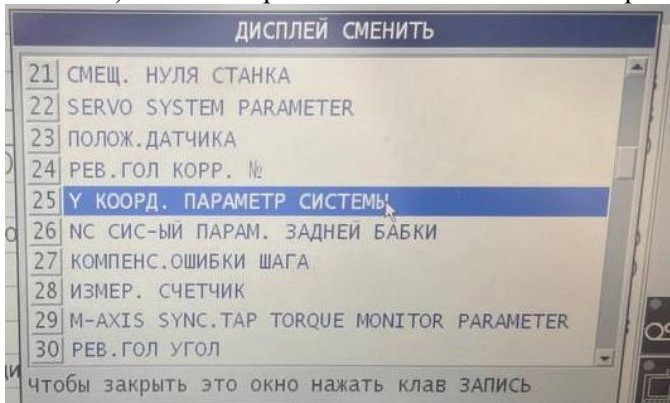
- 4) После выставление нуля по осям, заходим в параметры. (желтая лампочка горит)



- 5) В открывшемся окне нажимаем «Дисплей сменить» (F8).



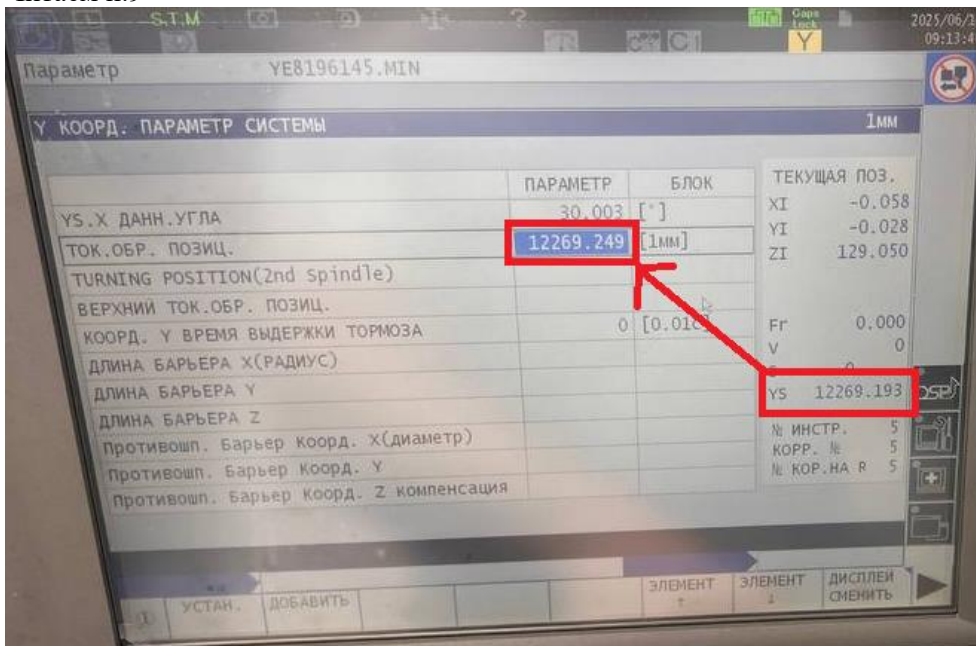
- 6) В открывшемся окне включаем параметр 25 (Y КООРД. ПАРАМЕТР СИСТЕМЫ).



- 7) Закрываем окно (ДИСПЛЕЙ СМЕНИТЬ)

- 8) В открывшемся окне параметров переносим YS в параметр ТОК.ОБР. ПОЗИЦ.

Читаем п.9

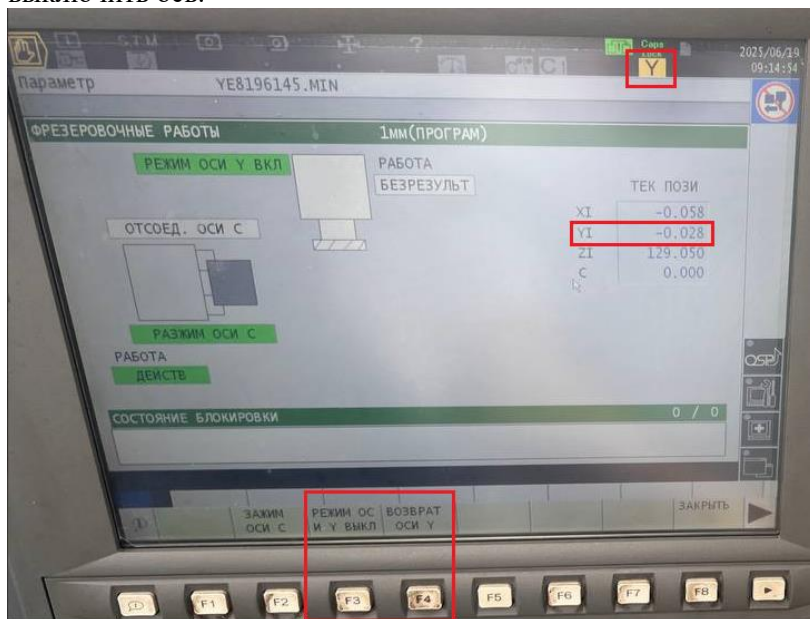


- 9) У меня не получилось ввести число, выдаёт ошибку, типа ось Y включена.

- 10) Заходим в режим фрезеровки (Справа на клавe блок кнопок)



11) Сперва «Возврат оси Y»(F4), после выключаем ось «РЕЖИМ ОСИ Y ВЫКЛ»(F3) . Справа сверху «Y» не должен гореть желтым. И если «ТЕК ПОЗИ» по «YI» !=0, то не даст выключить ось.



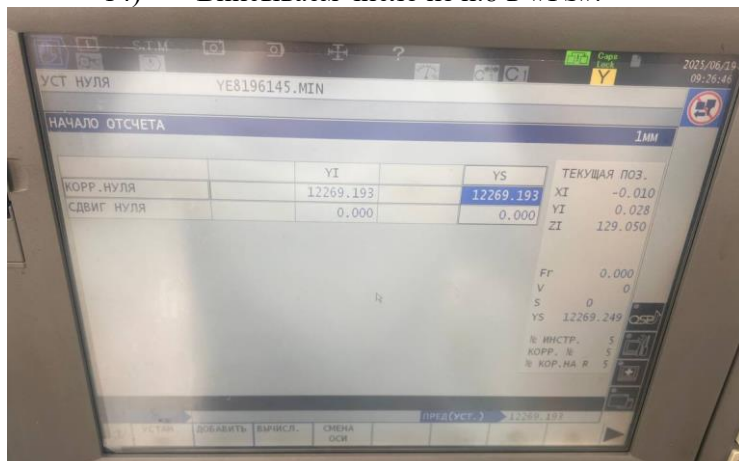
12) Далее устанавливаем ноль (Оранжевая лампочка)



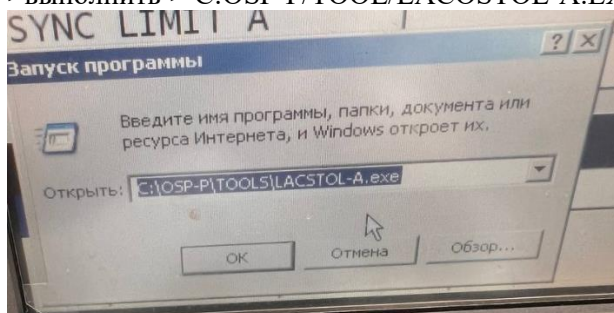
13) Нажимаем «СМЕНА ОСИ» (F4).



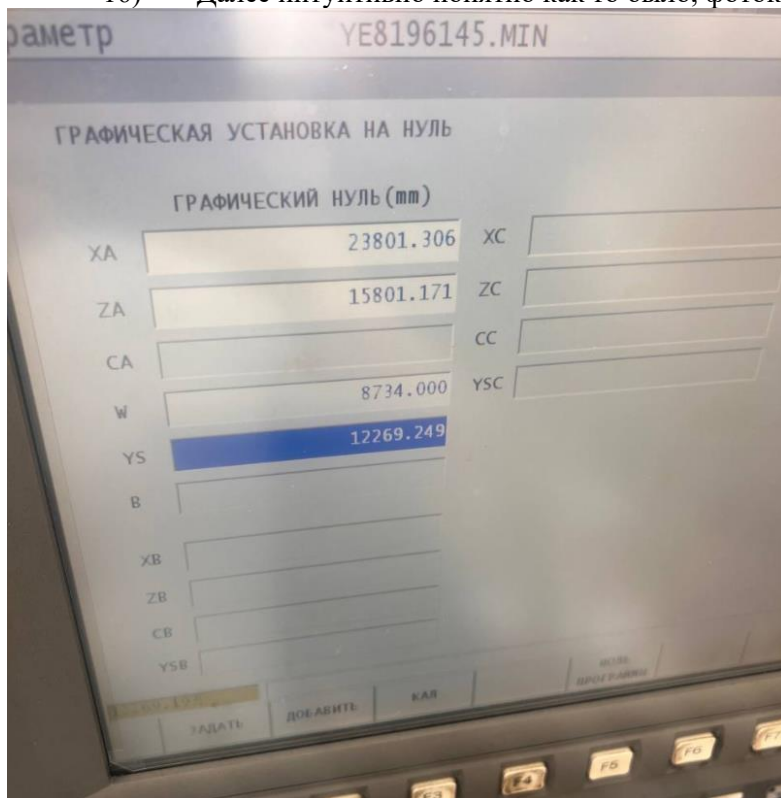
14) Вписываем число из п.8 в «YS».



15) Далее берём стилус слева от экрана, нажимаем в нижний левый угол на экране. пуск->выполнить-> C:\OSP-P\TOOL\LACSTOL-A.EXE



16) Далее интуитивно понятно как то было, фоток нет. Но вписать это же число из п.8



17) Перезагрузить станок.

18) После включения станка, включить ось «Y» П.1-П.2. И сделать возврат оси Y.

19) Если ноль по центроискателю на месте, то проверяем корректор по X на всех инструментах.

20) Допуск 0,01мм это норм для станка.