

MEDICION DE HERRAMIENTA

FAGOR 8050

Siempre que cambiemos la altura de la herramienta, o nos queramos asegurar, mediremos la herramienta. Para la medición, vamos a coger la herramienta base, que en nuestro caso es la T1.

Ponemos el setter en un buen apoyo y tocamos con la herramienta hasta que los ceros coincidan. En ese punto, vamos a preselección (F2) y le damos Z=0.

A continuación, cogemos la herramienta que queremos medir, y nos ponemos encima del setter, otra vez hasta que los ceros coincidan y le damos MEDICIÓN (F3) -Z(F1) -VALOR 0 ENTER-CARGAR(F4) , y el valor longitudinal de la herramienta medida, cambia en la tabla de correctores.

FAGOR 8070

Primeramente cogeremos la herramienta base, que para nosotros es la T1. Apoyamos el setter y ponemos la herramienta encima hasta que los ceros coincidan. En ese punto le damos Z- 0- ENTER.

Seguido, cogemos la herramienta que mediremos. Otra vez ponemos la herramienta encima del setter, hasta que los ceros coincidan y en ese momento le damos al botón (F10), asegurarse que el valor del Zp es igual al valor que le hemos dado a la T1 y luego (F11), y para terminar con la puerta cerrada al botón de MARCHA.