



**AZZERAMENTO ASSI T1 E T2**  
Per controlli numerici FANUC 16i / 160i / 18i-PB / 180i-PB

- a. Dal MENU principale, cliccare su “Utente” sulla parte destra dello schermo, cliccare “Assistenza” e scrivere “a” come password
- b. Dal MENU principale, cliccare su “Utensili” sulla parte destra dello schermo: assicurarsi che non siano impostati offset sugli utensili, in particolar modo sulle stazioni T1: se c’è un valore, portarlo a zero



- c. Dal MENU principale, cliccare su “Manutenzione”

- d. Cliccare su “Utensile – Sblocca” fino a quando la casella diventerà rossa (Fig. 1)

- e. Cliccare su “Indipendente” per poter muovere singolarmente i due assi T1 e T2

- f. Premere ripetutamente il tasto T1+ per far ruotare il magazzino utensili superiore fino a quando la pinza portastampi n.1 dei punzoni risulterà centrata rispetto al gruppo canotto punzone: osservare il centraggio della vite sulla catena rispetto all’asola sulla piastra di alluminio frontale (Fig.2).



Per la precisione dello spostamento, si consiglia di modificare la lunghezza dei passi, agendo sui tasti nel campo “Selezione Passi”  
**IMPORTANTE:** Si raccomanda di muovere l’asse T1 sempre nella stessa direzione (T1+). Se erroneamente si superasse il punto centrale desiderato, è necessario rifare un giro con il tasto T1+ per centrare l’asse T1. Per questa procedura non utilizzare mai il tasto T1-.

- g. Una volta che l’asse T1 è stato centrato, premere ripetutamente il tasto T2+ per far ruotare il magazzino utensili inferiore fino a quando la pinza portastampi n.1 delle matrici risulterà centrata rispetto al gruppo canotto matrice: osservare il centraggio della vite sulla catena rispetto all’asola sulla piastra di alluminio frontale (Fig.3).



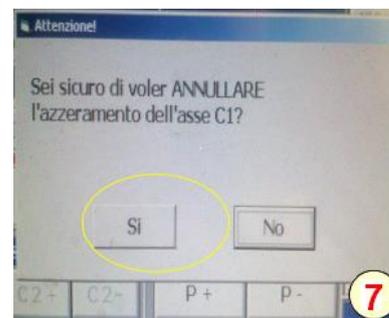
Per la precisione dello spostamento, si consiglia di modificare la lunghezza dei passi, agendo sui tasti nel campo “Selezione Passi”  
**IMPORTANTE:** Si raccomanda di muovere l’asse T2 sempre nella stessa direzione (T2+). Se erroneamente si superasse il punto centrale desiderato, è necessario rifare un giro con il tasto T2+ per centrare l’asse T2. Per questa procedura non utilizzare mai il tasto T2-.

Quando entrambi i magazzini utensili sono nelle corrette posizioni, è necessario azzerare gli assi dal software Tecnocontrol.

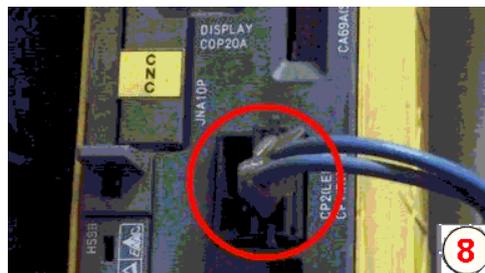
- Dal MENU principale, cliccare su “Utente” sulla parte destra dello schermo  
Cliccare “Assistenza” e scrivere “a” come password (se non è già stato fatto precedentemente)
- Dal MENU principale, cliccare su “Manutenzione”  
Controllare che l’utensile sia BLOCCATO (Fig. 5)
- Nella parte bassa della finestra “Manutenzione”, c’è la sezione di Azzeramento Assi (Fig. 6)



- Premere il tasto “T1” nella sezione “Azzeramento Assi”
- La macchina chiede la password: “colabattista” o “cola”
- La macchina chiede se si vuole “ANNULLARE” lo zero attuale dell’asse T1: si deve accettare (“SI”) (Fig. 7)
- La macchina suggerisce di spegnere il CNC: non spegnere e chiudere la finestra di avviso.
- Premere il tasto “T2” nella sezione “Azzer. Assi”
- La macchina chiede se si vuole “ANNULLARE” lo zero attuale dell’asse T2: si deve accettare (“SI”) (Fig. 7)



- Ora è necessario spegnere il CNC: togliere il connettore dell’alimentazione del CNC (Fig. 8) per 10 secondi (il display del CNC deve spegnersi) dopo di che rimetterlo.
- Quando la macchina si riavvia, andare sul MENU principale, cliccare nuovamente su “Manutenzione”



Nella parte bassa della finestra “Manutenzione”, nella sezione di Azzeramento Assi (Fig. 6), devono esserci i tasti “T1” and “T2” colorati in gialli (e non più in rosso)

- Premere il tasto “T1” nella sezione “Azzeramento Assi”

- m. La macchina chiede se si vuole “FISSARE” lo zero dell’asse T1: si deve accettare (“SI”) (Fig. 7)
- n. La macchina suggerisce di spegnere il CNC: non spegnere e chiudere la finestra di avviso.
- o. Premere il tasto “T2” nella sezione “Azzer. Assi”
- p. La macchina chiede se si vuole “FISSARE” lo zero dell’asse T2: si deve accettare (“SI”) (Fig. 7)
- q. Ora è necessario spegnere il CNC: togliere il connettore dell’alimentazione del CNC (Fig. 8) per 10 secondi (il display del CNC deve spegnersi) dopo di che rimetterlo.

Quando la macchina riparte, gli assi T1 e T2 sono pronti.