

MCV 1210 - SEŘÍZENÍ POLOHOVÁNÍ VŘETENOVÉ JEDNOTKY M19

- 1) Upneme libovolný držák do vřetene
- 2) Přepíšeme parametr **MP 3430** na **0**
- 3) Na krátkou chvíli roztočíme vřeteno a provedeme **M19**
- 4) Najedeme osami na bod výměny

X	MP 4210.12
Y	MP 4210.10
Z	MP 4210.14
- 5) Otevřeme dvířka zásobníku
- 6) Odbrzdíme motor ruky
- 7) Otáčením motoru zajedeme rukou do držáku nástroje ve vřetenu
- 8) Na monitoru přečteme hodnotu natočení vřetene, tuto odečteme od **360** a výsledek zapíšeme do parametru **MP 3430**
- 9) Ruku a dvířka dáme do základní polohy
- 10) Provedeme roztočení vřetene a následně **M19** - kontrola natočení
- 11) Provedeme automatickou výměnu nástroje

