

FRESADORA

Cómo realizar BÚSQUEDA DE REFERENCIAS (CEROS):

8050

- a) Colocar el control en modo manual pulsando:

**MANUAL
(F4)**

- b) Pulsar la tecla:

**BÚSQUEDA DE CERO
(F1)**

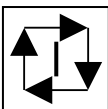
- c) Seleccionar los ejes:

**X
(F1)**

**Y
(F2)**

**Z
(F3)**

- d) Pulsar botón verde de marcha:



LLAMAR A UNA HERRAMIENTA:

8050

- a) Colocar el control en modo manual pulsando:

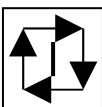
**MANUAL
(F4)**

- b) Colocar el control en modo MDI pulsando:

**MDI
(F4)**

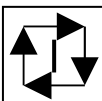
- c) Escribir la herramienta y el corrector deseado. Por ejemplo: **T1D1**

- d) Pulsar botón verde de marcha:



- e) Escribir: **M06**

- f) Pulsar botón verde de marcha:



Cómo DAR GIRO A LA HERRAMIENTA:

8050

- a) Colocar el control en modo manual pulsando:

**MANUAL
(F4)**

- b) Colocar el control en modo MDI pulsando:

**MDI
(F4)**

FRESADORA

- c) Escribir el número de revoluciones y el sentido de giro que se desee para la pieza.
Por ejemplo: **S1000 M03**

- d) Pulsar botón verde de marcha:



Cómo TOMAR EL TRASLADO DE ORIGEN:

FAGOR 8050

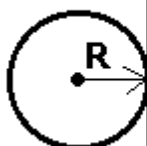
- a) Realizar la búsqueda de referencias (ceros)
- b) Llamar a la herramienta T1D1 o la que se quiera como hta. de referencia
- c) Dar giro a la herramienta
- d) Colocar el control en modo manual pulsando:

**MANUAL
(F4)**

EN X

- 1º Estando en MANUAL acercar la herramienta a la pieza y tocarla en el eje X como se indica en el dibujo:

herramienta



pieza

- 2º Apuntar el valor con signo que aparece en el eje X de la pantalla.
- 3º El valor a introducir en el traslado de origen como por ejemplo G54, será el resultado de:

Valor apuntado de la pantalla (paso 2) + Radio de herramienta utilizada + distancia desde la superficie palpada al cero pieza.

- 4º El valor resultante de la operación matemática se introducirá en:

- a)

**MAIN
MENU**

- b)

TABLAS

- c)

ORÍGENES

- d)

MODIFICAR

- e)

G54 X

ENTER

FRESADORA

EN Y

- 1º Estando en MANUAL acercar la herramienta a la pieza y tocarla en el eje Y como se indica en el dibujo:



- 2º Apuntar el valor con signo que aparece en el eje Y de la pantalla.
- 3º El valor a introducir en el traslado de origen como por ejemplo G54, será el resultado de:

Valor apuntado de la pantalla (paso 2) + Radio de herramienta utilizada + distancia desde la superficie palpada al cero pieza. (Tendrá signo negativo -)

- 4º El valor resultante de la operación matemática se introducirá en:

- a)

MAIN
MENU
- b)

TABLAS
- c)

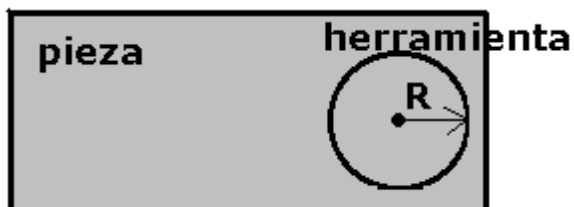
ORÍGENES
- d)

MODIFICAR
- e) G54 Y

ENTER

EN Z

- 1º Estando en MANUAL acercar la herramienta a la pieza y tocarla en el eje Z como se indica en el dibujo:



- 2º Apuntar el valor con signo que aparece en el eje Z de la pantalla.

FRESADORA

3º Introducir el valor apuntado de la pantalla (paso 2) en:

- a) **MAIN
MENU**
- b) **TABLAS**
- c) **ORÍGENES**
- d) **MODIFICAR**
- e) G54 Z_____ **ENTER**

FRESADORA

Cómo TOMAR LAS LONGITUDES de herramienta:

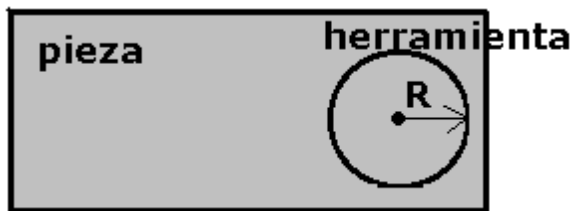
Mediante la toma de longitudes, se introducen en la tabla de correctores de la máquina las longitudes de la/s herramienta/s con la/s que se va a realizar el mecanizado de la pieza.

FAGOR 8050

Para T1D1 (O la que se haya usado para la toma de orígenes)

- Realizar la búsqueda de referencias (ceros)
- Llamar a la herramienta T1D1 o la que se haya usado para la toma de orígenes
- Dar giro a la herramienta
- Colocar el control en modo manual pulsando:

**MANUAL
(F4)**
- Acercar la herramienta a la pieza y tocarla en la superficie Z0 como se indica en el dibujo:



- Pulsar:

PRESELECCIÓN
- Escribir: **Z0**
- Pulsar:

ENTER
- Introducir la longitud de herramienta en la tabla de correctores:
 - MAIN
MENU**
 - TABLAS**
 - CORRECTORES**
 - MODIFICAR**
 - D01 R__ **L0** I__ K__

ENTER

Para T2D2 y posteriores

- Llamar a la herramienta deseada. Por ejemplo: T2D2
- Dar giro a la herramienta

FRESADORA

- c) Colocar el control en modo manual pulsando:

**MANUAL
(F4)**

- d) Acercar la herramienta a la pieza y tocarla en la superficie Z0 como se indica en el dibujo:



- e) Apuntar el valor con signo que aparece en el eje Z de la pantalla. Por ejemplo: **Z-100**

- f) Introducir la longitud de herramienta en la tabla de correctores:

a) **MAIN
MENU**

b) **TABLAS**

c) **CORRECTORES**

d) **MODIFICAR**

e) Por ejemplo: D02 R__ **L-100** I__ K__ **ENTER**