

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

A

B

C

D

E

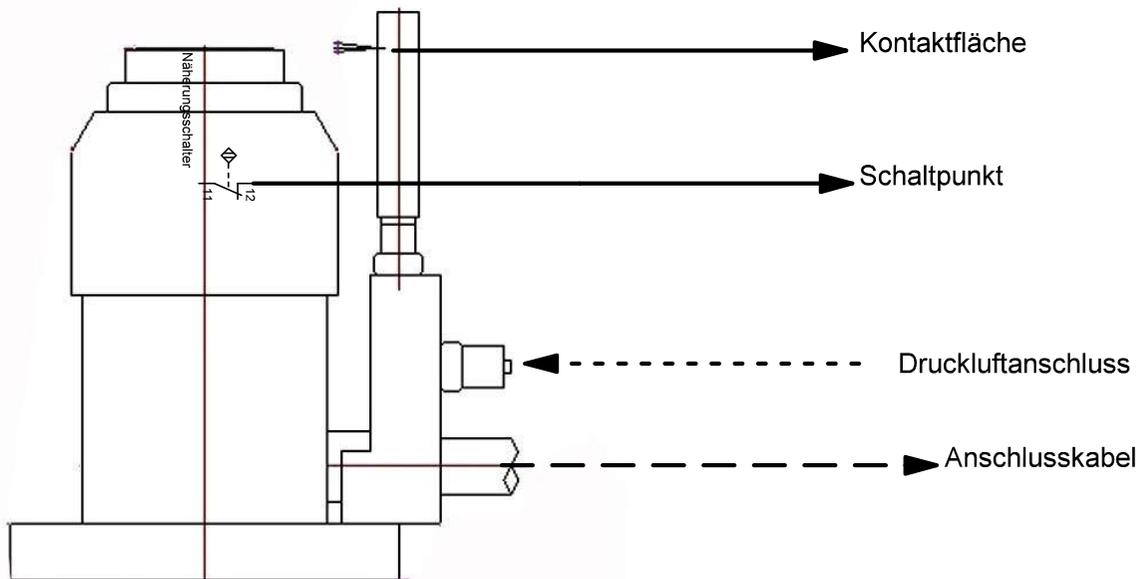
F

G

H

I

J



| | | | | |
|--|-----------------------------------|--|-----------------------------------|-------------------|
| Firma CNC Steuerung Jerichostr. 28 46399 Bocholt | Titel Nulleinstellgerät | | Sachnummer | |
| | Erstellt durch | | Ausgabedatum 26.08.2024 | |
| Abteilung | Genehmigt von | | Maßstab | Blatt 1 |

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

A

B

C

D

E

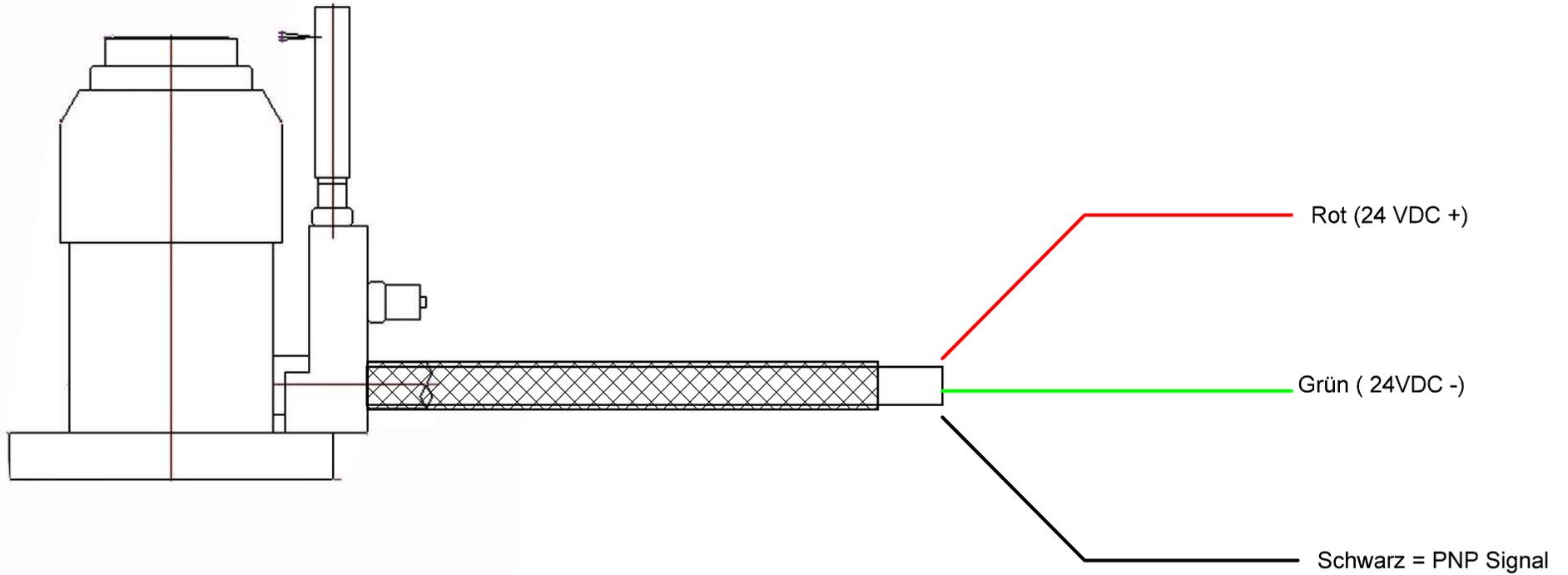
F

G

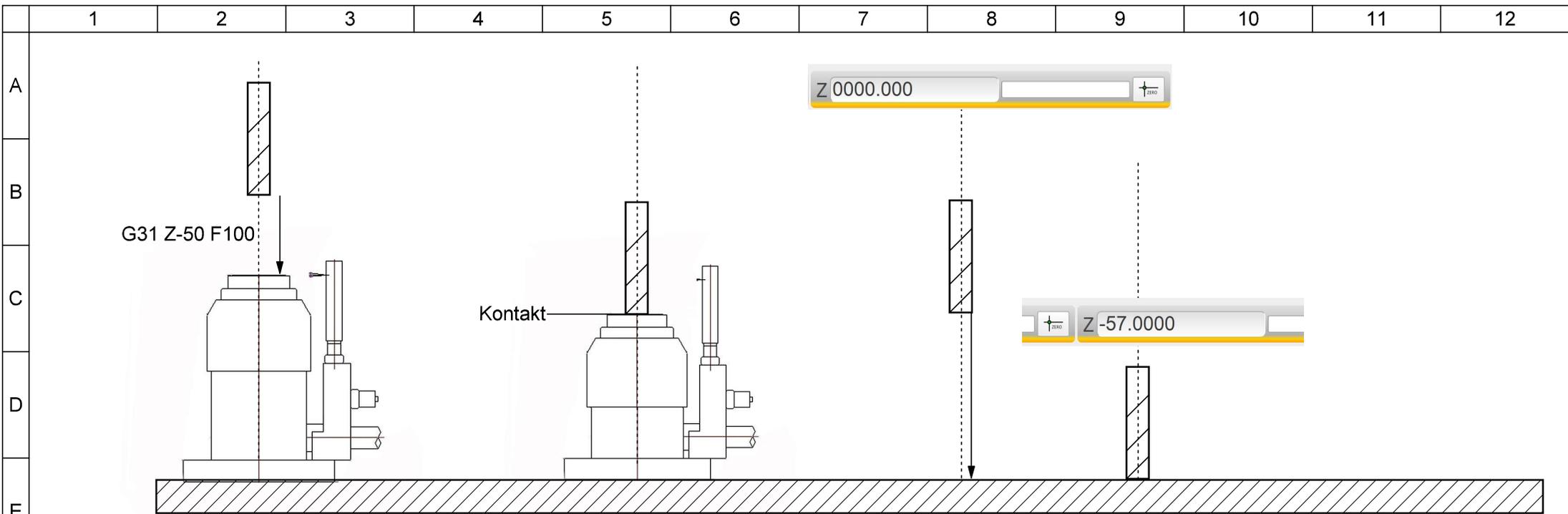
H

I

J



| | | | | |
|---|----------------------------|---------|----------------------------|------------|
| Firma CNC Steuerung Jerichostr. 28 46399 Bocholt | Titel Nulleinstellgerät | | Sachnummer | |
| | Erstellt durch | | Ausgabedatum 26.08.2024 | |
| Abteilung | Genehmigt von | Maßstab | | Blatt 2 |



Einstellgerät Schalhöhe ermitteln

1. Überprüfen Sie das Signal vom Einstellgerät
2. Tragen Sie das Signal in der Software ein, überprüfen Sie die Funktion in der Diagnose
3. Fahren Sie die Spindel mit einem Werkzeug über das Einstellgerät
4. Geben Sie den Befehl G31 Z-50 F100 in die MDI Zeile ein.
5. Das Werkzeug wird max. 50 mm herunterfahren. Innerhalb dieser Strecke muss das Werkzeug das Einstellgerät auslösen
6. Wenn das Signal vom Einstellgerät kommt wird die Z Achse sofort gestoppt.
7. Entnehmen Sie das Einstellgerät in dem Sie die Tastfläche etwas runter drücken
8. Setzen Sie die Z Anzeige in der Software auf Null
9. Fahren Sie mit dem Handrad das Werkzeug auf die Oberfläche
10. Notieren Sie sich die Länge (Beispiel -57mm) dieses ist die Länge Ihres Einstellgerätes

| | | | | | |
|---------------|--|-------------------|----------------------------|---------------|------------|
| Firma | CNC Steuerung Jerichostr. 28 46399 Bocholt | Titel | | Sachnummer | |
| | | Nulleinstellgerät | | Dokumentenart | |
| Abteilung | | Erstellt durch | Ausgabedatum 26.08.2024 | | |
| Genehmigt von | | Maßstab | | | Blatt 3 |