

PROCEDIMIENTO DE CALIBRADO TRONZADORA DC500

1. REARMAR LA MAQUINA PRESIONANDO Y LIBERANDO EL PULSADOR DE EMERGENCIA.

CON EL CARRO MOVIL REARMADO EN LA POSICION "CERO" Y LOS CABEZALES RECTOS SIGA LA SECUENCIA SIGUIENTE:



FIGURA 1



FIGURA 2

2. INTRODUCIR CONTRASEÑA(POR DEFECTO 1234) LUEGO PRESIONAR ENTER.

APARECERA LA SIGUIENTE PANTALLA;

3. EN ESTE PASO REALIZAR UN CORTE UTILIZANDO LOS MISMOS PULSADORES QUE EN MODO AUTOMATICO. MEDIR LA PIEZA CORTADA.

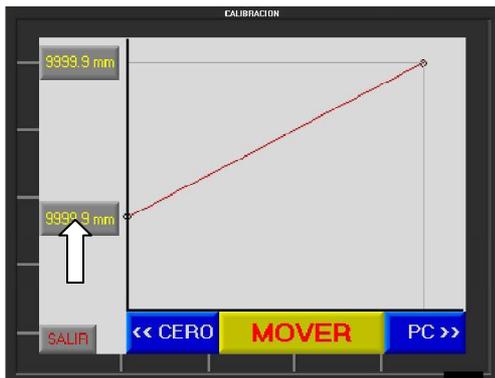


FIGURA 3

4. INGRESAR LA MEDIDA DEL PASO3 TOCANDO EL BOTON INDICADO EN LA FIG.3, Y LUEGO PRESIONAR ENTER.

5. DESPLAZAR EL CARRO MOVIL A LA DERECHA HASTA POR LO MENOS 2.5 METROS UTILIZANDO LOS PULSADORES DE INICIO DE CORTE, REALIZAR OTRO CORTE Y MEDIR LA PIEZA.

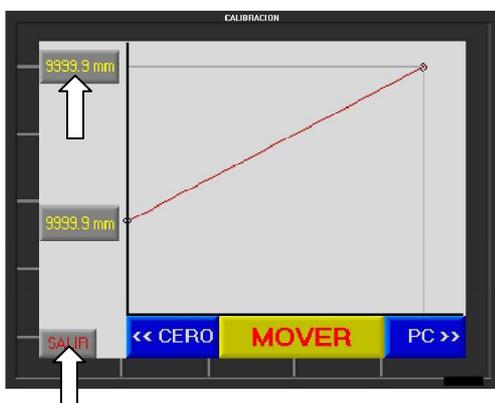


FIGURA 4

6. INGRESAR LA MEDIDA DEL PASO5 TOCANDO EL BOTON INDICADO EN LA FIG.4, Y LUEGO PRESIONAR ENTER, Y SALIR.