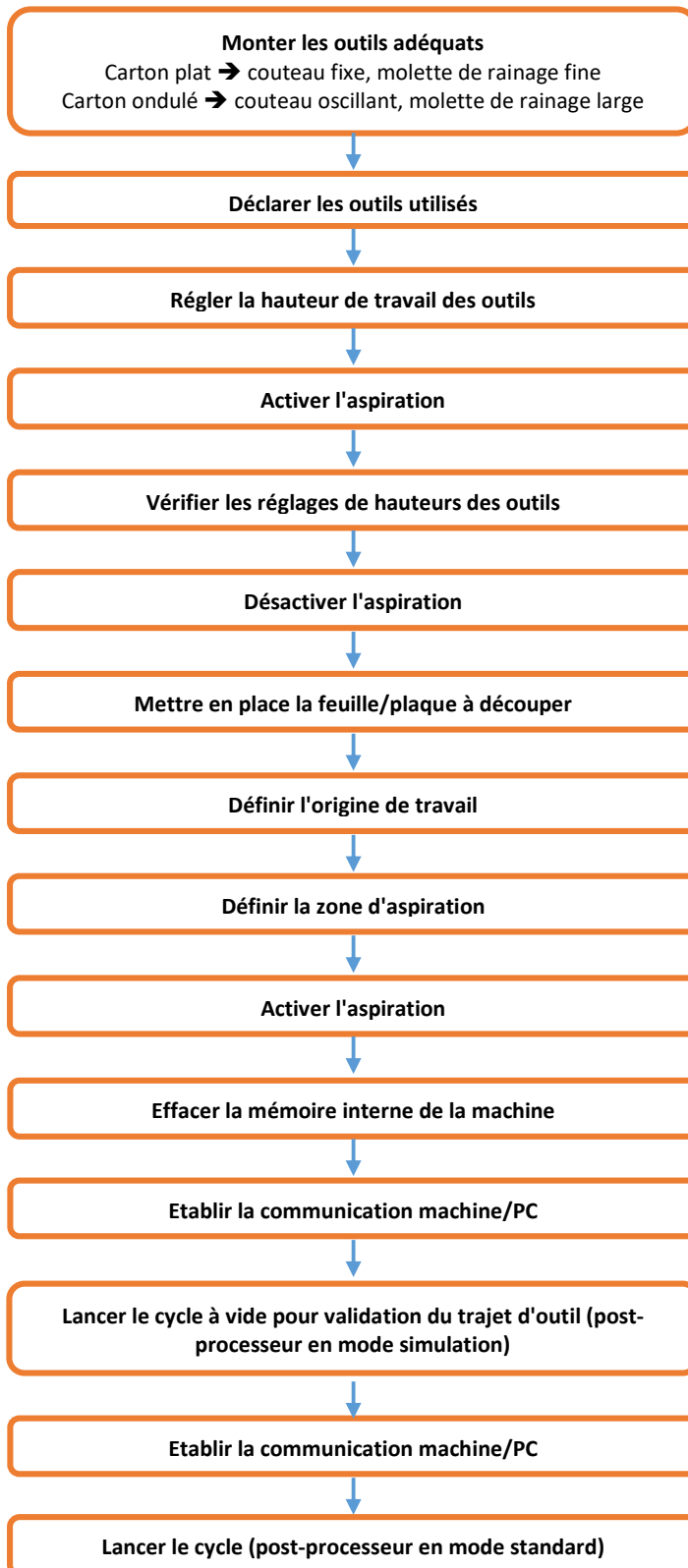


Procédure de lancement de production table ZUND

Avant de débiter la production de prototypes avec la table de découpe ZUND, vous devez suivre la procédure ci-dessous.
Et cela, même si vous avez déjà utilisé cette machine, une erreur est si vite arrivée...

Méthodes



Actions

<i>Sélectionner l'emplacement de l'outil à changer / F1 → n° de l'emplacement (1 ou 2) → ENT Desserrer la bague de maintien des outils Retirer l'outil Insérer le nouvel outil en faisant coïncider les points rouges</i>
F1
<i>Réglage Z-INIT / 1 → 1 → 8 → 4 → ENT → flèches vers le bas ou le haut pour déplacer l'outil Réglage fin via molettes sur outils</i>
VAC → ENT ou 1
<i>Fonction test de coupe / 3 → 1 Test de rainage manuel / descendre l'outil → déplacer l'outil</i>
VAC → ENT ou 1
<i>Penser à l'orientation des fibres ou des cannelures</i>
<i>REF (position du laser)</i>
VAC / 3 / déplacer les outils sur l'axe y / ENT
VAC → ENT ou 1
F3 → 1 → ENT
ON-LINE
<i>Machine → 1-ETU-Carton compact sur tapis ou 2-ETU-Carton ondulé Post-processeur → Compact .SIMULATION ou Ondule .SIMULATION</i>
ON-LINE

Si vous avez le moindre doute, n'hésitez pas interroger un membre de l'équipe pédagogique.