



Este alarme está relacionado ao sensor de quebra de ferramenta que não retornou após apalpar a ferramenta. Pode estar relacionado também a alguma interferência na leitura (cavaco ou algum corpo estranho atrapalhando a leitura).

Nesta ocorrência será necessário inserir em MDI o comando M105 para referenciar o sensor de quebra.

Lista de códigos M relacionados ao sensor de quebra:

M101 – Avança o sensor

M102 – Inicia o ciclo e mede a ferramenta

M103 – Tool break check

M105 – Referencia o sensor de quebra.