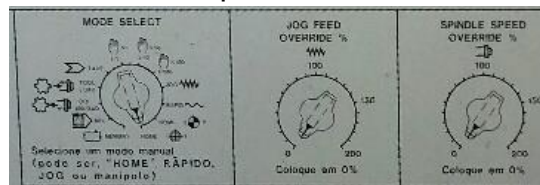
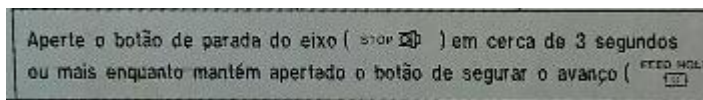


O magazine perde a referência caso ocorra queda de energia ou alguém pressionar emergência no momento de troca de ferramenta, para sanar o alarme, realize este procedimento:

1. Colocar a máquina em modo de manutenção:
- Posicione o seletor de avanço e velocidade do spindle em 0% e o seletor MODE SELECT posicionar em manual **X100**:



- Pressionar ao mesmo tempo o botão FEED HOLD e STOP (dois botões vermelhos) até que o LED acima do botão STOP fique piscando.



- Se não aparecer o nome dos itens na tela piscando, pressionar o botão MENSAGEM DE ALARME e feche a porta da frente da máquina.

2. Selecione o item 10% Abrir porta do ATC, pressionar o botão CYCLE START até que o led do STOP permaneça aceso.
3. Com a porta do ATC aberta verificar se o SHIFTER está fisicamente do lado do magazine.
4. Com o SHIFTER do lado do magazine, selecione o item 80% Retorno ao ponto zero do magazine, pressione o botão CYCLE START e verifique visualmente se o magazine se movimenta. Se o led permanecer aceso, o magazine está referenciado. **SEMPRE PEÇA AO PROCESSO CONFERIR AS FERRAMENTAS.**

Caso o led não permaneça aceso ou o alarme ocorrer outra vez seguida, será necessário desligar a máquina, subir na máquina próximo ao magazine com uma escada acessando pela frente da máquina, retirar a proteção de acrílico e atrás do disco do magazine do lado direito tem um sensor indutivo, realize limpeza ou sua substituição.