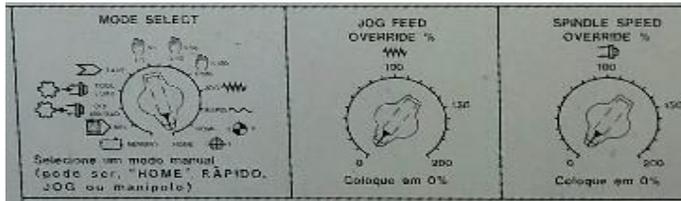


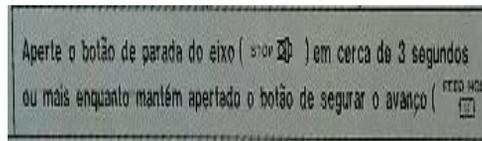


1. Colocar a máquina em modo de manutenção:

- 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. Desligar a máquina, subir na máquina próximo ao magazine com uma escada acessando pela frente da máquina, retirar a proteção de acrílico e verificar se a ferramenta está alinhada com a garra do magazine e verifique se a ferramenta pertence aquela garra. Caso a garra esteja vazia, poderá ser colocada a ferramenta neste local, pedindo para o processo conferir as ferramentas.

3. Selecione o item 50% Posiciona o SHIFTER para o lado do MAGAZINE e pressione o botão CYCLE START.

4. Se o eixo Y está acima da linha da porta, selecione manual X10 na seletora MODE SELECT, selecione o eixo Y e com o HANDLE desça o eixo Y (-Y) a uma distância que não colida com a porta na hora de fechar.

5. Selecione o item 10% Fechar a porta do ATC e clique em CYCLE START.

6. Referencie os eixos e libere ao processista para que o mesmo realize uma troca de ferramentas e confira as ferramentas da máquina.

SEMPRE PEÇA AO PROCESSO CONFERIR AS FERRAMENTAS.