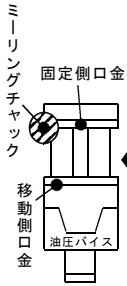


バイスの固定側口金左端を (0, 0) として、加工を行うとき



① ミーリングチャック(主軸中心)をバイス固定側口金左端の位置の上に持ってきておく。(位置はだいたいで良い)

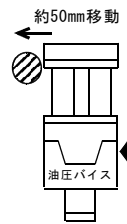
② 機械(フライス盤)本体の電源を入れる。数値が点滅するので、「キャンセル」キーを押す。

ボタン操作 ※サブ表示部の表示を確認!
 ③ 「座標切り替え」キーを押し、「0」を押す。 →

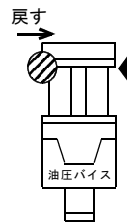
④ 「原点セット」キーを押す。

⑤ 「X軸」キーを押す。(-27.490 が表示される) (点滅)

⑥ 「ロード」キーを押す。



⑦ 機械左側のX軸ハンドルを**右(時計方向)**に回し、ミーリングチャックを固定側口金左端から**50mm程度**離す。
 ※(ここで、動かし過ぎると、違う位置のセンサが働いて、別の座標が設定されてしまうので注意)



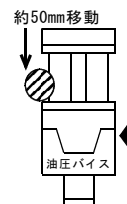
⑧ X軸ハンドルを**検出音(長いピー)**が鳴るまで、ゆっくりと**左(反時計方向)**に回しながら戻す。

⑨ 検出音が鳴ったら、そのままカウンタの表示が になるまでハンドルを回し続ける。
 (もし、ミーリングチャックの中心が固定側口金左端の位置にない時は、再度④からやり直す)

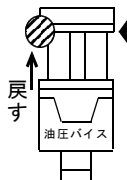
ボタン操作 ※サブ表示部の表示を確認!
 ⑩ 「原点セット」キーを押す。

⑪ 「Y軸」キーを押す。(-17.075 が表示される) (点滅)

⑫ 「ロード」キーを押す。



⑬ Y軸ハンドルを**右(時計方向)**に回し、ミーリングチャックを固定側口金から**50mm程度**離す。
 (動かし過ぎると、違う位置のセンサが働いて、別の座標が設定されてしまうので注意)



⑭ Y軸ハンドルを**検出音(長いピー)**が鳴るまで、ゆっくりと**左(反時計方向)**に回しながら戻す。

⑮ 検出音が鳴ったら、そのままカウンタの表示が になるまでハンドルを回し続ける。
 (ミーリングチャックの中心が固定側口金端に来ていないときは、再度⑩からやり直す)

ボタン操作 ※サブ表示部の表示を確認!
 ⑯ 「座標切り替え」キーを押し、「1」を押す。 →

⑰ **カウンタ表示の右隣**にある⊗, ⊙それぞれの「ゼロリセット」キーを押す。

< 注 意 >

◎誤操作した場合には、警告ブザー(ピッ)がなるので、間違えないように注意。