



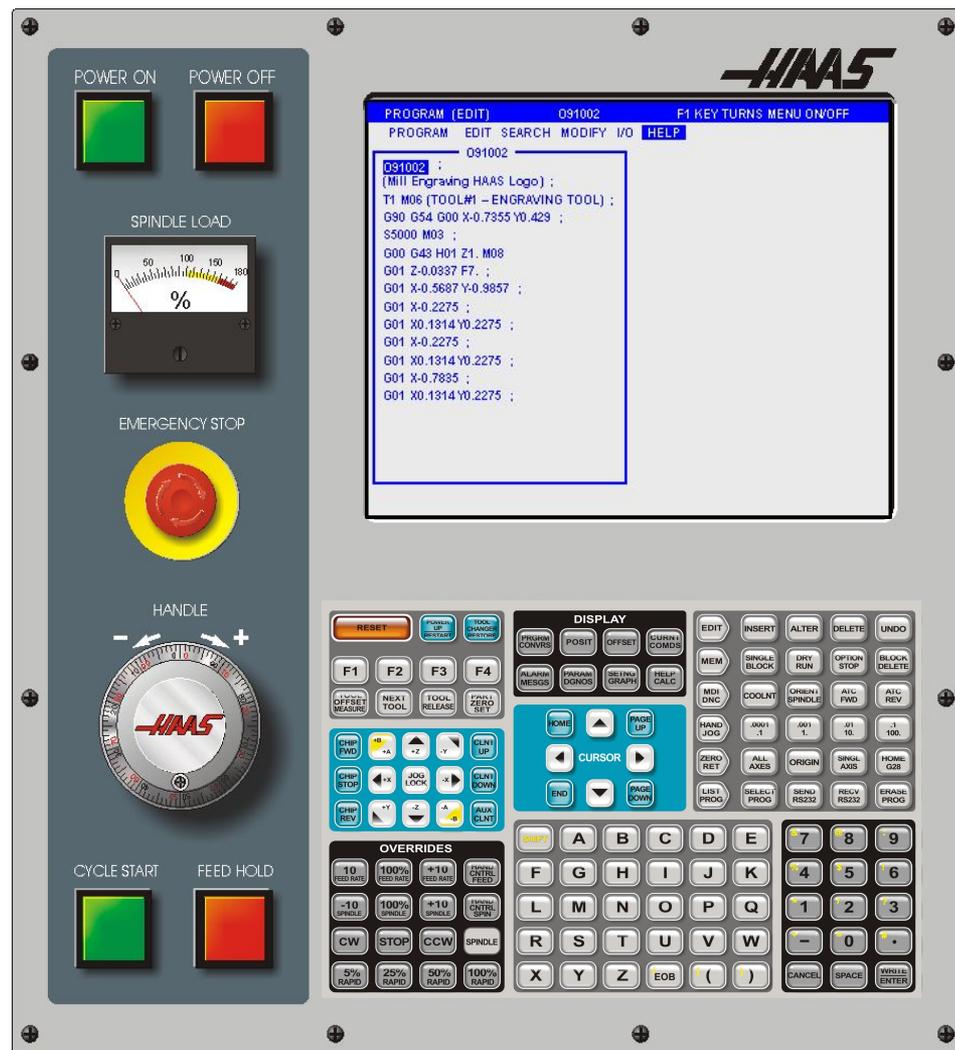
HAAS AUTOMATION TRAINING

PRESENTS



РЕЖИМ ВОЗВРАЩЕНИЯ В НОЛЬ

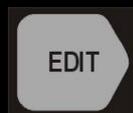
Панель HAAS





ПОЯСНЕНИЯ

НАЖМИТЕ



ТРИ РАЗА
ДЛЯ
ВЫВОДА
ЭТОЙ
СТАНИЦЫ

(Продолже
ние
на
следу
ющей
странице)

ДЕЙСТВИЯ

КЛАВИШИ

ИНСТРУКЦИИ

ИНФОРМАЦИЯ

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ
ИНФОРМАЦИЯ

*Для перемещения по
презентации*

*нажмите
на левую кнопку мыши
или нажмите <ENTER>.*

Для выхода нажмите <ESC>.



РЕЖИМ

ВОЗВРАЩЕНИЯ В НОЛЬ

Этот материал
позволит Вам
ознакомиться

с Режимом
Возвращения в
Ноль системы
управления Haas





Местоположение кнопок режима возвращения в ноль станка





Кнопки Возврат в Ноль Станка



**ВОЗВРАТ
В НОЛЬ :**

ВСЕ ОСИ :

**НАЧАЛО
ОТСЧЁТА :**

**ОДИНОЧНАЯ
ОСЬ :**

НОМЕ G28 :

Нажатие кнопки Возврат в ноль отобразит Координатный Дисплей. Используется для возврата в станочный ноль одной или всех осей в зависимости от нажатия последующей кнопки после кнопки Возврат в Ноль.

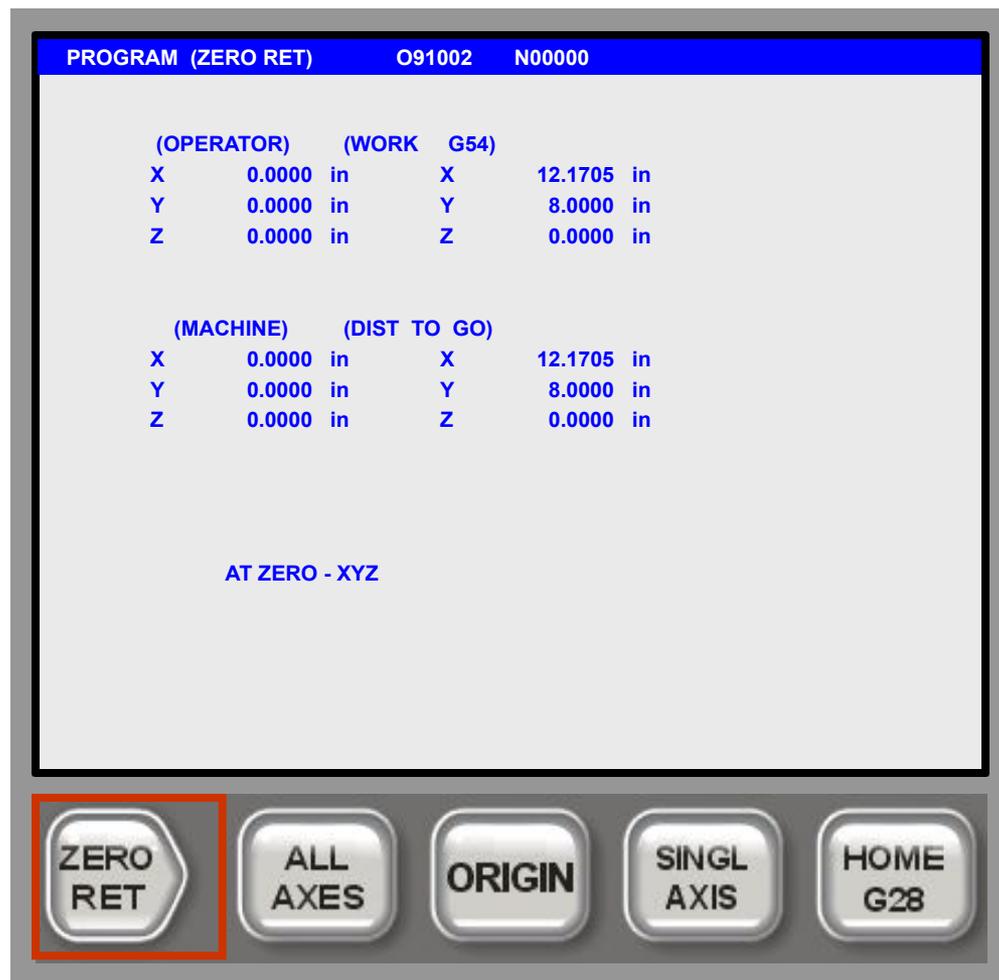


Кнопка Возврат в Ноль Станка :

Кнопка **Возврат в Ноль**:

**НАЖМИТЕ
<ZERO RET>**

Будет вызван координатный экран и вам будет позволено переместить в станочный ноль все или одну выбранную ось.





Кнопка Все Оси:

Кнопка Все Оси:

НАЖМИТЕ

<ALL AXES>

Будет осуществлён
вывод в станочный
ноль всех осей.

PROGRAM (ZERO RET) O91002 N00000

| (OPERATOR) | | (WORK G54) | |
|------------|-----------|------------|------------|
| X | 0.0000 in | X | 12.1705 in |
| Y | 0.0000 in | Y | 8.0000 in |
| Z | 0.0000 in | Z | 0.0000 in |

| (MACHINE) | | (DIST TO GO) | |
|-----------|-----------|--------------|------------|
| X | 0.0000 in | X | 12.1705 in |
| Y | 0.0000 in | Y | 8.0000 in |
| Z | 0.0000 in | Z | 0.0000 in |

AT ZERO - XYZ

ZERO RET **ALL AXES** ORIGIN SINGL AXIS HOME G28



Кнопка Начало Отсчёта :

Кнопка НАЧАЛО
ОТСЧЁТА:

НАЖМИТЕ
<ORIGIN>

Обнуляет различные
параметры в экранах
нулевых точек,
компенсации,
позиционирования.

PROGRAM (ZERO RET) O91002 N00000

| (OPERATOR) | | (WORK G54) | |
|------------|-----------|------------|------------|
| X | 0.0000 in | X | 12.1705 in |
| Y | 0.0000 in | Y | 8.0000 in |
| Z | 0.0000 in | Z | 0.0000 in |

| (MACHINE) | | (DIST TO GO) | |
|-----------|-----------|--------------|------------|
| X | 0.0000 in | X | 12.1705 in |
| Y | 0.0000 in | Y | 8.0000 in |
| Z | 0.0000 in | Z | 0.0000 in |

AT ZERO - XYZ

ZERO RET ALL AXES **ORIGIN** SINGL AXIS HOME G28

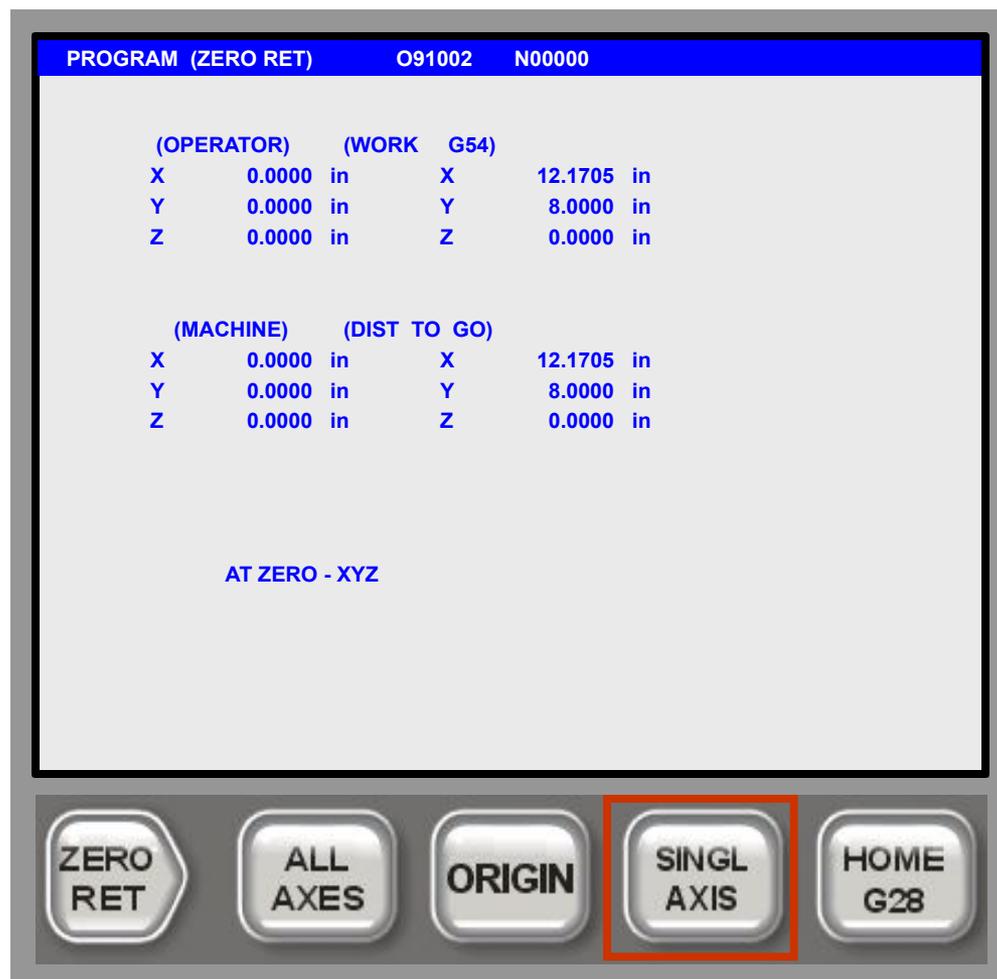


Кнопка Одиночная Ось :

Кнопка Одиночная
Ось:

НАЖМИТЕ
<SINGL AXIS>

Будет выведена в
станочный ноль ось,
буквенный индекс
которой введён в
строке ввода.



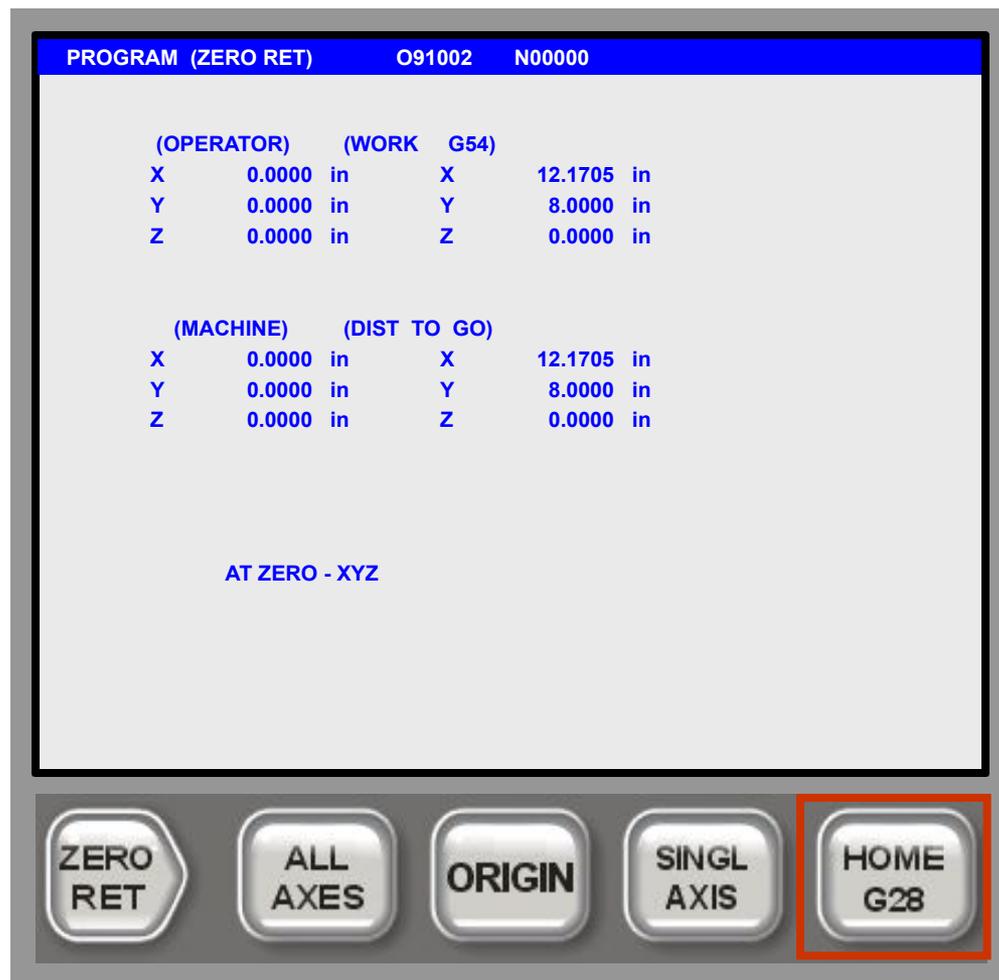


Кнопка Home G28 :

Кнопка Home G28:

НАЖМИТЕ
<HOME G28>

Все оси будут
перемещены в точку
машинного нуля на
ускоренной подаче.





Prepared by Haas Automation
Training Department
Oxnard, CA 93030