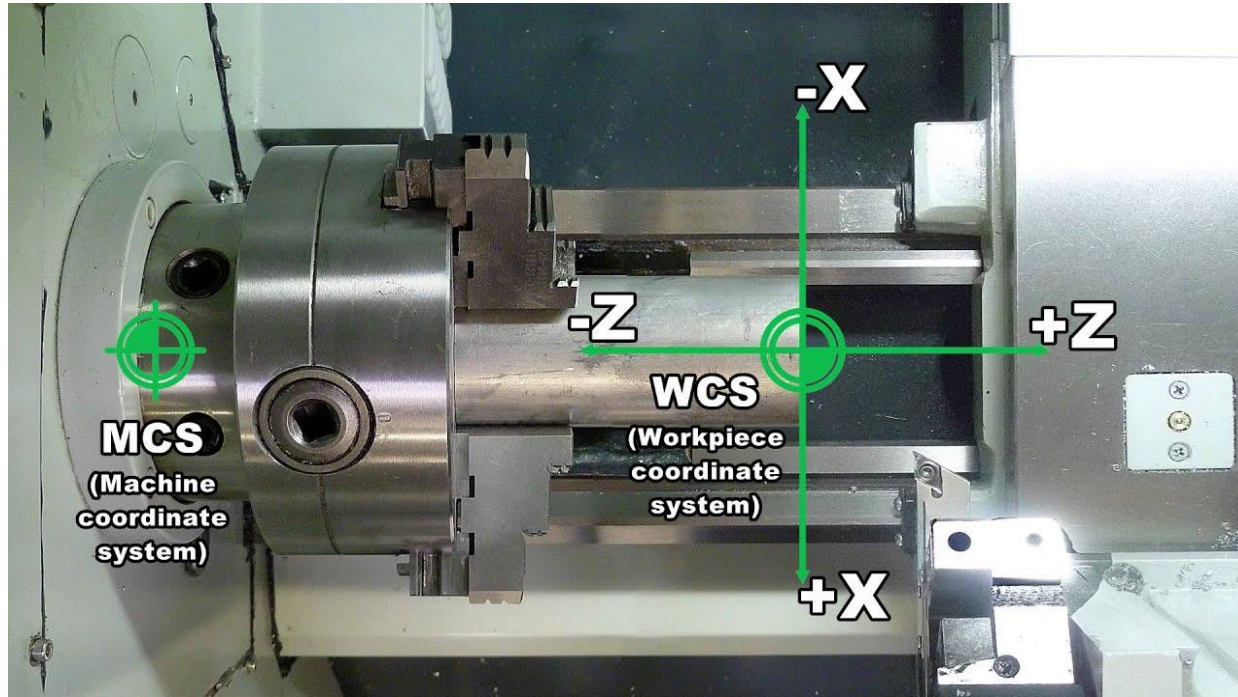


TOOL OFFSET PADA MESIN BUBUT CNC

TUJUAN

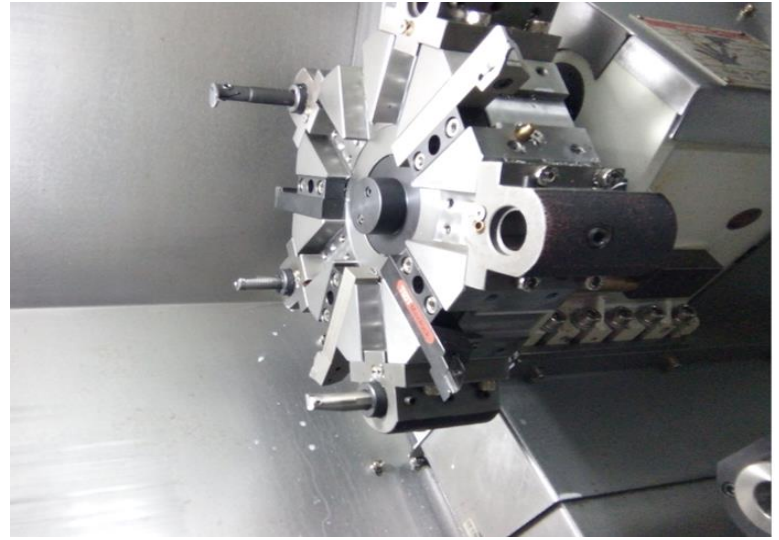
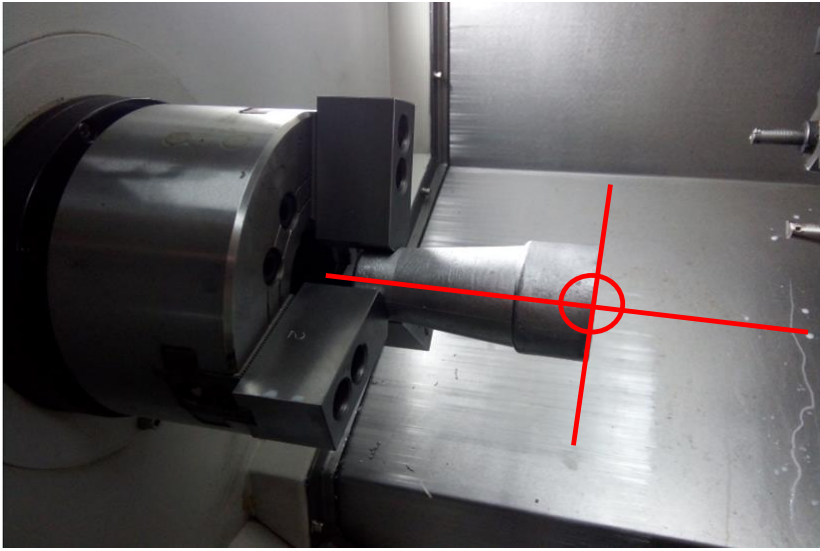
TOOL OFFSET PADA MESIN BUBUT CNC
DILAKUKAN UNTUK MENENTUKAN TITIK
NOL BENDA KERJA PADA SUMBU X DAN
SUMBU Z TERHADAP PAHAT YANG
DIGUNAKAN

Titik Nol (0) Benda Kerja



PROSEDUR TOOL OFFSET

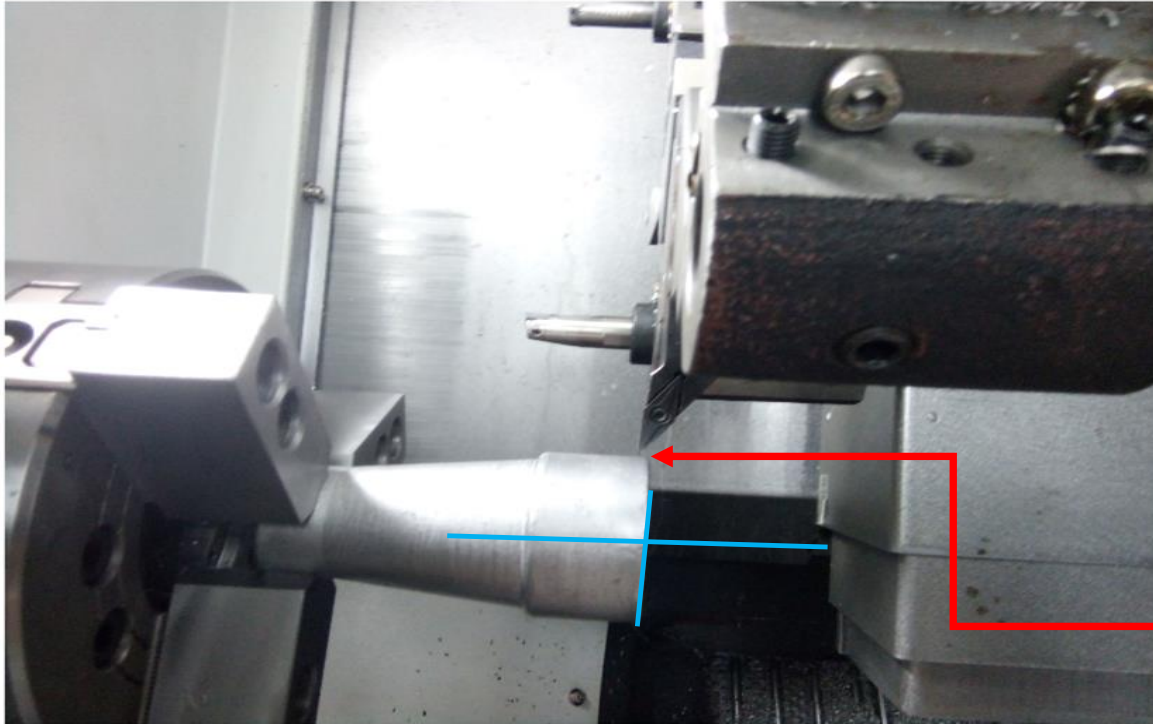
- **SIAPKAN GAMBAR KERJA**
- **SIAPKAN TOOL YANG DIGUNAKAN**
- **SIAPKAN BAHAN YANG DIGUNAKAN**
- **SIPAKAN ALAT UKUR**



- Titik Nol benda kerja
- Seting pahat sumbu X
- Seting pahat sumbu z



- SETING Nol (0) benda SUMBU X

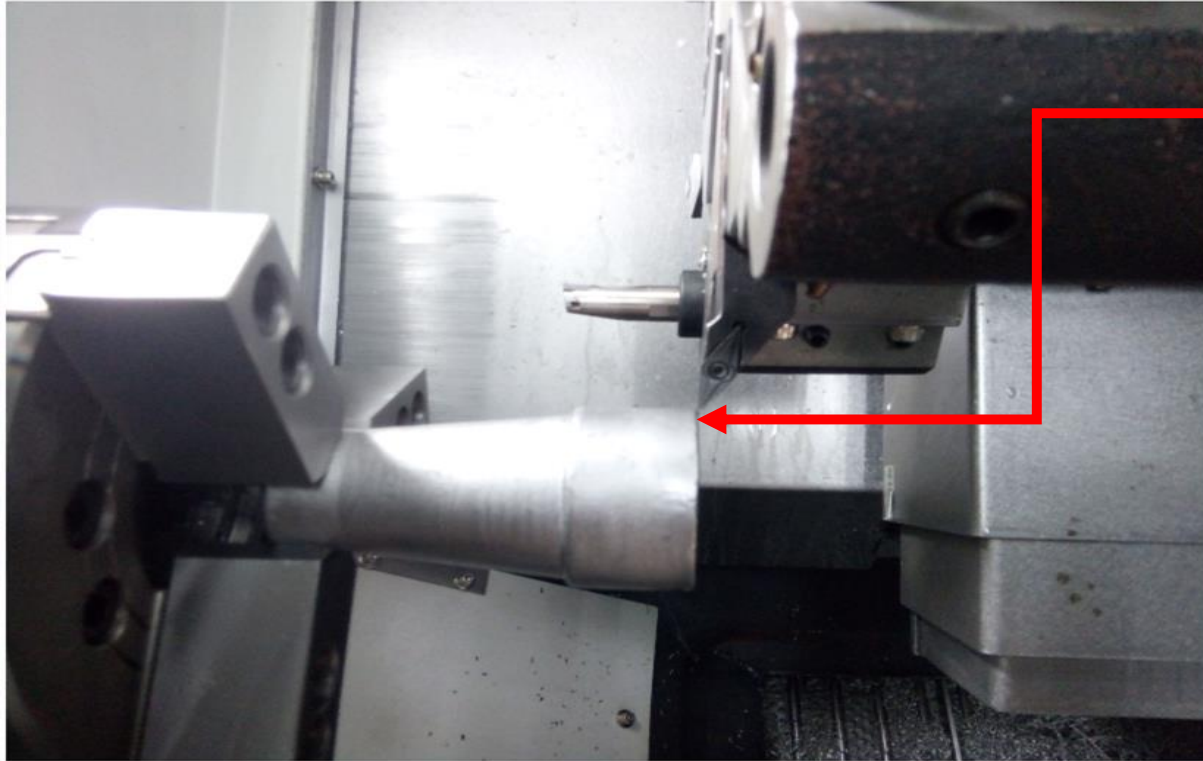


MPG (Manual
Pulse Generator)

Ujung pahat menyentuh
diameter benda kerja,
ukur nilainya dg jangka
sorong

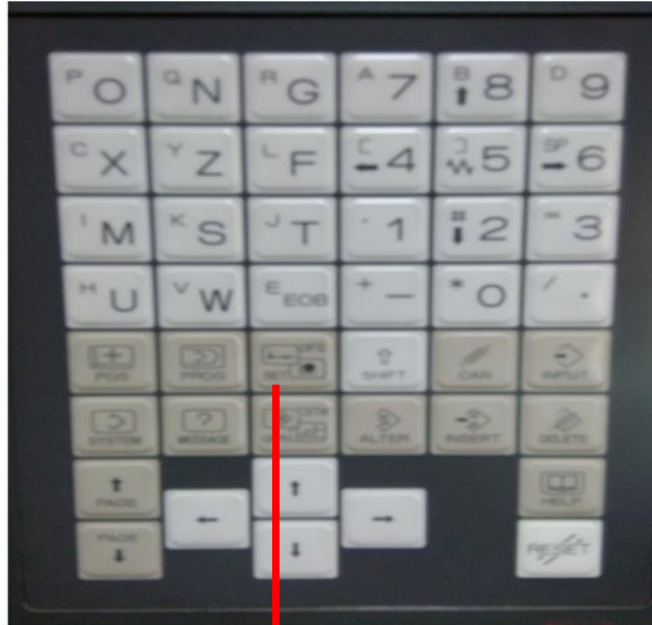
SETTING No1 (0)

Benda kerja Sumbu Z



Ujung pahat
menyentuh
Ujung benda kerja

Input Data Seting Pahat masuk pada menu OFFSET



offset

Input data

OFFSET / GEOMETRY		00150 N00020			
NO.	X	Z	R	T	
G 001	-196.700	-159.684	0.000	1	
G 002	-257.760	-113.836	0.000	0	
G 003	0.000	0.000	0.000	0	
G 004	-251.650	-160.290	0.000	0	
G 005	-273.160	-89.413	0.000	0	
G 006	0.000	0.000	0.000	0	
G 007	0.000	0.000	0.000	0	
G 008	-273.890	-89.617	0.000	0	

RELATIVE U 273.890 W 89.617

A) _

S 0 L 0%

OFFSET / GEOMETRY

00150 N00020

NO.	X	Z	R	T
G 001	-196.700	-159.684	0.000	1
G 002	-257.760	-113.836	0.000	0
G 003	0.000	0.000	0.000	0
G 004	-251.650	-160.290	0.000	0
G 005	-273.160	-89.413	0.000	0
G 006	0.000	0.000	0.000	0
G 007	0.000	0.000	0.000	0
G 008	-273.890	-89.617	0.000	0

RELATIVE U 273.890 W 89.617

A) _

S 0 L 0%

HND *** ** *

TERIMAKASIH