

1/ Betriebsartenwahlschalter an der Frontplatte des Steuersystems in Stellung  umschalten. Durch Drücken der Taste **WSP** fährt der Schleifspindelstock in den Nullpunkt und wird dort automatisch gestoppt.

2/ Die Maschine mit Hauptschalter abschalten.

3/ Die alte **EPROM** mit der neuen EPROM wechseln (siehe Abb.1.).

Die EPROMposition kontrollieren.

4/ Die Maschine mit Hauptschalter einschalten.

5/ Betriebsartenwahlschalter an der Frontplatte des Steuersystems in Stellung  umschalten. Durch Drehen Handrad **Set up** Auswahl Maschinen-Nullpunktstellung SET UP \* wahlen. Taste **RES** drücken und festhalten. Im Display erscheint SET UP und innerhalb von 10 Sekunden erfolgt die Neueinstellung des Maschinen-Nullpunkt.

Sowie Neueinstellung der Position des Abrichtdiamanten im Modus  mit länger anhaltendem Druck auf die Taste **RES** beenden.

6/ **Absolute Abmessung** eingestellt.

Die absolute Lage des Schleifspindelstockes ist wie a= am Display angezeigt.

Die Werte am Display werden während der Installierung, bei dem Austausch der Schleifscheibe oder bei Abweichungen der Display-Werte von Ist-Werten eingestellt. Nach dem Abschleifen des Werkstückes wird schnell zurückgefahren, das Werkstück wird gemessen und der Meßwert wird mittels des Handrades am Display eingetragen, wobei die Taste **INC** immer gedrückt werden muß. Es kann **10x** benutzt werden. Durch die Einstellung dieses Wertes wird die Lage des Schleifspindelstockes keinesfalls geändert (die Änderung betrifft nur der Display).

\* Durch die Maschinen-Nullpunktstellung SET UP wird der RAM-Speicher zurückgesetzt und geprüft. Sämtliche Arbeitsbereiche im RAM-Speicher werden vorein- und alle Bewegungsachsen nullgestellt.

