

## M20IQの原点調整方法

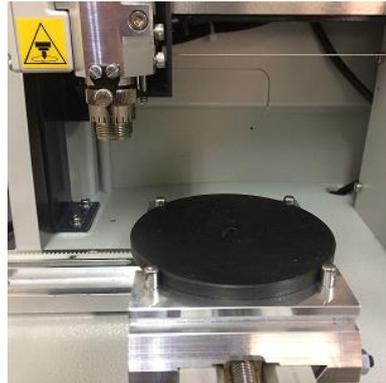
### 1. X、Y原点調整（センター）

準備するもの

- 1) M20用平面彫刻用バイス
- 2) 原点調整治具
- 3) カッター

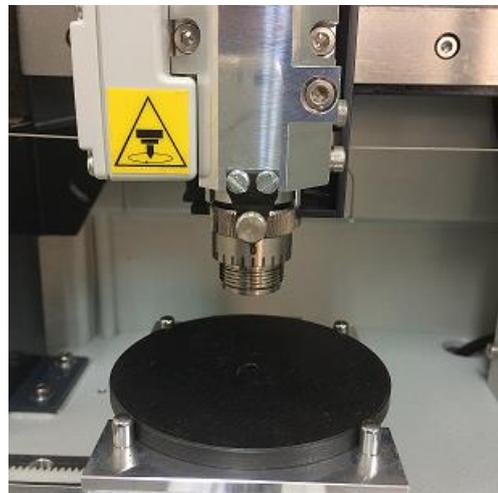
#### ① 原点調整治具の取り付け

下図のように深度調整ノーズを取り外し、原点調整治具をセンターバイスにクランプし固定してください。



#### ② ポーズボタンと左カーソルを同時に押してください。

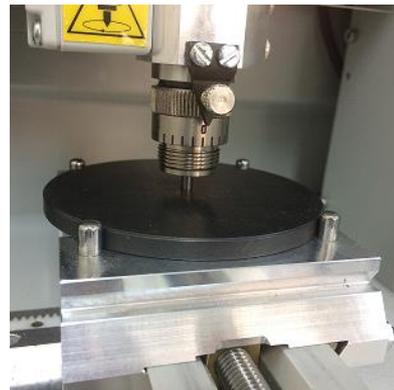
現在設定されている原点に原点調整治具が移動します。



- ③ Z ボタンを押してZのランプを点灯してください。  
上下カーソルキーにてZ軸が上下に動きます。



- ④ カッターを上下逆にセットし挿入できる高さまでZを下げてください。  
Z ボタンを押して下さい。(ランプ消灯) 左右カーソルキーにてスピンドルが左右に動きます上下キーにてバイスが前後に動きます。カッターが原点調整治具にスムーズに入る位置に調整してください。

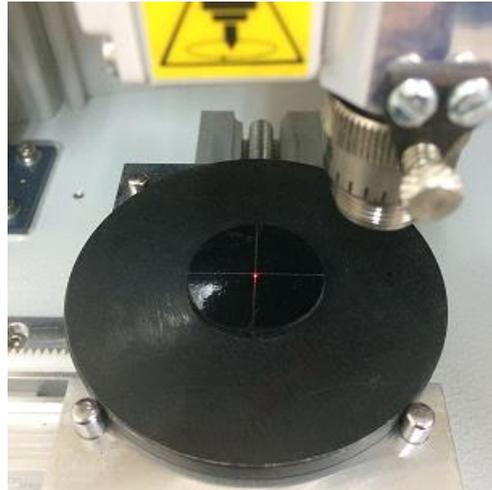


- ⑤ チェックボタンを長押しして位置を確定します。  
**必ずカッターを抜いてからチェックボタンを長押ししてください。**  
原点位置を記憶し次のレッドポインターの原点調整を行うためスピンドル位置が動作するためです。



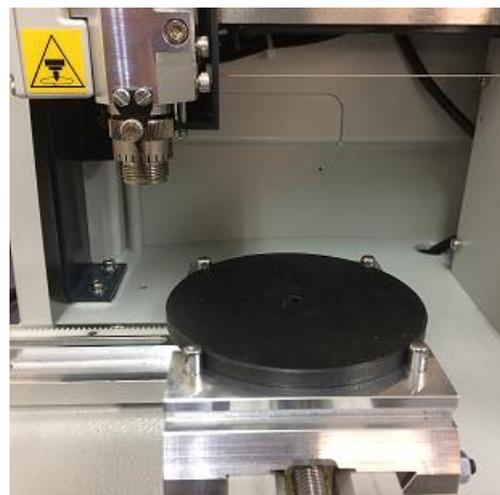
## 2. レッドポインターの調整

- ① 原点調整治具を裏返してクランプしてください。  
ターゲットの真ん中にレッドポインターが来るように左右のカーソルキーで調整してください



- ②チェックボタンを長押しして確定してください。スピンドルが原点位置(センター)に戻ります。ポーズボタンを押した後、いずれかのカーソルキーを押してください。機械原点に復帰します。

機械原点



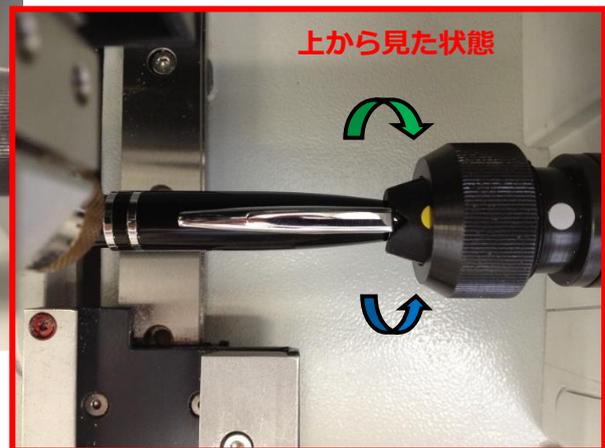
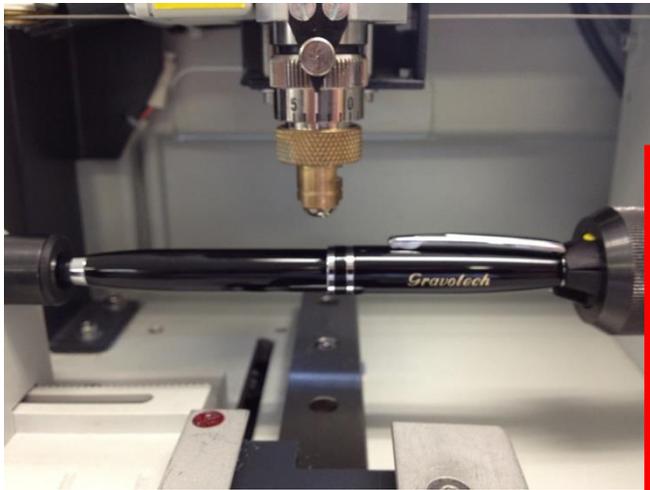
原点調整（センター）は以上です。

### 3. ペンシリンダーの原点調整

- ① ペン仕様でデータを機械に転送してください。  
センター時と同様に



下記の状態でストップします。



- ②   上下の矢印を押し右写真のように  
クリップ位置が真上に来るように動かし  ボタンを長押しして決定してください。

#### 4. オートZの調整

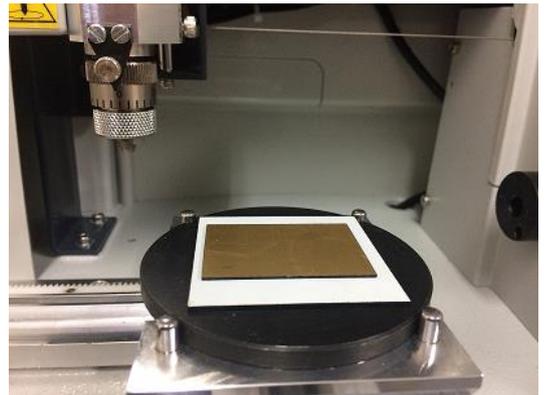
オートZは調整ノーズが加工物に接触したところから0.8mm下降するように設定します。

準備するもの

- 1) M20用平面彫刻用バイス
- 2) 原点調整治具
- 3) 0.8mmの板
- 4) 2mm程度の板
- 5) 調整ノーズ

① 準備したものを下図のように取り付けます。

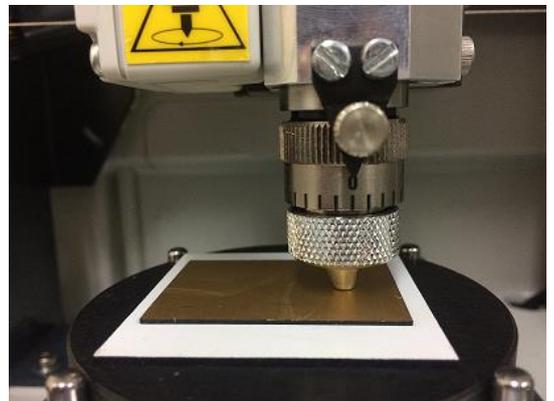
金色の板が0.8mmの板、白い板が2mm程度の板です。



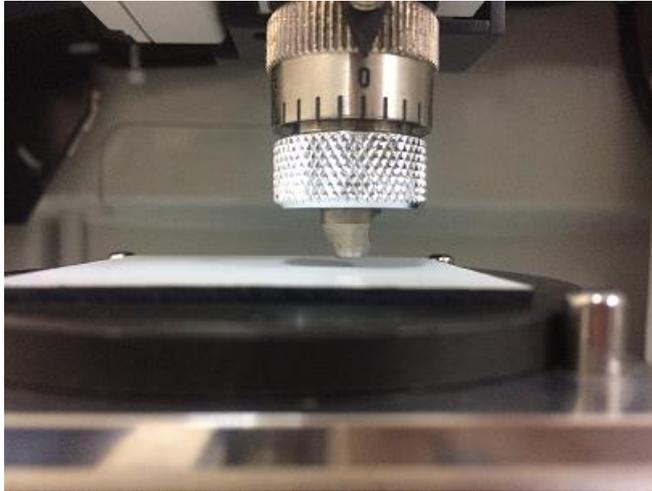
② ポーズボタンとZボタンを同時に押します。



③ 金色の板に対してオートZが実行されます。



- ④ オートZは加工面から0.8mm加工する設定となります。  
金色の0.8mmの板を取り外し白い板と調整ノーズの隙間を確認します。



隙間が空いている場合は  下カーソルを押してスピンドルを下降させてください。

接触していた場合は軽く接触するくらいまで  上カーソルを押してスピンドルを上昇させてください。

- ⑤ チェックボタン  を長押しして確定してください。  
スピンドルが上昇します。  
ポーズボタンを**押した後**、いずれかのカーソルキーを押してください。  
機械原点に復帰します。

オートZの調整は以上です。