

Sr. Operador del GSK980TD

El método para resetear el contador de piezas y tiempo de mecanizado es el siguiente:

Primero, se debe acceder a la pantalla POS, presionando la tecla



Se mostrará una pantalla de este tipo:

```
ABSOLUTE COORDINATE-
  00008      N0000.
  X          16.539.
  Z          23.468.
P FEEDRATE: 500   G CODE: G01, G98
A FEEDRATE: 500   PARTS:      16
F FEEDRATE: 100%  CUT TIME: 12:25:36
R OVERRIDE: 100%  $ 0000 T0100
                    MDL
```

Para resetear el contador de piezas:

Mantenga presionada la tecla



y presione la tecla



en conjunto, el contador de piezas se pondrá en 0.

Para resetear el tiempo de mecanizado:

Mantenga presionada la tecla



y presione la tecla



en conjunto, el tiempo de mecanizado se pondrá en 0:00:00.

Para más información, esta explicación se encuentra en el manual de operación en la sección I-9.

Despin S.A.
Desarrollos para la industria
Representante exclusivo de GSK CNC Equipment Co., LTD.
Tel./Fax: (54-11) 4214-5596 / 4294-2185 / 4294-5204
Web: <http://www.despinsa.com.ar>