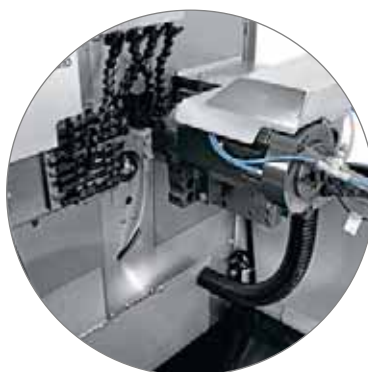


TARAUDAGE RIGIDE SUR SWISSNANO

La machine SwissNano permet de réaliser un taraudage rigide en opération et en contre-opération, vous trouverez ci-dessous un exemple d'application:



TARAUDAGE RIGIDE EN OPÉRATION PRINCIPALE AVEC S1 VERSION: 0312



Exemple 1a:

Taraudage: M2 à droite
Vitesse de rotation: 300 t/min
Taraud monté en: T33

Exemple 1b:

Taraudage: M2 à gauche
Vitesse de rotation: 300 t/min
Taraud monté en: T33

La programmation de cette fonction s'effectue au travers des variables suivantes:

```
G0 X0 Y0 T33
G0 Z1
M129 S300
G84 Z-4 P100 F0.4
G80
G28 W0
```

La programmation de cette fonction s'effectue au travers des variables suivantes:

```
G0 X0 Y0 T33
G0 Z1
M129 M104 S300
G84 Z-4 P100 F0.4
G80
G28 W0
```

Explications:

M129	Commande pour la programmation du taraudage rigide
G84	Taraudage rigide longitudinal
Z-4	Profondeur du taraudage
P100	Temporisation (0,1 sec) en fin de taraudage avant l'inversion de la rotation
F0.4	Pas de 0,4 mm
G80	Annulation de la fonction G84
G28 W0	Retour de l'axe Z en position de référence

Explications:

M129	Commande pour la programmation du taraudage rigide
M104	Permet le taraudage à gauche
G84	Taraudage rigide longitudinal
Z-4	Profondeur du taraudage
P100	Temporisation (0,1 sec) en fin de taraudage avant l'inversion de la rotation
F0.4	Pas de 0,4 mm
G80	Annulation de la fonction G84
G28 W0	Retour de l'axe Z en position de référence

Remarques:

Les fonctions M150 et M151 ne sont pas nécessaires. La rotation est bloquée à 100% dans la fonction M129. Dans le cas d'un taraudage à gauche, le M104 est obligatoire.