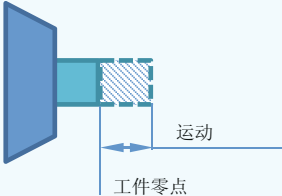
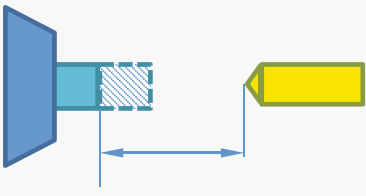
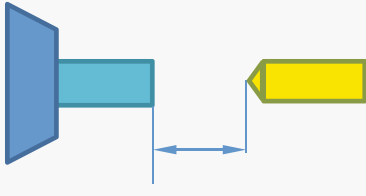


机床: SWISSNANO

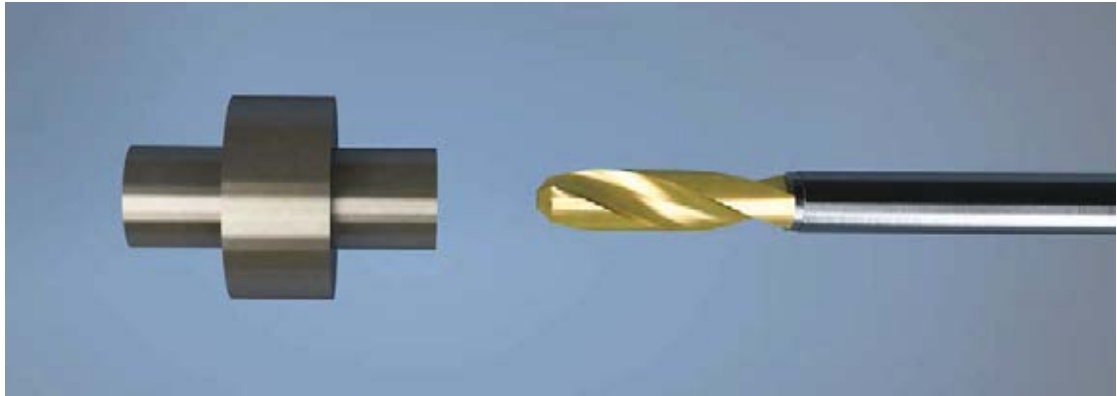
## 进行棒料车削的Z4轴刀具定位

G915代码用来通知Z4轴棒料的当前位置。SwissNano机床中的棒料按照Z1轴的编程不断移动。

说明:

通道 1	通道 2	
 <p>棒料定位， 用Z4轴进行加工</p>	 <p>调用在Z4轴进行棒料加工的刀具</p> <p>警告：刀具定位， 避免与棒料发生碰撞</p>	第1步
M9xxx (同步代码)	M9xxx (同步代码)	
Z1轴不得移动	G915	第2步
M9xxx (同步代码)	M9xxx (同步代码)	
Z1轴不得移动， 除非启用轴锁定功能	 <p>加工编程，使用Z4轴加工棒料</p>	第3步

# 提示和技巧



## 编程示例

	通道 1	通道 2
第1步	<pre> ... G0 Z-12                     </pre>	<pre> ... G0 G54 X0 Z20 T31                     </pre>
第2步	<pre> M9xxx (同步代码)                     </pre>	<pre> M9xxx (同步代码)  G915                     </pre>
第3步	<pre> M9xxx (同步代码)                     </pre>	<pre> M9xxx (同步代码)  M103 S2000 G0 Z1 G1 Z-5 F0.05 G0 Z1 ...                     </pre>