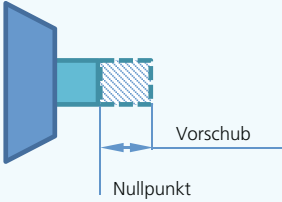
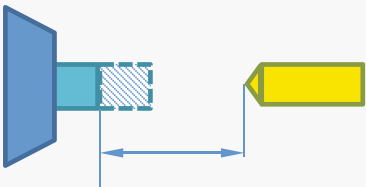
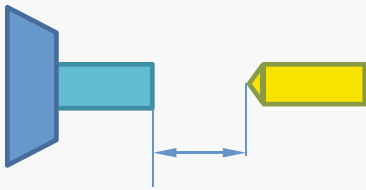


MASCHINE: SWISSNANO

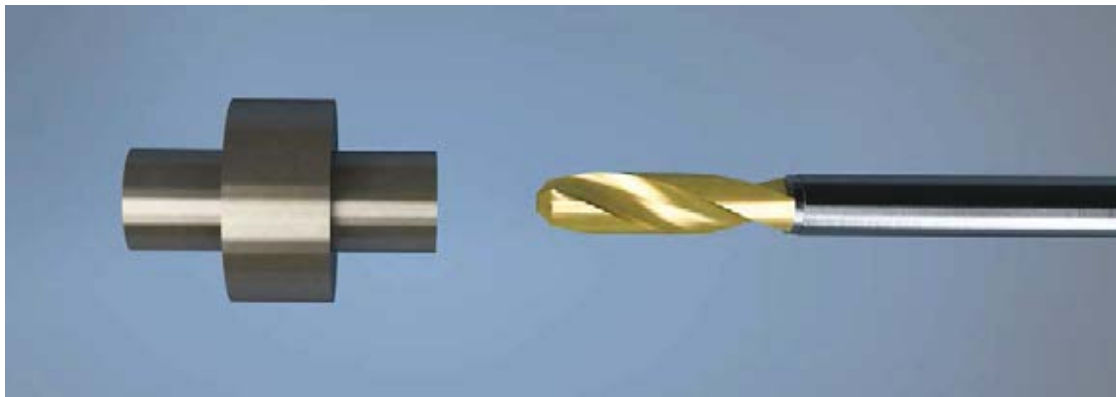
POSITIONIERUNG DES WERKZEUGS AN DER ACHSE Z4 ZUR STANGENBEARBEITUNG

Mit dem Code G915 wird die Achse Z4 über die aktuelle Position der Stange informiert. Die Stange in der SwissNano bewegt sich ständig entsprechend der Programmierung der Achse Z1.

BESCHREIBUNG

KANAL 1	KANAL 2	
 <p>Positionierung der Stange für die Bearbeitung mit der Achse Z4</p>	 <p>Aufruf des Werkzeugs, das die Stange mit der Achse Z4 bearbeiten soll</p> <p><i>Achtung! Bei der Positionierung des Werkzeugs darauf achten, dass es nicht mit der Stange kollidiert</i></p>	SCHRIITT 1
<p>M9xxx (Synchronisierungscode)</p> <p>Die Achse Z1 darf sich nicht bewegen</p>	<p>M9xxx (Synchronisierungscode)</p> <p>G915</p>	SCHRIITT 2
<p>M9xxx (Synchronisierungscode)</p> <p>Die Achse Z1 darf sich nur bewegen, wenn die Funktion zur Verriegelung der Achsen aktiviert ist</p>	 <p>Programmierung der Bearbeitung der Stange mit der Achse Z4</p>	SCHRIITT 3

Tipps und Tricks



BEISPIEL FÜR DIE PROGRAMMIERUNG

	KANAL 1	KANAL 2
SCHRITT 1	<pre>... G0 Z-12</pre>	<pre>... G0 G54 X0 Z20 T31</pre>
SCHRITT 2	<p>M9xxx (Synchronisierungscode)</p>	<p>M9xxx (Synchronisierungscode)</p> <pre>G915</pre>
SCHRITT 3	<p>M9xxx (Synchronisierungscode)</p>	<p>M9xxx (Synchronisierungscode)</p> <pre>M103 S2000 G0 Z1 G1 Z-5 F0.05 G0 Z1 ...</pre>