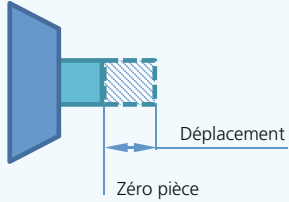
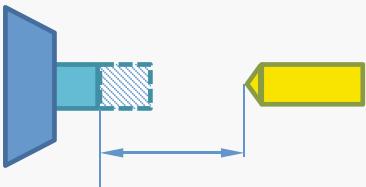
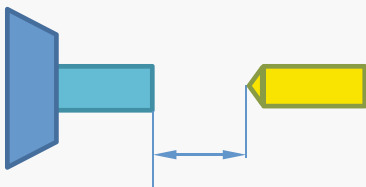


MÁQUINA: SWISSNANO

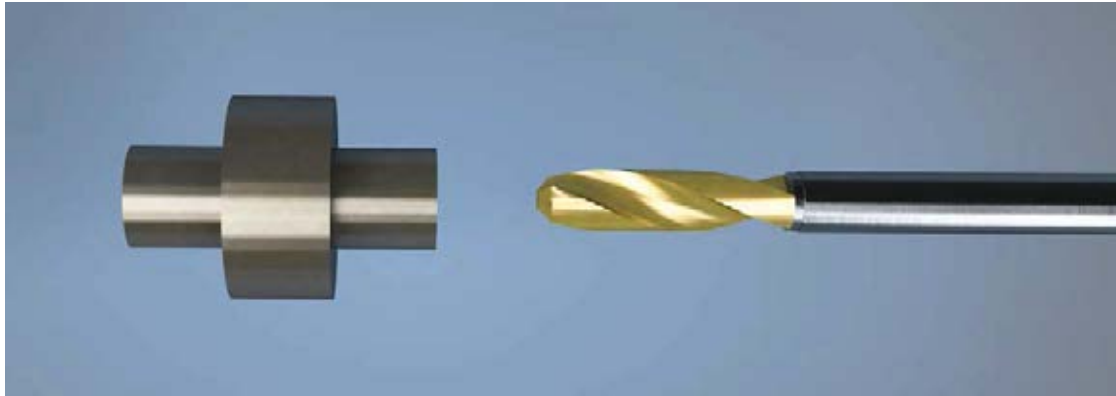
POSICIONAMIENTO DE LA HERRAMIENTA SOBRE EL EJE Z4 PARA TRABAJAR EN LA BARRA

El código G915 se usa para informar al eje Z4 acerca de la posición actual de la barra. La barra en la máquina SwissNano se mueve continuamente en función de la programación del eje Z1.

DESCRIPCIÓN

CANAL 1	CANAL 2	
 <p>Posicionamiento de la barra para trabajar con el eje Z4</p>	 <p>Uso de la herramienta que realizará el mecanizado con el eje Z4 en la barra</p> <p><i>Preste atención para colocar la herramienta de manera que no choque con la barra</i></p>	ETAPA 1
<p>M9xxx (código de sincronización)</p>	<p>M9xxx (código de sincronización)</p>	
<p><i>El eje Z1 no puede moverse</i></p>	<p>G915</p>	ETAPA 2
<p>M9xxx (código de sincronización)</p>	<p>M9xxx (código de sincronización)</p>	
<p><i>El eje Z1 no puede moverse, excepto si se usa la función de bloqueo de los ejes</i></p>	 <p>Programación del mecanizado que se realizará con el eje Z4 en la barra</p>	ETAPA 3

Trucos



EJEMPLO DE PROGRAMACIÓN

	CANAL 1	CANAL 2
ETAPA 1	<p>...</p> <p>G0 Z-12</p>	<p>...</p> <p>G0 G54 X0 Z20 T31</p>
ETAPA 2	<p>M9xxx (código de sincronización)</p>	<p>M9xxx (código de sincronización)</p> <p>G915</p>
ETAPA 3	<p>M9xxx (código de sincronización)</p>	<p>M9xxx (código de sincronización)</p> <p>M103 S2000</p> <p>G0 Z1</p> <p>G1 Z-5 F0.05</p> <p>G0 Z1</p> <p>...</p>