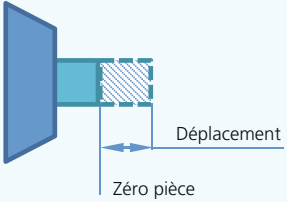
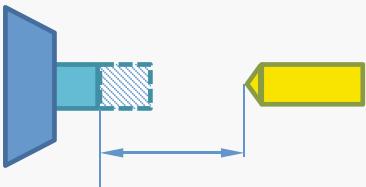
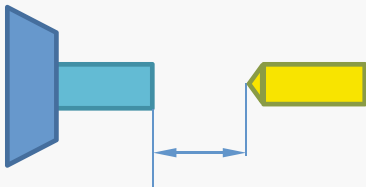


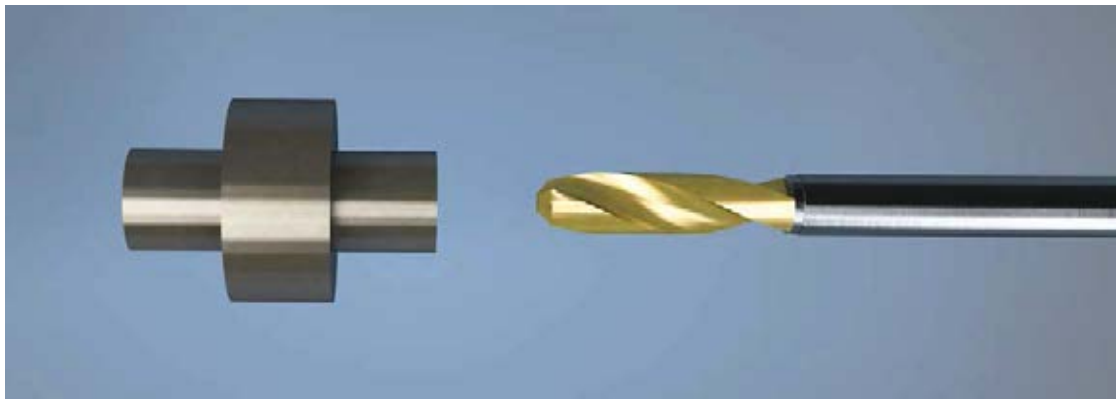
MACHINE: SWISSNANO

# POSITIONNEMENT D'OUTIL SUR L'AXE Z4 POUR TRAVAIL À LA BARRE

Le code G915 est utilisé pour informer l'axe Z4 de la position actuelle de la barre. Dans la machine SwissNano, la barre bouge continuellement en fonction de la programmation de l'axe Z1.

## DESCRIPTION

CANAL 1	CANAL 2	
 <p>Positionnement de la barre pour travail avec l'axe Z4</p>	 <p>Appel de l'outil qui va effectuer l'usinage avec l'axe Z4 sur la barre</p> <p><i>Attention de positionner l'outil de façon à ne pas entrer en collision avec la barre</i></p>	ÉTAPE 1
<p><b>M9xxx (code de synchro)</b></p> <p><i>L'axe Z1 n'ose pas bouger</i></p>	<p><b>M9xxx (code de synchro)</b></p> <p>G915</p>	ÉTAPE 2
<p><b>M9xxx (code de synchro)</b></p> <p><i>L'axe Z1 n'ose pas bouger, sauf s'il utilise la fonction de verrouillage des axes</i></p>	 <p>Programmation de l'usinage à effectuer avec l'axe Z4 sur la barre</p>	ÉTAPE 3



EXEMPLE PROGRAMMATION

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