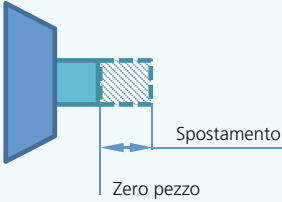
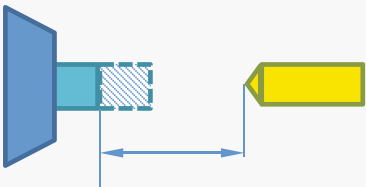
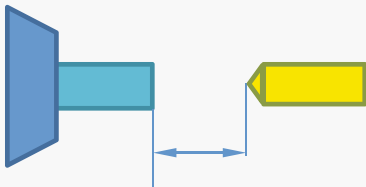


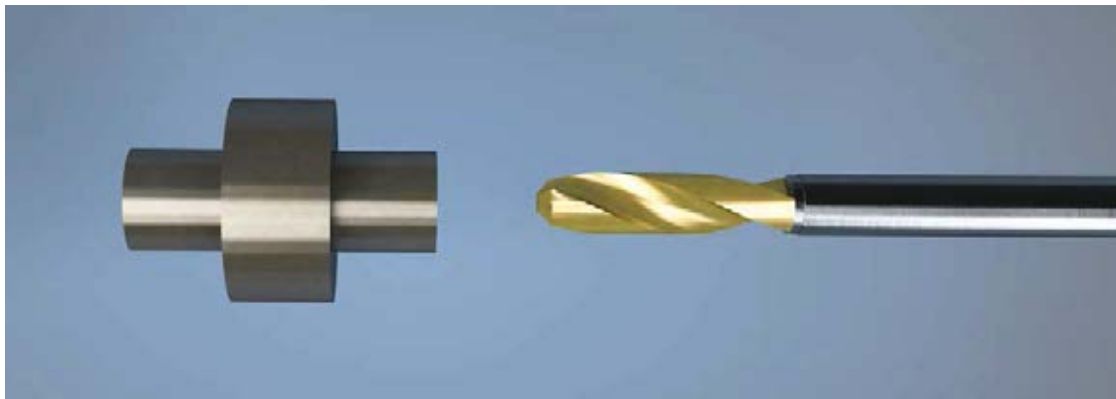
MACCHINA: SWISSNANO

POSIZIONAMENTO UTENSILE SULL'ASSE Z4 PER LAVORO ALLA BARRA

Il codice G915 è utilizzato per informare l'asse Z4 della posizione attuale della barra. La barra nella macchina SwissNano si muove continuamente in funzione della programmazione dell'asse Z1.

DESCRIZIONE

CANALE 1	CANALE 2	
 <p>Posizionamento della barra per lavoro con l'asse Z4</p>	 <p>Chiamata utensile per la lavorazione con l'asse Z4 sulla barra</p> <p><i>Attenzione, posizionare l'utensile in modo da non entrare in collisione con la barra</i></p>	TAPPA 1
<p>M9xxx (codice di sincrono)</p> <p><i>L'asse Z1 non osa muoversi</i></p>	<p>M9xxx (codice di sincrono)</p> <p>G915</p>	TAPPA 2
<p>M9xxx (codice di sincrono)</p> <p><i>L'asse Z1 non osa muoversi tranne se l'utilizza la funzione Bloccaggio degli assi</i></p>	 <p>Programmazione della lavorazione da effettuare con l'asse Z4 sulla barra</p>	TAPPA 3



ESEMPIO DI PROGRAMMAZIONE

	CANALE 1	CANALE 2
TAPPA 1	... G0 Z-12	... G0 G54 X0 Z20 T31
TAPPA 2	M9xxx (codice di sincrono)	M9xxx (codice di sincrono)
		G915
TAPPA 3	M9xxx (codice di sincrono)	M9xxx (codice di sincrono)
		M103 S2000 G0 Z1 G1 Z-5 F0.05 G0 Z1 ...