

3. Fonctions-M

3.1. Sommaire

	Modal	Défaut	* = seulement pour machines équipées conformément
M00	non		Arrêt programmé
M01	non		Arrêt sélectif
M02	non		Fin du programme
M03	oui		Moteur de meulage ENCLANCHER
M05	oui	x	Moteur de meulage DECLANCHER
M06	non		Changement d'outil programmé
M08	oui		Arrosage et aspirateur ENCLANCHER
M09	oui	x	Arrosage et aspirateur DECLANCHER
M10	oui		Frein axe-W ENCLANCHER
M11	oui	x	Frein axe-W DECLANCHER
M12	oui		* Poupée porte-pièce ENCLANCHER
M13	oui		Moteur de meulage et arrosage ENCLANCHER
M15	oui	x	Moteur de meulage et arrosage DECLANCHER
M16	oui		* Dispositif de dressage-HF bloc 1 ENCLANCHER
M17	oui	x	* Dispositifs de dressage-HF DECLANCHER
M18	oui		* Dispositif de dressage-HF bloc 2 ENCLANCHER
M20	non		Broche STOP EN HAUT lent/rapide
M21	oui		Simple course sur hauteur défini
M22	oui		Oscillation-Z ENCLANCHER
M23	non		Rectification en plongée avec retrait lent/rapide
M24	non		Rectification en plongée avec retrait rapide
M26	non		Broche STOP EN HAUT rapide
M28	oui		* Buse d'arrosage programmable no. 1 POSITIONNER
M29	oui		* Buse d'arrosage programmable no. 2 POSITIONNER
M30	non		Fin du programme + rebobinage de la bande
M32	oui		Mouvement planétaire marche à droite ENCL.
M34	oui		Mouvement planétaire marche à gauche ENCL.
M35	oui	x	Mouvement planétaire DECLANCHER
M38	non		* Approcher position de changement d'outil axe-C
M40	oui		Entraînement axe-C avec NC-C
M42	oui		Entraînement axe-C avec mouvement planétaire
M44	oui		Macro pour nombre de tours S et/ou V
M45	oui		* 0 – 500 kg Délestage standard
M46	oui		* 500 – 1000 kg Délestage supplémentaire
M47	oui		* 1000 – 1500 kg Délestage supplémentaire
M52	oui		* Entraînement axe-Z avec commande course-Z
M53	oui		* Entraînement axe Z avec NC/Z hydraulique
M60	non		* Changement de la pièce à usiner programmé
M77	non		* Porte de changement de la pièce à usiner OUVRIR
M78	non		* Porte de changement de la pièce à usiner FERMER
M90	oui		Appel d'une plage de course-Z par M90Z#
M93	non		Lubrification autorisée
M94	non		Programme continue après une révolution planétaire
M95	non		Programme continue si course-Z est en-bas
M98	non		Saut sur un sous-programme
M99	non		Saut en arrière d'un sous programme
M140	non		Fin du cycle de contournage HAUSER G140
M557	oui		* Palpeur Renishaw ENCLANCHER et initialiser
M558	oui		* Palpeur Renishaw DECLANCHER

- Une seule fonction-M doit être programmée par bloc-NC!