

BW128E-II :[Synchronisation des axes Z: M704/M705] et [Contrôle composite des axes Z1/Z3: M764/M765]

Il y a 8 combinaisons suivantes pour le fonctionnement côté broche principale

			Méthodes de contrôle				
			sync. Z1/Z2	sync. Z1/Z3	sync. Z1/Z2/Z3	Comp. Z1/Z3	
			Maître (finition)	Z1	Z3	Z3	
			Esclave (ébauche)		Z3	Z3	
			Activation	M705 P3 Q1	M705 P5 Q4	M705 P7 Q5	M764/M765
			Annulation	M704 P3	M704 P5	M704 P7	M765/M764
			① Usinage par poste d'outil avant (T0x)				
			② Usinage par poste d'outil arrière (T1x)		○		○
			③ Usinage simultané par poste d'outil avant (T0x) [Maître (Finition)] et poste d'outil arrière (T1x) [Esclave (Ebauche)]				
			④ Usinage simultané par poste d'outil arrière (T1x) [Maître (Finition)] et poste d'outil avant (T0x) [Esclave (Ebauche)]		○		○
			⑤ Usinage simultané par poste d'outil avant (T0x) avec synchronisation de broche principale et contre-broche	○			
			⑥ Usinage simultané par poste d'outil arrière (T1x) avec synchronisation de broche principale et contre-broche			○	
			⑦ Usinage simultané par poste d'outil avant (T0x) [Maître (Finition)] et poste d'outil arrière (T1x) [Esclave (Ebauche)] avec synchro de broche principale et contre-broche	○			
			⑧ Usinage simultané par poste d'outil arrière (T1x) [Maître (Finition)] et poste d'outil avant (T0x) [Esclave (Ebauche)] avec synchro de broche principale et contre-broche			○	

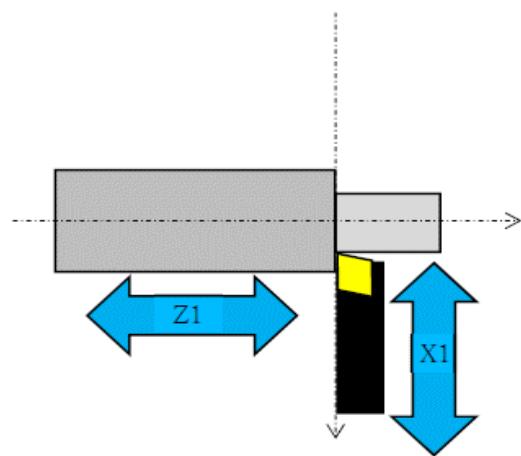
①, ③ : [Synchro. des axes Z: M704/M705] et [contrôle composite des axes Z1/Z3: M764/M765] ne sont pas nécessaires

②, ④ : [Synchro. des axes Z: M704/M705] ou [contrôle composite des axes Z1/Z3: M764/M765] sont nécessaires car l'axe Z1 est contrôlé à partir de NC3

⑤~⑧ : Seulement [synchro des axes M704/M705] est possible car les axes Z1 et Z2 doivent être synchronisés

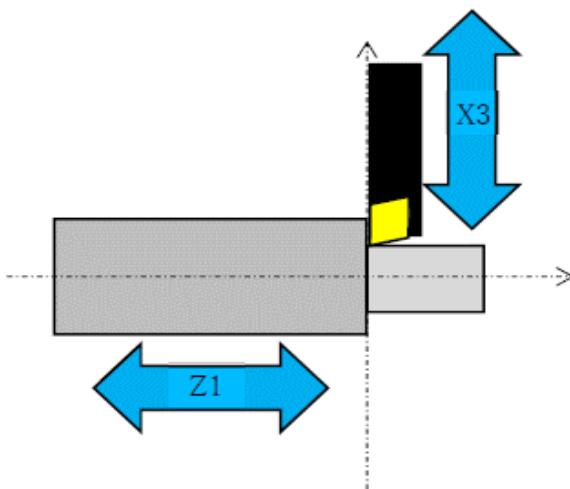
Les exemples des pages suivantes ne servent qu'à expliquer la Synchronisation des axes Z (M704/M705) et le contrôle composite des axes Z1/Z3 (M764/M765), donc, certaines commandes sont omises (par exemple, synchronisation des broches OP/COP et codes d'attente).

① Usinage par post d'outil avant (T0x)



NC1	NC2	NC3
Nxx M03 Sxxxx G00 Zx.x Txxxx Xx.x G99 G01 Xx.x Zx.x Fx.x : G00 X38.0 W0 T0		

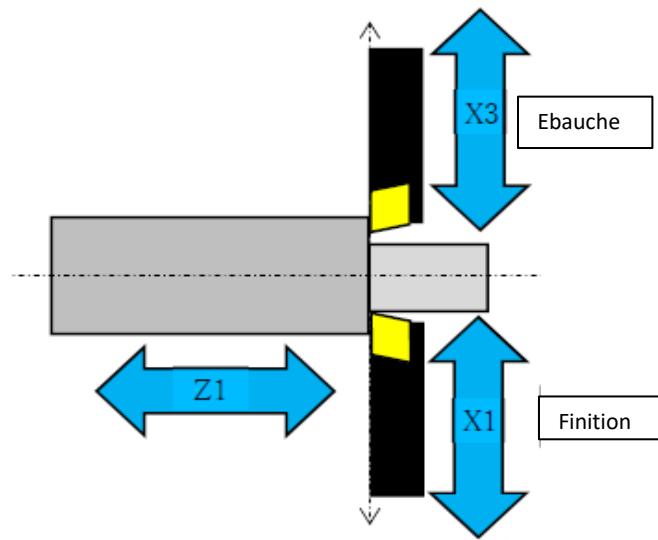
② Usinage par post d'outil arrière (T1x)



NC1	NC2	NC3
M705 P5 Q4 M704 P5		Nxx M705 P5 Q4 M03 Sxxxx G00 Zx.x TXXXX Xx.x G99 G01 Xx.x Zx.x Fx.x : G00 X38.0 W0 T0 M704 P5

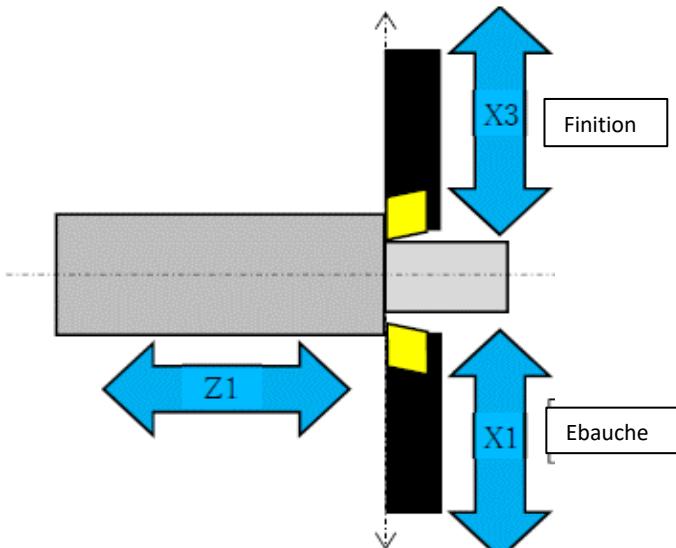
NC1	NC2	NC3
M765 M764		Nxx M764 M03 Sxxxx G00 Zx.x TXXXX Xx.x G99 G01 Xx.x Zx.x Fx.x : G00 X38.0 W0 T0 M765

③ Usinage simultané par post d'outil avant (T0x)[Maître/finition]
et post d'outil arrière (T1x) [Esclave/ébauche]



NC1	NC2	NC3
Nxx M03 Sxxx G00 Zx.x Txxxx Xx.x G121 P1 G99 G01 Xx.x Zx.x Fx.x : G120 G00 X38.0 T0		Nxx Txxxx Xx.x G121P1 G120 G00 X38.0 W0 T0

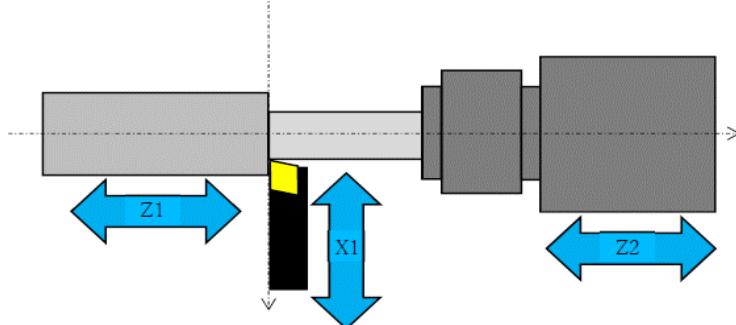
④ Usinage simultané par post d'outil arrière (T1x)[Maître/finition]
et post d'outil avant (T0x) [Esclave/ébauche]



NC1	NC2	NC3
M705 P5 Q4 Txxxx Xx.x G121 P4 G120 G00 X38.0 T0 M704 P5		Nxx M705 P5 Q4 M03 Sxxx G00 Zx.x Txxx Xx.x G121 P4 G99 G01 Xx.x Zx.x Fx.x : G120 G00 X38.0 W0 T0 M704 P5

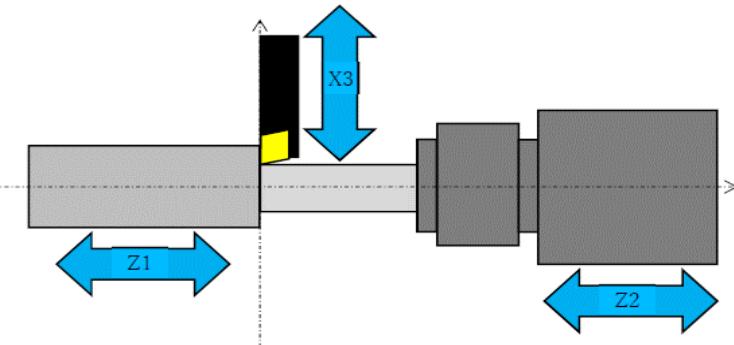
NC1	NC2	NC3
M765 Txxxx Xx.x G121P4 G120 G00 X38.0 T0 M764		Nxx M764 M03 Sxxx G00 Zx.x Txxx Xx.x G121 P4 G99 G01 Xx.x Zx.x Fx.x : G120 G00 X38.0 W0 T0 M765

⑤ Usinage simultané par post d'outil avant (T0x) avec synchronisation de broche principale et contre-broche



NC1	NC2	NC3
Nxx G00 Zx.x T0 M705 P3 Q1 M20 M03 Sxxx G00 Zx.x Txxxx Xx.x G99 G01 Xx.x Zx.x Fx.x : G00 X38.0 W0 T0 M21 M704 P3	Nxx G00 Zx.x T0 G98 G01 Zx.x Fxx M705 P3 Q1 M704 P3 G28 W0	

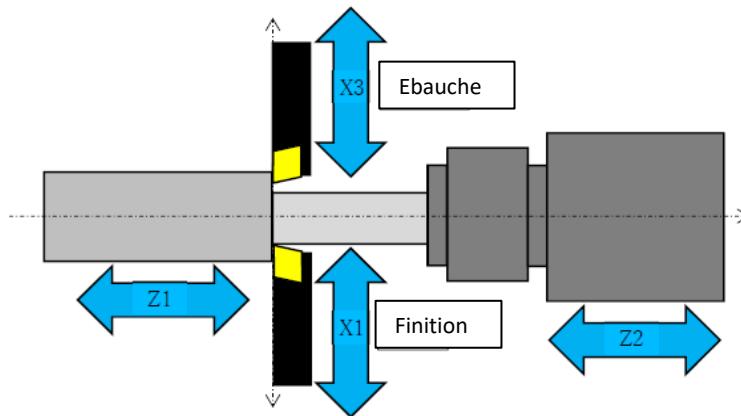
⑥ Usinage simultané par post d'outil arrière (T1x) avec synchronisation de broche principale et contre-broche



NC1	NC2	NC3
Nxx G00 Zx.x T0 M705 P7 Q4	Nxx G00 Zx.x T0 G98 G01 Zx.x Fxxx M705 P7 Q4 M704 P7	Nxx M705 P7 Q4 M20 M03 Sxxx G00 Zx.x Txxxx Xx.x G99 G01 Xx.x Zx.x Fx.x : G00 X38.0 W0 T0 M21 M704 P7

⑦ Usinage simultané par post d'outil avant (T0x)[Maître/finition]

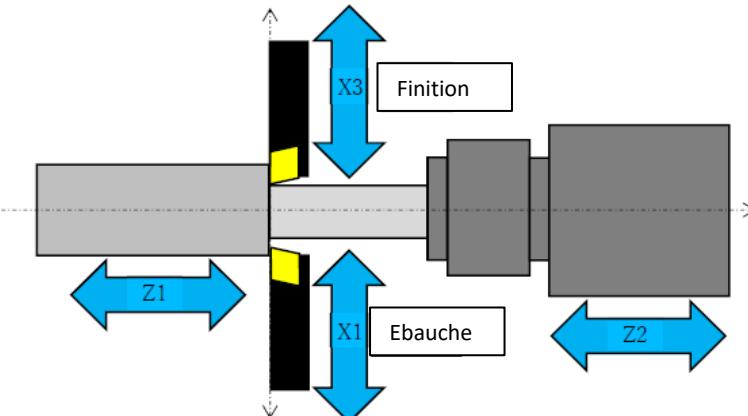
et post d'outil arrière (T1x) [Esclave/ébauche] avec
synchronisation broche principale et contre-broche



NC1	NC2	NC3
Nxx G00 Zx.x T0 M705 P3 Q1 M20 M03 Sxxx G00 Zx.x Txxxx Xx.x G121 P1 G99 G01 Xx.x Zx.x Fx.x : G120 G0 X38.0 W0 T0 M21 M704 P3	Nxx G00 Zx.x T0 G98 G01 Zx.x Fxxx M705 P3 Q1 M704 P3 G28 W0	Nxx Txxxx Xx.x G121 P1 G120 G00 X38.0 T0

⑧ Usinage simultané par post d'outil avant (T0x)[Maître/finition]

et post d'outil arrière (T1x) [Esclave/ébauche] avec
synchronisation broche principale et contre-broche



NC1	NC2	NC3
Nxx G00 Zx.x T0 M705 P7 Q4 Txxxx Xx.x G121 P4 G120 G00 X38.0 T0 M704 P7	Nxx G00 Zx.x T0 G98 G01 Zx.x Fxxx M705 P7 Q4 M704 P7 G28 W0	Nxx M705 P7 Q4 M20 M03 Sxxx G00 Zx.x Txxxx Xx.x G121 P4 G99 G01 Xx.x Zx.x Fx.x : G120 G00 X38.0 W0 T0 M21 M704 P7