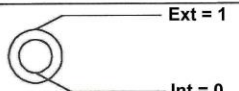

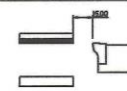

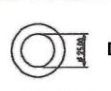


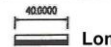

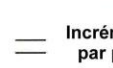
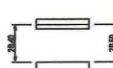




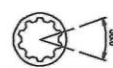













Fonctions très utilisées
 Fonctions peu utilisées
 Fonctions rarement utilisées
 Fonctions M

#1 = 0 	#2 = 0707  Numéro d'outil	#3 = 15  Distance en Z début d'usinage
Détermine si l'usinage sera interne ou externe	Insérer le numéro de l'outil destiné à l'opération	Détermine la distance de départ de l'usinage en Z. 10 à 15 mm conseillés.
#4 = 0.2  Distance en X début d'usinage	#5 = 25  Diamètre du trou	#6 = 8.015  Largeur d'outil
Détermine la distance de départ entre l'insert et le diamètre du trou ou de l'arbre. 0.2mm conseillé	Entrer la mesure du diamètre du trou ou de l'arbre.	Insérer l'épaisseur de l'insert
#7 = 3.50  Profondeur d'Usinage Axe X	#8 = 43.00  Longueur d'usinage	#9 = 6000  Vitesse d'axe d'usinage
Détermine la profondeur d'usinage sur le rayon de l'axe X	Détermine la longueur d'usinage. L'outil devra dépasser la longueur utile de 3mm, comme sur le dessin	Détermine la vitesse de travail de l'axe Z
#10 = 0.06  Incrémentation par passage	#11 = 0.10  Correction longitudinale	#12 = 45  Sortie avec angle
Détermine la quantité de matière à enlever à chaque passe.	Permet une correction longitudinale de 0.25mm maxi dans les deux sens. On voit ici une erreur en Z	Détermine la sortie d'outil, = 90 en général, ou = 45 si une gorge de dégagement n'est pas possible. Dans ce cas, il faut calculer un plus grand parcours de l'outil, proportionnel à l'enlèvement de matière sur le rayon de l'axe X
#13 = 2  Nombre d'usinages à incrémentation 0	#14 = 1  Nombre d'usinages	#15 = 45  Angle de départ d'axe C
Détermine le nombre de passes de finition. Quand la mesure en axe X est atteinte, ces passages n'enlèvent plus de matière. 2 conseillé.	Détermine le nombre d'usinages à exécuter. Très pratique pour dentures ou clavetages multiples. Il suffit d'indiquer le nombre d'opérations.	Détermine l'angle de départ. Utile quand l'usinage nécessite une mise en phase.
#16 = 36.0000  Angle entre usinages	#17 = 0  Mode du retour d'axe C 0 = rapide 1 = usinage	#18 = 8000  Vitesse de retour axe = Z IN G1
Ceci détermine l'angle entre les usinages. Pour une précision élevée, inscrire au moins 4 chiffres après la virgule.	Indique le mode de retour de l'axe Z 1 = travail, la valeur #18 est l'une automatiquement 0 = rapide, pas de lecture de la fonction #18	Vitesse de retour en Z, active seulement si #17=1 Insérer la valeur en mm/mn
#19 = 5  Usinage conique en dixièmes de degrés	#20 = 15  Angle d'hélice	#21 = 23.5  Diamètre primitif
Ceci détermine un usinage en angle, généralement un siège de clavette dans un trou conique. On peut faire la conicité dans les deux sens. ATTENTION : dans cet exemple, la fonction #17 = 1	Pour réaliser des dentures inclinées ou à spires Avec le signe "+", elles seront à droite Avec le signe "-", elles seront à gauche Avec "0", la fonction n'est pas lue	Actif quand #20 contient une valeur. Permet un calcul correct de la denture en spirale. Il faut introduire le diamètre primitif de la denture.
#22 = 35  Code M actif motorisés	#23 = 34  Code M désactivé Axe C	#24 = 90  Code M déblocage du frein d'axe C
On doit introduire le code M d'activation de l'axe C. Consulter les codes M propres à votre machine	On doit introduire le code M de désactivation de l'axe C. Consulter les codes M propres à votre machine	On doit introduire le code M de désactivation du frein d'axe C. Consulter les codes M propres à votre machine
#25 = 91  Code M Blocage du frein d'axe C	#26 = 8  Code M arrosage 0 = inactif 1 = actif	#27 = 1  Code frein 0 = axe C non bloqué 1 = axe C bloqué
On doit introduire le code M d'activation du frein d'axe C. Consulter les codes M propres à votre machine	On doit introduire le code M d'activation d'arrosage. Consulter les codes M propres à votre machine	On doit introduire le code M de désactivation d'arrosage. Consulter les codes M propres à votre machine