

LISTE DES PARAMETERES LISTE DES ALARMES LISTE DES CODES M

VARIAXIS i-600 VARIAXIS i-700

N° de Manuel : HD06HA0011F

Unité CN : MAZATROL MATRIX 2

Série N° :

Nous vous demandons de lire attentivement le présent manuel et de bien comprendre les opérations avant d'utiliser cette machine. Pour toute question, vous pouvez consulter notre Centre technique ou notre Centre technologique le plus proche.

AVIS IMPORTANTS

1. Observez bien les précautions de sécurité décrites dans le manuel et les indications des plaques signalétiques posées sur la machine. Sinon, il pourra y avoir un accident corporel ou un dommage matériel grave. Vous pouvez commander des plaques signalétiques de réserve à notre société quand vous en avez besoin.
2. Vous ne pouvez apporter à la machine aucune modification qui puisse affecter la sécurité sans autorisation de notre Centre technique ou de notre Centre technologique.
3. Pour montrer les détails intérieurs de la machine, les composants de sécurité tels que les capots et les portes sont omis sur quelques illustrations insérées dans le manuel. Lors du fonctionnement réel de la machine, toutefois, vous devez vous assurer que tous ces composants sont en place.
4. Le présent manuel est élaboré à partir des informations les plus récentes sur la machine, qui sont toutefois soumises à des innovations techniques continues. Si vous trouvez une différence entre le contenu du manuel et votre machine, vous pouvez consulter notre Centre technique ou notre Centre technologique pour obtenir les informations correctes.
5. Vous devez conserver le présent manuel à un endroit proche de la machine pour pouvoir l'utiliser à tout moment.
6. Quand vous voulez commander un nouveau manuel, informez notre Centre technique ou notre Centre technologique de son numéro (ou de la désignation et du numéro de série de la machine ou du titre du manuel).

Elaboration du manuel : Service de Rédaction des Manuels, Yamazaki Mazak Corporation, Japon

CONSIGNES DE SECURITE

Préface

La section ci-après décrit les précautions de sécurité concernant l'unité de CNC (dans le manuel présent celle-ci sera simplement indiquée par l'équipement CN) qui fait partie de cette machine. Non seulement les personnes qui créent des programmes, mais aussi celles qui emploient la machine doivent comprendre à fond le contenu du présent manuel afin de garantir l'exploitation en toute sécurité de la machine.

Prière de lire toutes ces précautions de sécurité, même si votre modèle ne possède pas les fonctions ou les unités en option correspondantes et si une partie des précautions n'est pas applicable.

Règlement

1. Cette section comprend les précautions qui doivent être observées pour les méthodes et les conditions de fonctionnement habituelles.
Naturellement, il peut se produire sur place des situations qui demandent des opérations inattendues et/ou des conditions de fonctionnement inattendues.
Lors de l'exploitation quotidienne de la machine, l'utilisateur sera par conséquent tenu de faire particulièrement attention à sa propre sécurité ainsi que d'observer les précautions décrites ci-après.
2. Le présent manuel est élaboré en sorte d'inclure autant d'information que possible. Toutefois, il n'est pas possible de prévoir toutes les opérations susceptibles d'être effectuées par les utilisateurs et de décrire "toutes celles qui sont possibles" et "toutes celles qui sont impossibles" sans omission.
Il est donc recommandé de considérer la fonction dont la disponibilité n'est pas clairement indiquée dans le présent manuel comme "non utilisable".
3. Chacune des indications DANGER, AVERTISSEMENT et PRECAUTION a la signification suivante.



DANGER

: Risque d'accident mortel si ces instructions ne sont pas suivies.



AVERTISSEMENT

: Risque de blessures graves si ces instructions ne sont pas suivies.



PRECAUTION

: Risque de blessures d'opérateur ou d'endommagement grave de la machine si ces instructions ne sont pas suivies.

Règles de base



AVERTISSEMENT

- Après la mise en marche, éloigner les mains des touches, des boutons-poussoirs ou des interrupteurs sur le tableau de commande jusqu'à ce que l'affichage initial apparaisse.
- Avant de passer aux opérations suivantes, s'assurer que les données correctes ont été introduites et/ou réglées. Si l'opérateur exécute des opérations sans se rendre compte qu'il y a des erreurs de données, il se produira des opérations inattendues de la machine.
- Avant l'usinage de pièces, effectuer des essais de performance et s'assurer que la machine fonctionne correctement. Ne jamais usiner des pièces sans avoir confirmé le fonctionnement normal de la machine.
Vérifier de près l'exactitude des programmes en effectuant une correction de la vitesse ou une fonction d'arrêt bloc par bloc ainsi que d'autres fonctions ou en faisant marcher la machine sans chargement. En outre, utiliser autant que possible le contrôle de trajet d'outil, le Virtual Machining et d'autres fonctions, si celles-ci sont disponibles.
- S'assurer que les vitesses d'avance et les vitesses de rotation appropriées ont été réglées conformément aux exigences particulières de l'usinage. Prière de noter aussi que comme la vitesse d'avance et la vitesse de rotation maximum admissibles sont déterminées par les spécifications de l'outil à utiliser, celles de la pièce à usiner et différents autres facteurs, les capacités réelles diffèrent des spécifications de machine indiquées dans le présent manuel. Si l'on introduit une vitesse d'avance ou une vitesse de rotation inappropriée, il se peut que la pièce ou l'outil soit éjecté brusquement de la machine.
- Avant d'effectuer des fonctions de correction, vérifier d'abord que la direction et le taux de correction sont corrects. La machine fonctionnera irrégulièrement si l'on introduit une fonction de correction sans bien la comprendre.
- Les paramètres ont été réglés conformément aux conditions optimales d'usinage normal avant que la machine quitte l'usine. En principe, ces réglages ne devraient pas être modifiés. Néanmoins, si la modification de ces réglages est absolument nécessaire, effectuer les modifications seulement après avoir tout à fait compris les fonctions des paramètres correspondants. En général, toute modification affectera les programmes.
Si les réglages sont modifiés sans bien les comprendre, la machine fonctionnera de façon irrégulière.

Conditions de coupe fournies par l'équipement CN



AVERTISSEMENT

- Avant d'utiliser les conditions de coupe suivantes:
 - Conditions de coupe résultant de la fonction de détermination de conditions de coupe automatique MAZATROL
 - Conditions de coupe proposées par la fonction de navigation d'usinage
 - Conditions de coupe pour les outils qui sont proposés à être utilisés par la fonction de navigation d'usinage

S'assurer que toutes les précautions nécessaires ont été prises à propos de l'installation correcte de la machine – en particulier pour la mise en place/le serrage de la pièce et le réglage de l'outil.
 - S'assurer que la porte de la machine est bien fermée avant de commencer le travail d'usinage.
- Si ces précautions de sécurité ne sont pas prises, il y a grand danger de blessure corporelle ou même de mort.

Programmation



AVERTISSEMENT

- S'assurer que les valeurs des systèmes de coordonnées ont été réglées correctement. Même si les données de programme spécifiées sont correctes, des erreurs de réglage du système peuvent provoquer une marche irrégulière de la machine et une éjection de la pièce de la machine au moment où celle-ci touche l'outil.
- Lors du contrôle de maintien de vitesse périphérique constante, la vitesse de la broche augmente considérablement étant donné que les coordonnées de pièce actuelles des axes de contrôle de maintien de la vitesse périphérique constante s'approchent de zéro. Pour le tour, il se peut que la pièce soit éjectée quand la force de serrage en mandrin diminue. Il faut donc absolument respecter les limites de vitesse de sécurité quand on détermine les vitesses de rotation de la broche.
- Même après avoir sélectionné le système en pouces/métrique, les unités des programmes, les informations d'outil ou les valeurs de paramètres enregistrés jusqu'alors ne seront pas converties. Bien vérifier toutes ces unités de données avant d'exploiter la machine. Si la machine est utilisée sans avoir effectué ces vérifications, même des programmes corrects existants pourraient faire marcher la machine de façon différente qu'auparavant.
- Si l'on exécute un programme qui comprend des commandes de données absolues et des commandes de données relatives utilisées contrairement à leur signification originale, il se produira une opération tout à fait inattendue de la machine. Vérifier de nouveau le schéma de commandes avant d'exécuter des programmes.
- Si l'on donne une fausse commande de sélection de plan pour une action de machine telle qu'une interpolation circulaire ou un usinage à cycle fixe, il peut se produire une collision entre l'outil et la pièce ou une partie de la machine parce que les mouvements des axes de commande implicites et ceux des axes actuels seront interchangés. (Cette précaution est seulement à prendre pour les équipements CN pourvues de fonctions EIA/ISO.)

**AVERTISSEMENT**

- L'image symétrique, si elle est validée, changera considérablement les actions de la machine. Par conséquent, utiliser la fonction d'image symétrique seulement après avoir bien compris son application. (Cette précaution est seulement à prendre pour les équipements CN pourvus de fonctions EIA/ISO.)
- Si des commandes du système des coordonnées de la machine ou des commandes de retour au point de référence sont données avec une fonction de correction encore validée, la correction pourra être invalidée temporairement. Si l'on ne tient pas compte de ce fait, on aura l'impression que la machine fonctionne contrairement aux exigences de l'opérateur. Effectuer donc les commandes mentionnées ci-dessus seulement après avoir invalidé la fonction de correction correspondante. (Cette précaution est seulement à prendre pour les équipements CN pourvus de fonctions EIA/ISO.)
- La fonction de protection de barrière effectue des contrôles d'interférence sur la base des données d'outil désignées. Introduire les informations d'outil qui correspondent aux données d'outil utilisées en réalité. Sinon, la fonction de protection de barrière ne fonctionnera pas correctement.
- Bien que la machine de série INTEGREX e puisse effectuer le tournage, les codes G et M prévus pour ce type de machine sont différents de ceux qui sont utilisables pour le tour ordinaire. La commande d'un code G ou M erroné suscitera un mouvement tout à fait inopiné de la machine. Il faut bien apprendre la signification des codes G et M avant d'utiliser réellement ces codes.

Exemple de programme	Machine de série INTEGREX e	Tour
S1000M3	La broche de fraisage tournera à 1000 t/min.	La broche de tournage tournera à 1000 t/min.
S1000M203	La broche de tournage tournera à 1000 t/min.	La broche de fraisage tournera à 1000 t/min.

- Pour la machine de série INTEGREX e, la rotation du système de coordonnées de programme est possible soit en sélectionnant l'unité d'indexage dans le programme MAZATROL soit en donnant la commande G68 dans le programme EIA/ISO. Si le système de coordonnées de pièce est tourné de 180° sur l'axe Y (B = 180°) pour programmer un usinage sur le côté deuxième broche de tournage, le sens +X sera inversé sur 180°. La programmation négligeant ce fait pourra causer un déplacement imprévu de l'outil et une collision. En cas de besoin, commander l'image miroir (la fonction correspondante de l'unité de décalage du système de coordonnées de base et le code G50.1/G51.1 dans les programmes MAZATROL et EIA/ISO respectivement) pour remettre le sens +X à la direction ordinaire (vers le haut).

**AVERTISSEMENT**

- Lorsque l'outil spécifié dans le programme est remplacé par un autre, il faut toujours effectuer la vérification de la trajectoire d'outil ou de la fonction Virtual Machining pour constater que l'outil remplaçant se déplace correctement. Même si le programme sélectionné est celui qui a été exécuté à plusieurs reprises avec succès, une modification des données d'outil pourra susciter le changement du mouvement de l'outil. L'inattention à ce type de changement pourra causer une interférence de l'outil avec la pièce à usiner. Si la position de la pointe d'outil au moment du démarrage de la machine se trouve à l'intérieur de la forme de la pièce à usiner (y compris la marge de sécurité) définie dans l'unité commune du programme MAZATROL, par exemple, la pointe d'outil se déplacera directement de cette position au point d'approche programmé. Une telle approche est très dangereuse. Avant de démarrer la machine, il faut toujours vérifier que la pointe d'outil se trouve à l'extérieur de la forme de la pièce à usiner (y compris la marge de sécurité) définie dans l'unité commune du programme MAZATROL.

**PRECAUTION**

- Si l'on sélectionne un positionnement indépendant d'axe par axe et une avance rapide simultanée pour chaque axe, le mouvement jusqu'au point final ne sera normalement pas linéaire. Par conséquent, s'assurer qu'il n'y a pas d'obstructions le long du trajet avant d'utiliser ces fonctions.
- Avant d'effectuer l'usinage, il faut toujours vérifier toutes les données de programme converties. La négligence de cette consigne pourrait donner lieu de susciter un dommage de la machine et une blessure du travailleur.

Opérations



AVERTISSEMENT

- Les fonctions d'arrêt bloc par bloc, d'arrêt d'avance et de correction de la vitesse peuvent être invalidées à l'aide des variables de système #3003 et #3004. Cette opération signifie une modification importante qui rendra invalides les opérations correspondantes. En conséquence, avant d'exécuter ces opérations, il faut absolument informer les personnes concernées. En outre, l'opérateur est tenu de vérifier le réglage des variables de système avant de commencer les opérations mentionnées ci-avant.
- Si l'on effectue une intervention manuelle, un verrouillage de la machine, un usinage à image symétrique ou d'autres fonctions pendant le fonctionnement automatique, les systèmes de coordonnées de la pièce seront généralement décalés. Quand on veut redémarrer la machine après une intervention manuelle ou continuer l'opération en rendant invalide un verrouillage de la machine, un usinage à image symétrique ou d'autres fonctions, il faut tenir compte des taux de décalage respectifs et prendre les mesures appropriées. Si la machine est redémarrée sans avoir pris les mesures appropriées, il peut se produire une collision entre l'outil et la pièce.
- Utiliser le cycle à vide pour contrôler le bon fonctionnement de la machine sans chargement. Etant donné que l'avance à ce moment devient un taux d'avance de vérification qui est différent de l'avance déterminée par le programme, les axes peuvent se déplacer à une vitesse d'avance supérieure à la valeur programmée.
- Après un arrêt temporaire de l'opération et après une insertion, un effacement, une réécriture ou l'exécution d'autres commandes pour le programme en cours d'exécution, il peut se produire une marche irrégulière de la machine si l'on essaye de relancer ce programme. En principe, aucune commande de ce genre ne devrait être donnée pour le programme en cours d'exécution.



PRECAUTION

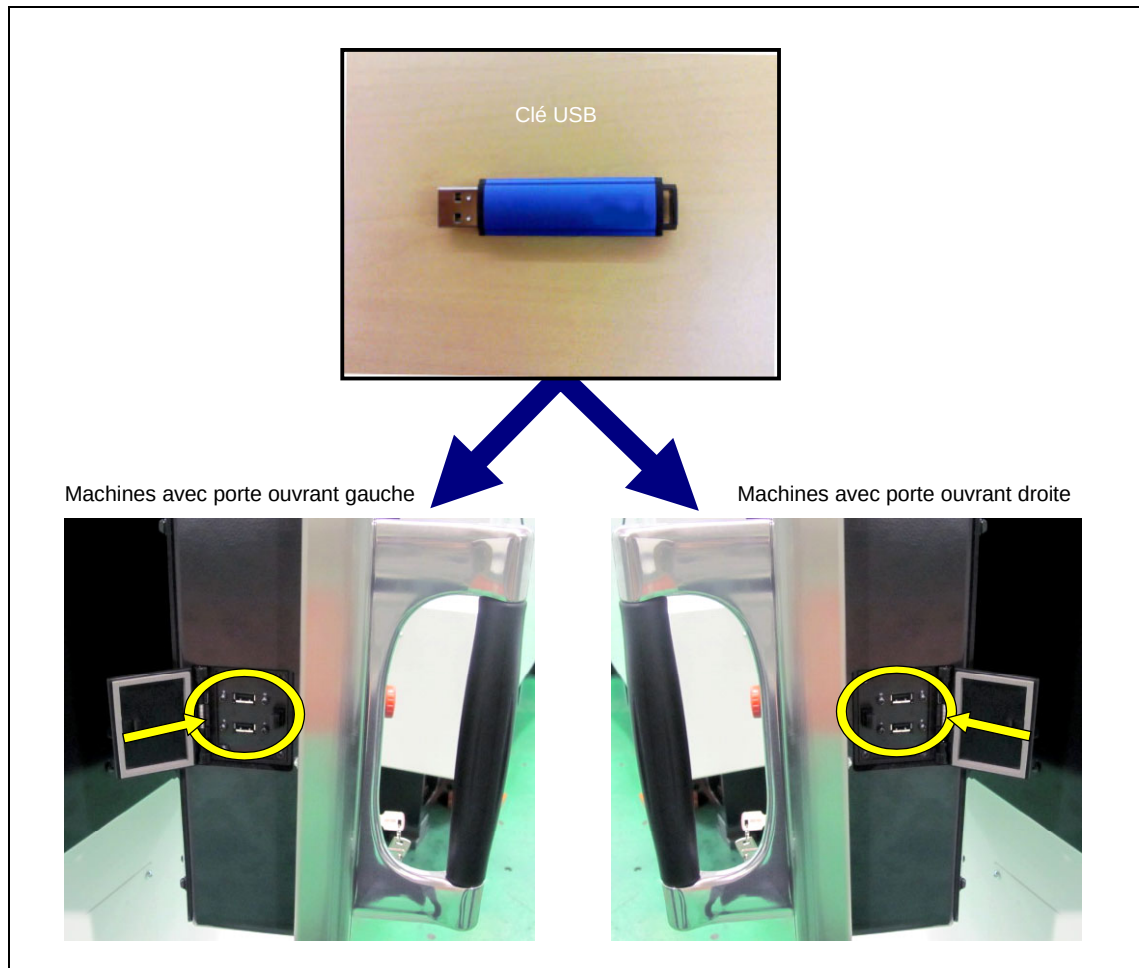
- En mode d'opération manuelle, ne pas manquer de vérifier les directions et les vitesses de déplacement en axe.
- Pour les machines nécessitant un retour manuel au point zéro, effectuer les opérations de retour manuel au point zéro après la mise en marche de la machine. Comme les limites de course commandées par le logiciel resteront inefficaces jusqu'à ce que le retour manuel au point zéro soit terminé, la machine ne s'arrêtera pas même si elle dépasse la zone de limite. Ceci pourrait endommager sérieusement la machine.
- Ne pas désigner le multiplicateur d'impulsion incorrectement quand on effectue des opérations d'avance manuelle par volant. Si le multiplicateur est réglé sur 1000 fois et le volant est actionné par mégarde, le déplacement en axe sera plus rapide que celui envisagé.

RECOMMANDATIONS AUX CLIENTS

Conservation des données de programme

Les programmes d'usinage sont sauvegardés sur le disque dur incorporé dans l'équipement CN. Toutefois, ils ne pourront plus être lus lorsque le disque dur tombe éventuellement en défaillance. Pour cette raison, il est fortement recommandé de conserver périodiquement les programmes d'usinage dans le support de mémoire externe (tel que la clé USB à mémoire et la carte mémoire).

- Pour la procédure de conservation des données, voir le Manuel d'opération – Partie 3 OPERATION DE L'EQUIPEMENT CN ET PREPARATION POUR LE FONCTIONNEMENT AUTOMATIQUE – Chapitre 9 ECRANS POUR LA MISE EN MEMOIRE DES DONNEES.
- La position de branchement du connecteur de la clé USB à mémoire varie selon les modèles de machine (voir les positions indiquées à la figure donnée ci-dessous). Il faut toujours utiliser une clé USB à mémoire formatée (initialisée).



Il ne faut pas effectuer le chargement des données d'outil vers l'équipement CN de la machine munie de la fonction de COA aléatoire. S'il est effectué, les données d'outil (telles que le numéro de poche) ne pourront pas représenter l'état réel de pose des outils dans le magasin et la machine ne pourra pas correctement fonctionner.

PARTICULARITES SUR L'UTILISATION DE L'EQUIPEMENT CN

Garantie du fonctionnement

La garantie du fabricant ne couvre pas les défaillances qui pourraient résulter d'une utilisation inappropriée de l'équipement CN. Prière de tenir compte de ce fait quand on utilise cet équipement.

Voici quelques exemples de défaillances qui peuvent se produire quand l'équipement CN n'est pas utilisé de manière appropriée:

1. Toute défaillance associée à et causée par l'utilisation de produits de logiciel disponibles sur le marché (y compris par ceux créés par l'utilisateur)
2. Toute défaillance associée à et causée par l'utilisation de systèmes d'opération Windows
3. Toute défaillance associée à et causée par l'utilisation d'ordinateurs disponibles sur le marché.

Conditions ambiantes de fonctionnement

1. Température ambiante

Température de service : 0 à 50°C

2. Humidité relative

Humidité relative : 10 à 75% (sans condensation)

Note: Une humidité trop élevée pourra causer un défaut de l'isolement et accélérer la détérioration des pièces.

Maintien des données pour la récupération

Note: Ne jamais effacer ni modifier les données sauvegardées dans le dossier suivant :
Dossier de sauvegarde des données pour la récupération
D:\MazakBackUp

Ce dossier n'est aucunement utilisé lors du fonctionnement ordinaire de la machine. Toutefois, il contient les données importantes permettant de restaurer promptement l'équipement CN lorsqu'il est éventuellement tombé en défaillance.

Si ces données sont effacées ou modifiées, il faudra beaucoup de temps pour la restauration. Prière de ne jamais modifier ni effacer ces données.

Table des matières

Page

1	PREFACE.....	1-1
2	PARAMETRES	2-1
2-1	Généralités	2-1
2-1-1	Types des paramètres	2-1
2-1-2	Précautions à prendre	2-2
2-2	Liste des paramètres.....	2-3
2-2-1	Paramètre utilisateur.....	2-3
2-2-2	Paramètre machine	2-33
2-2-3	Paramètres d'entrée/sortie de données.....	2-62
2-3	Descriptions.....	2-66
2-3-1	Formule du tableau des paramètres.....	2-66
2-3-2	Paramètre utilisateur POINT (D)	2-68
2-3-3	Paramètre utilisateur LGN/FACE/3-D (E)	2-93
2-3-4	Paramètre utilisateur EIA/ISO (F)	2-120
2-3-5	Paramètre utilisateur LIMITE SOFT (I)	2-180
2-3-6	Paramètre utilisateur SYSTEME (SU)	2-185
2-3-7	Paramètre utilisateur TOURNAGE (TC)	2-209
2-3-8	Paramètre utilisateur SOLIDE (SD)	2-253
2-3-9	Paramètre machine CALL MACRO (J)	2-256
2-3-10	Paramètre machine MESURE (K).....	2-263
2-3-11	Paramètre machine TABLES (L).....	2-298
2-3-12	Paramètre machine VITES. AVANC (M).....	2-337
2-3-13	Paramètre machine CONST. TEMPS (N).....	2-351

2-3-14	Paramètre machine	ANOTHER (S)	2-358
2-3-15	Paramètre machine	BROC (SA)	2-368
2-3-16	Paramètre machine	PROTECT. (BA)	2-389
2-3-17	Paramètres d'entrée/sortie de données	Paramètre CASSETTE (CMT)	2-418
2-3-18	Paramètres d'entrée/sortie de données	Paramètre RUBAN (TAP)	2-421
2-3-19	Paramètres d'entrée/sortie de données	Paramètre DNC (DNC)	2-431
2-3-20	Paramètres d'entrée/sortie de données	Paramètre ANOTHER (IOP/DPR/IDD)	2-441

3 ALARME 3-1

3-1 Généralités 3-2

3-1-1 Affichage de l'alarme 3-2

3-1-2 Précautions à prendre 3-3

3-2 Descriptions..... 3-4

3-2-1 Formule du tableau des alarmes 3-4

3-2-2 N° 1 à N° 99, N° 1000 à N° 1099 (Erreur de système/dispositif d'entraînement)..... 3-5

3-2-3 N° 100 à N° 199, N° 1100 à N° 1199 (Erreur de contrôle de machine à CNC) 3-12

3-2-4 N° 200 à N° 399, N° 1200 à N° 1399 (Erreur d'ordinateur logique programmable) 3-26

3-2-5 N° 400 à N° 499, N° 1400 à N° 1499 (Erreur d'opération d'écran CNC)..... 3-37

3-2-6 N° 500 à N° 599, N° 1500 à N° 1599 (Erreur d'entrée/sortie) 3-57

3-2-7 N° 600 à N° 699, N° 1600 à N° 1699 (Erreur de programme MAZATROL) 3-70

3-2-8 N° 700 à N° 799, N° 1700 à N° 1799 (Erreur de programme MAZATROL) 3-85

3-2-9 N° 800 à N° 899, N° 1800 à N° 1899 (Erreur de programme EIA/ISO)..... 3-98

3-2-10 N° 900 à N° 999, N° 1900 à N° 1999 (Erreur de programme EIA/ISO)..... 3-115

3-2-11	N° 2000 à N° 2099 (Erreur lors de réglage 3D)	3-128
3-2-12	N° 2100 à N° 2199 (Erreur de contrôle d'interférence)	3-132
3-2-13	N° 2200 à N° 2299 (Alarmes relatives à la sortie des données CAM)	3-135
4	LISTE DES CODES M.....	4-1

- NOTE -

1 PREFACE

Ce manuel décrit les significations et les réglages des paramètres utilisés, les messages d'alarme et les mesures à prendre pour les annuler, et les codes M pour le MAZATROL MATRIX.

Prière de lire attentivement ce manuel et de profiter des fonctions du MAZATROL MATRIX au maximum.

Il est recommandé de consulter également le "Manuel d'opération" de machine.

- NOTE -

2 PARAMETRES

2-1 Généralités

1. Etendue de ce chapitre
Ce chapitre couvre des paramètres dont les valeurs peuvent être modifiées par l'utilisateur en cas de besoin.
La formule du tableau des paramètres est décrite au début de ce chapitre. Toujours consulter ce chapitre lors de la modification des paramètres.
2. Précautions sur ce chapitre
Non seulement les paramètres relatifs aux fonctions standard mais aussi aux fonctions optionnelles sont décrits dans ce manuel. Certains paramètres ne peuvent être modifiés selon les modèles de la machine. Avant de lire ce chapitre, bien vérifier les modèles et les spécifications.

Note 1: Ce chapitre est sujet aux modifications dues à l'amélioration de l'équipement CN ou de la machine.

Note 2: Si vous trouviez un point incertain dans ce chapitre, consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.

2-1-1 Types des paramètres

Les paramètres qui sont les constantes propres à la machine et à l'équipement CN ainsi que les données nécessaires à la coupe, ont les significations très importantes. Les paramètres sont grossièrement classifiés en trois types suivants selon leur contenu.

- Paramètre utilisateur :
Enregistrement des données nécessaires à l'exécution de l'usinage point/linéaire/face et du tournage, ainsi qu'aux usinages avec programme EIA/ISO
Les paramètres utilisateurs sont affichés sur les écrans **PARAMETERE UTIL.**
- Paramètre machine :
Enregistrement des constantes relatives au servomoteur et au moteur de broche, ainsi que des données sur l'état de la machine
Les paramètres de machine sont affichés sur les écrans **PARAMETERE MACHINE.**
- Paramètres d'entrée/sortie de données :
Enregistrement des données nécessaires au transfert de données entre l'équipement CN et les dispositifs externes d'entrée/sortie utilisant divers supports tels que cassette et bande de papier
Les paramètres d'entrée/sortie de données se trouvent sur l'écran **PARAMETRE DONNEES ENTR/SOR** qui peut être sélectionné au écran d'entrer/sortir de données du chaque dispositif d'entrée/sortie de données.

2-1-2 Précautions à prendre

1. Les paramètres peuvent différer selon le type de machine, les options disponibles, l'époque de fabrication, etc. Donc, ne jamais utiliser les paramètres d'autres machines.
2. Les paramètres sont consignés, lors de l'expédition de la machine, sur une feuille séparée qui est tenue dans l'armoire de commande électrique de l'équipement CN. Prendre soin de ne pas perdre la feuille.
3. En cas de changement d'un paramètre, comprendre bien le contenu et s'assurer qu'il n'y a pas d'erreur avant de régler sa valeur.
4. Pour des paramètres dont le contenu n'est pas clair, s'adresser au Centre technique ou Centre de technologie MAZAK. Eviter de les changer à l'étourdie.
5. Lors du changement d'un paramètre, ne pas manquer de consigner et garder les données avant et après le changement.
6. Si la machine est mise hors service pendant une longue période de temps, la batterie assurant l'alimentation de protection de la mémoire des paramètres s'épuise, donnant lieu à l'alarme de batterie.
Dans ce cas, il arrive des erreurs dans le contenu des paramètres, ce qui peut provoquer un mouvement erroné de la machine si celle-ci est opérée dans cet état. Pour éviter cela, il convient de procéder à la correction en comparant le tableau des paramètres donné en feuille séparée avec le contenu actuel.
7. Il existe, en outre des paramètres décrits dans ce manuel, les paramètres relatifs au PLC. Pour les détails de ceux-ci, se reporter au manuel d'opération de la machine et à la liste des paramètres PLC du diagramme de la canalisation électrique.

2-2 Liste des paramètres

2-2-1 Paramètre utilisateur

1. POINT (D)

Adresse (bit)	Signification
D1	Hauteur du point R n° 2 pour l'usinage point
D2	Diamètre nominal du foret à centrer
D3	Nombre de tours de la broche durant l'arrêt instantané au fond de trou pour le foret à centrer pendant le cycle de foret à centrer
D4	Elément de décision de diamètre maximal pouvant être chanfreiné avec le foret à centrer
D5	Vitesse de traversée de l'avant-trou par l'outil de lamage arrière
D6	Elément de décision du cycle de perçage
D7	Elément de décision du cycle de perçage
D8	Diamètre maximal pouvant être usiné par un seul foret
D9	Diamètre maximal pouvant être usiné par deux forets
D10	Diamètre maximal pouvant être usiné par trois forets
D11	Grandeur de dépassement d'usinage du trou débouchant et de l'avant-trou pour taraudage
D12	Marge de l'avant-trou pour alésage de trou non débouchant
D13	Diamètre du trou usiné par le foret à centrer (valeur fixe)
D14	Elément de décision de la profondeur de coupe par le foret (ALUMINIUM)
D15	Elément de décision de la profondeur de coupe par le foret (excepté ALUMINIUM)
D16	Nombre de tours de la broche durant l'arrêt instantané au fond de trou pour la fraise à chanfreiner et le foret à centrer pendant le cycle de chanfreinage
D17	Marge de collision de la fraise à chanfreiner
D18	Vitesse de retour de l'alésoir ou du barre d'alésage (cycle 3)
D19	Nombre de tours de la broche durant l'arrêt instantané au fond de trou pour la fraise en bout
D20	Elément de décision de la profondeur de coupe radiale de la fraise en bout
D21	Surépaisseur de finition de référence du fond par la fraise en bout
D22	Temps d'arrêt instantané du cycle de taraudage
D23	Marge du diamètre de l'avant-trou pour la fraise en bout

Adresse (bit)	Signification
D24	Nombre de tours de la broche durant l'arrêt instantané au fond de trou pour la barre d'alésage
D25	Quantité d'échappement de l'arête de coupe de la barre d'alésage
D26	Quantité de retour de la barre d'alésage ou de la barre d'alésage arrière à partir du fond de trou
D28	Quantité de finition du fond par la barre d'alésage
D29	Temps d'aspiration de copeaux par l'outil aspirateur de copeaux
D30	Nombre de filets incomplets pour taraudage
D31	Quantité d'allongement du taraud
D32	Nombre de tours du taraud jusqu'à l'arrêt de la broche
D33	Quantité d'échappement de l'arête de coupe en mode d'alésage arrière
D35	Elément de décision du diamètre de l'avant-trou percé pour l'alésage à l'alésoir (perçage)
D36	Elément de décision du diamètre de l'avant-trou percé pour l'alésage à l'alésoir (alésage)
D37	Elément de décision du diamètre de l'avant-trou percé pour l'alésage à l'alésoir (fraisage en bout)
D38	Elément de décision du diamètre de l'avant-trou alésé ou fraisé en bout pour l'alésage à l'alésoir
D39	Elément de décision du diamètre de l'avant-trou fraisé en bout pour l'alésage à l'alésoir
D40	Nombre de tours de la broche durant l'arrêt instantané pour l'outil de lamage arrière au fond du trou lamé
D41	Hauteur du point R pour l'usinage point
D42	Hauteur du point R n° 3 pour l'usinage point
D43	Nombre de filets incomplets du taraud à filet des tuyaux
D44	Formule à suivre pour déterminer automatiquement la distance de chanfreinage appliquée à l'unité de taraudage
D45	Réduction de profondeur de coupe du foret
D46	Profondeur de coupe minimale dans le cycle de perçage amorti
D47	Quantité de dépassement d'usinage d'avant-trou pour l'alésage à l'alésoir
D48	Cycle de taraudage planétaire Correction de vitesse d'avance à la partie chanfreinée
D49	Cycle de taraudage planétaire Distance de retour sur le fond du trou
D50	Cycle de taraudage planétaire Vitesse d'avance automatiquement déterminée pour l'usinage d'avant-trou
D51	Cycle de taraudage planétaire Vitesse d'avance automatiquement déterminée
D52	Taux de réduction de la vitesse d'échappement en mode G00 dans le cycle de perçage du trou très profond

Adresse (bit)	Signification
D53	Nombre de picotages avant le retour auprès du point de départ dans le cycle de perçage très profond de l'unité de perçage ou de perçage en mode de tournage
D54	Taux de réduction de la vitesse au début de la coupe dans le cycle de perçage du trou très profond et le cycle de perçage très profond à réduction graduelle
D55	Distance de retour du foret dans le cycle de perçage du trou très profond et le cycle de perçage très profond à réduction graduelle
D56	Nombre de tours de la broche durant l'arrêt temporisé sur la position d'enlèvement des copeaux ou sur le fond du trou dans le cycle de perçage du trou très profond et le cycle de perçage très profond à réduction graduelle
D57	Vitesse de retour dans le cycle de perçage du trou très profond et le cycle de perçage très profond à réduction graduelle
D58	Taux de la distance sur laquelle la vitesse d'avance est réduite au début de la coupe effectuée dans le cycle de forage très profond (trou borgne et trou débouchant)
D59	Taux de réduction de la vitesse périphérique à la fin de la coupe effectuée dans le cycle de forage très profond (trou débouchant)
D60	Taux de la vitesse d'avance radiale sur la vitesse d'avance axiale de l'outil
D61	Diamètre nominal déterminé automatiquement en mode de sélection automatique d'outil pour usinage point de programme MAZATROL
D73 - D77	Apprentissage des conditions de coupe (page de PROF-Z)
D78 - D82	Apprentissage des conditions de coupe (page de LARG-R)
D91 0	Sortie de M04 après l'arrêt instantané au fond de trou dans le cycle de taraudage exécution/non exécution
D91 1	Arrêt instantané au fond de trou après la sortie de M04 dans le cycle de taraudage exécution/non exécution
D91 2	Arrêt instantané après le retour au point R dans le cycle de taraudage exécution/non exécution
D91 3	Réglage de la hauteur du foret au point R sur D1 dans la cycle de perçage (foret à centrer) lorsque le foret est désigné pour l'usinage préliminaire. exécution/non exécution
D91 4	Raccourcissement de la trajectoire d'outil de finition dans le cycle de fraisage circulaire (fraise en bout) exécution/non exécution
D91 5	Raccourcissement de la trajectoire d'outil dans le cycle de fraisage circulaire (fraise à chanfreiner) exécution/non exécution
D91 6	Réglage de la hauteur du foret au point R sur D1 ou D42 lorsque le foret à centrer/foret est désigné pour effectuer l'usinage préliminaire exécution/non exécution
D91 7	Réglage de la hauteur de la fraise à chanfreiner au point R dans le cycle 2 sur D42 Réglage de la hauteur du foret à centrer au point R dans le cycle 2 du cycle de chanfreinage sur D42 exécution/non exécution
D92 0	Utilisation d' E17 pour l'avance axiale dans le cycle de fraisage circulaire (fraise en bout) exécution/non exécution
D92 1	Réglage de la hauteur de lamage arrière au point R1 sur D1 exécution/non exécution
D92 2	Réglage de la hauteur de l'alésoir au point R sur D1 lorsque l'outil à chanfreiner est désigné pour effectuer l'usinage préliminaire exécution/non exécution
D92 3	Réglage de la hauteur du taraud au point R sur D1 lorsque l'outil à chanfreiner est désigné dans l'usinage précédent exécution/non exécution
D92 4	Détermination si la position éloignée de la marge d'interférence de l'outil de chanfreinage (D17) à partir de la paroi ou du fond du trou sera considérée comme position d'interférence ou non
D92 5	Arrêt instantané au taraud synchronisé dans le programme MAZATROL valide/invalid
D92 6	Enlèvement des copeaux avant le filetage dans le cycle de taraudage planétaire exécution/non exécution
D92 7	Génère ou non une alarme 650 CHANFREINAGE IMPOSSIBLE , si une coupe à vide a lieu pendant le chanfreinage dans l'unité d'usinage point

Adresse (bit)	Signification
D93	Positionnement unidirectionnel en usinage point
D94	Positionnement unidirectionnel en usinage point
D95	Sélection du type de la détermination automatique des valeurs du taraud
D96 0	Calcul de la vitesse périphérique de FO-CTR
D96 1	Type d'usinage à l'avant-trou
D96 2	Réglage de la valeur du chanfrein lors de la séquence d'outil du foret à lamer
D96 3	L'unité LAM. ARR, ALES. AR ou TRAUD-F pour le programme MAZATROL
D97 0	Méthode de dessin de la coupe pour l'unité de fraisage circulaire sur l'écran USINAGE VIRTUEL
D105 0	Type de la valeur à introduire comme valeur X de coordonnées du point de relais TPC utilisé pour l'autre usinage que le tournage
D105 1	—
D105 2	—
D105 3	—
D105 4	—
D105 5	—
D105 6	—
D105 7	—
D106 0	Action lorsqu'il n'y a pas de l'unité INDEX avant la première unité d'usinage dans le programme
D106 1	Exécution d'une commande d'indexage après la seconde commande ou une commande ultérieure de coordonnée de pièce dans l'unité WPC
D106 2	Emission d'un code T durant l'indexage, avant l'unité de fin
D106 4	Sélection du système de commande de l'axe de rotation par sélection de la table

2. LGN/FACE/3-D (E)

Adresse (bit)	Signification
E1	Elément de décision du point de départ de coupe et du point d'échappement pour la forme fermée
E2	Elément de décision du point de départ de coupe et du point d'échappement (première marge)
E4	Surépaisseur de finition de référence en sens radiale
E5	Elément de décision du point de départ de coupe et du point d'échappement (deuxième marge)
E6	Surépaisseur de finition de référence en sens axial

Adresse (bit)	Signification
E7	Marge axiale du point de départ de coupe (deuxième marge)
E8	Marge de collision en sens diamétral de la fraise à chanfreiner
E9	Marge relative à la position de départ de coupe en sens axial (première marge)
E10	Elément de décision automatique de la largeur de coupe en R (FACE, PLANE, CONTOUR)
E11	Marge de collision en sens axial de la fraise à chanfreiner
E12	Marge en sens diamétral pour l'unité FACE et l'unité USI. COIN
E13	Elément de décision de la trajectoire d'outil pour l'unité PLANE
E14	Elément de décision automatique de la largeur de coupe en R (POCHE, POC-CIRC, POC-ETAG)
E15	Elément de décision de la trajectoire d'outil pour l'unité FACE (accès aléatoire d'aller-retour)
E16	Correction de la vitesse d'avance de coupe périphérique pour l'unité CONTOUR
E17	Correction de la vitesse d'avance de coupe en sens axial
E18	Correction de la vitesse d'avance sur largeur totale pour l'usinage de poche
E19	Taux de correction de vitesse d'avance sur la passe d'ébauchage de retour de la rainurage
E20	Taux de correction de vitesse d'avance de coupe appliqué au mode de picotage en sens Z lors de l'exécution des unités d'usinage face
E21	Quantité de coupe double de paroi de la forme fermée
E22	Valeur de correction de la vitesse d'avance pour la fonction de correction automatique au coin
E23	Surépaisseur d'usinage effective (limite supérieure) pour la correction automatique au coin
E24	Surépaisseur d'usinage effective (limite inférieure) pour la correction automatique au coin
E25	Angle effectif (limite supérieure) pour la correction automatique au coin
E26	Coefficient de calcul de la vitesse d'avance axiale pour la finition du fraisage ligne
E27	Diamètre de référence pour calculer la vitesse d'avance de finition en sens radial dans les unités d'usinage linéaire
E28	Vitesse de référence pour calculer la vitesse d'avance de finition dans les unités d'usinage linéaire
E29	Modification des conditions de coupe spécifiées dans la séquence de forme lors de l'exécution de la fonction VFC
E30	Jeu radial déterminant les positions des points de commencement de coupe et d'échappement de l'usinage ligne pour l'attribut de mur FERME
E31	Coefficient de calcul de la distance de dépassement d'outil au mur OUVERT défini comme attribut de la forme d'usinage de poche
E32	Coefficient de calcul du rayon d'approche hélicoïdale en sens Z
E33	Coefficient de calcul de l'inclinaison d'approche hélicoïdale en sens Z
E34	Coefficient de calcul de la distance d'approche conique en sens Z

Adresse (bit)	Signification
E35	Coefficient de calcul de l'inclinaison d'approche conique en sens Z
E36	Coefficient de calcul de la distance d'échappement conique en sens Z
E37	Distance de retour d'outil appliquée au mode de picotage en sens Z lors de l'exécution des unités d'usinage face
E38	Vitesse de retour du picotage en sens Z commandé en mode d'usinage face
E55	3-D Correction de la vitesse d'avance de coupe dans le sens axial
E56	3-D Contrôle du tour inverse de la face arrondie
E57	3-D Contrôle du pas de coupe strict
E58	3-D Correction du diamètre d'outil tridimensionnel
E59	3-D Marge de la position du départ de coupe dans le sens axial
E60	3-D Marge de la coupe dans le sens normal
E61	3-D Longueur de recherche à la coupe dans le sens parallèle
E62	3-D Longueur de recherche à la coupe dans le sens d'angle droit
E63	3-D Nombre de divisions de forme dans le sens FL sur l'image graphique
E64	3-D Nombre de divisions de forme dans le sens GL sur l'image graphique
E65	3-D Marge dans le sens diamétral pour la surface de contrôle
E66	3-D Marge dans le sens axial pour la surface de contrôle
E67 - E75	3-D Tolérance d'erreur d'usinage
E76	3-D Correction de la vitesse d'avance de la largeur entière
E77	3-D Marge dans le sens diamétral pour l'ébauchage à haute vitesse (cote de pièce indiquée)
E78	3-D Grossissement de la tolérance pour l'usinage
E83	3-D Zone à usiner dans le sens diamétral pour l'ébauchage à haute vitesse (décalage indiqué)
E84	3-D Zone à usiner dans le sens axial pour l'ébauchage à haute vitesse (décalage indiqué)
E85	3-D Zone à usiner en sens diamétral -X pour l'ébauchage à haute vitesse (cote de pièce indiquée)
E86	3-D Zone à usiner en sens diamétral +X pour l'ébauchage à haute vitesse (cote de pièce indiquée)
E87	3-D Zone à usiner en sens diamétral -Y pour l'ébauchage à haute vitesse (cote de pièce indiquée)
E88	3-D Zone à usiner en sens diamétral +Y pour l'ébauchage à haute vitesse (cote de pièce indiquée)
E89	3-D Zone à usiner en sens axial pour l'ébauchage à haute vitesse (cote de pièce indiquée)
E91	Sélection du type de trajectoire d'outil pour l'unité CONTOUR

Adresse (bit)	Signification
E92	Sélection du type de trajectoire d'outil pour l'unité POCHE
E93	Sélection du type de trajectoire d'outil pour l'unité POC-CIRC
E94	Sélection du type de trajectoire d'outil pour l'unité POC-ETAG
E95	Sélection de forme de trajectoire d'outil pour les unités d'usinage linéaire
E96	Sélection de forme de trajectoire d'outil pour l'unité RAINURE
E97	Sélection de forme de trajectoire d'outil pour l'unité PLANE
E98	Sélection de méthode de coupe pour l'unité CONTOUR ou POC-ETAG
E99 0	Sélection de l'ébauchage ou de la finition auquel est appliquée la vitesse d'avance de fraisage spécifiée dans la séquence de forme du programme MAZATROL
E99 1	Mode de finition simultanée des fonds lors de l'usinage de poche
E99 2	—
E99 3	Vérification de l'interférence entre le point d'approche et le point de départ de coupe pendant l'usinage face
E99 4	—
E99 5	—
E99 6	—
E99 7	—
E104 0	La méthode de coupe à utiliser après un point d'approche est automatiquement déterminée pendant l'usinage ligne/face
E104 1	Position de retour de la pointe d'outil de l'usinage face
E104 2	Position de retour de la pointe d'outil de l'usinage linéaire
E104 3	Position de départ de coupe sélectionnée lorsque l'attribut de paroi de l'usinage ligne est FERME
E104 4	Méthode de raccordement entre les formes pendant l'usinage de ligne
E104 5	Méthode de raccordement entre les formes pendant la finition de paroi de l'usinage de face
E104 6	Référence prise en considération lors du calcul de la vitesse d'avance pendant l'usinage en axes Z et C
E105 0	Détermination si la position en axe B peut être librement spécifiée ou non lors de l'usinage ligne à centre en axe C
E105 1	Sélection de la face utilisée pour la définition de la forme d'usinage linéaire en axes Z et C
E106 1	Sélection d'un point de relais à utiliser avant l'échappement TPC (unité d'usinage ligne/face)

3. EIA/ISO (F)

Adresse (bit)	Signification
F1	Coefficient de modification de la vitesse réduite au coin en mode G61.1 (%)
F2	Coefficient de modification de la limite supérieure de la vitesse pendant l'interpolation circulaire en mode G61.1 (%)
F3	Commande de lissage à grande vitesse
F4	Valeur fixe (0)
F5	Valeur fixe (0)
F6	Hauteur de la marche sans décélération pendant la commande de lissage à grande vitesse
F7	Valeur fixe (0)
F8	Coefficient de correction de la vitesse réduite au coin appliqué en mode de commande de filtrage à grande vitesse
F9	Coefficient de correction de la vitesse d'avance maximale admise en mode d'interpolation circulaire, appliqué en mode de commande de filtrage à grande vitesse
F11	Constante vectorielle pour la correction tridimensionnelle de diamètre d'outil
F12	Quantité de retour de picotage du cycle de perçage profond à haute vitesse ou de la commande G73
F13	Quantité de marge d'arrêt d'avance rapide pour le cycle de perçage profond ou la commande G83/G283
F14	Centre de rotation du système de coordonnées (abscisse)
F15	Centre de rotation du système de coordonnées (ordonnée)
F16	Longueur en axe d'abscisse pour la rotation du système de coordonnées
F17	Longueur en axe d'ordonnée pour la rotation du système de coordonnées
F18	Angle de rotation du système de coordonnées
F19	Valeur maximale admissible de la différence du rayon d'arc
F20	Grandissement fixe de la fonction d'échelle
F21	Angle maximal du coin intérieur pour la correction automatique de vitesse au coin (G62)
F22	Zone de décélération de la correction automatique de vitesse au coin (G62)
F27	Traitement de la commande G92 (limitation de la vitesse de rotation de la broche) lors de la reprise de l'exécution du programme
F28	Angle de chanfreinage
F29	Valeur de correction de la vitesse d'avance pour la correction automatique de vitesse au coin (G62)
F30	Type de codes G
F31	Sélectionner le mode de mise en priorité des outils d'ébauchage appliqué à la disposition du programme

Adresse (bit)	Signification
F32	Mouvement à effectuer lorsque la commande R est omise dans la commande de validation de la limite supérieure ou inférieure de la vitesse de rotation de la broche
F33 0	Traitement de la longueur d'outil MAZATROL par rapport à la position actuelle affichée sur l'écran
F33 1	Sélection du type de l'outil à lorsque le programme MAZATROL créé par l'équipement CN M640T/T-NEXUS est chargé
F33 3	Sélection de la vérification au cours du fonctionnement automatique lorsque les données sont entrées/sorties via le réseau
F33 4	Sélection de la méthode de réglage du redémarrage dans le programme MAZATROL
F33 6	Affichage de l'information modale de groupe 1 pendant le cycle fixe
F33 7	Affichage de la commande de cotation en rayon de la valeur X en mode G68.5
F34 0	Détermination si le mode de décalage de la broche à coulisse (G52.1) sera annulé ou non lorsque la touche de remise à l'état initial est pressée
F34 1	Affichage sur l'écran POSITION lorsque la commande d'annulation de la correction de la longueur d'outil (G49) est lue (applicable à la série INTEGREX e)
F34 2	Détermination si le nombre des pièces usinées peut être renouvelé ou non pendant le fonctionnement automatique de la machine
F34 4	Sélection du type de l'usinage sur la face inclinée
F34 6	Correction à effectuer lorsque la commande T et la commande de déplacement sont données dans un même bloc
F34 7	Sélection des valeurs de décalage Z et C utilisées en mode de fonctionnement automatique par bande
F35 0	Nombre des pièces à usiner pouvant être affichées sur les écrans USINAGE VIRTUEL et 3D MONITEUR
F35 1	Détermination si la pièce à usiner est automatiquement affichée ou non sur les écrans USINAGE VIRTUEL et 3D MONITEUR dans le cas d'un programme MAZATROL de type à point initial
F35 2	Détermination si l'alarme sera affichée ou non lorsque la commande G dont l'exécution n'est pas représentée graphiquement par le modèle de pièce à usiner est donnée avec INTELLIGENT SAFETY SHIELD pendant le fonctionnement automatique validé
F35 3	Détermination si l'alarme sera affichée ou non lorsque la commande d'appeler le programme sauvegardé dans la zone de fonctionnement par disque dur comme sous-programme est donnée avec INTELLIGENT SAFETY SHIELD pendant le fonctionnement automatique validé
F35 4	Affichage du modèle de pièce à usiner séparé par le tronçonnage (de tournage) sur les écrans USINAGE VIRTUEL et 3D MONITEUR
F35 6	Affichage du modèle de pièce à usiner séparé par le tronçonnage (de fraisage) sur les écrans USINAGE VIRTUEL et 3D MONITEUR
F35 7	Affichage de l'alarme lorsque le taux de correction de la vitesse d'avance est modifié en cas de validation de la fonction INTELLIGENT SAFETY SHIELD
F36 1	Réglage automatique du code M en mode de redémarrage modal de programme EIA/ISO
F36 2	Réglage automatique du code S en mode de redémarrage modal de programme EIA/ISO
F36 3	Fonction de vérification d'erreur dans les cas où les données numériques sont omises dans le programme EIA ou en mode MDI
F36 4	Affichage des zones de mandrin et contre-poupée sur l'écran TRACAGE ou CONTROLE CHEM OUT pour le programme EIA/ISO
F36 6	Unité minimale de commandes appliquées à la commande de vecteurs (I, J, K) de l'axe d'outil pour la fonction de contrôle de la pointe d'outil pour l'usinage de type 2 (G43.5)
F36 7	Fonction de préfiltration en axes angulaires
F37 0	Détermination si le mode de correction de la forme sera annulé ou non pendant l'avance rapide commandée en mode de contrôle de la pointe d'outil

Adresse (bit)		Signification
F37	1	Affichage de l'alarme lorsque l'appel d'un sous-programme est commandé dans l'unité PROG CON (applicable au tour)
F37	6	Fonctionnement lorsque "COA" n'est pas spécifié dans l'unité de fin
F38	1	Traitement des numéros d'indexage d'outil (après échange des données d'outil)
F38	2	Réglage de la taille de police pour l'écran des programmes EIA/ISO et l'écran EIA MONITOR
F39		Sélection du plan sortis lors de l'exécution de l'unité d'appel du sous-programme EIA/ISO ou de l'unité PROG CON
F40		Sélection du fonctionnement par bande
F41		Durée d'attente au point d'arrivée du filetage
F42		Zone de décélération (r) lors de mesure en sens Z
F43		Zone de mesure (d) lors de mesure en sens Z
F44		Vitesse de mesure (f) lors de mesure en sens Z
F45		Zone de décélération (r) lors de mesure en sens X
F46		Zone de mesure (d) lors de mesure en sens X
F47 - F66		Noms des variables communes
F69		Méthode de redémarrage du programme EIA/ISO
F70		Modes du multi-usinage et de la désignation du nombre de redémarrages dans le sous-programme EIA/ISO
F71		Commande d'ordre d'usinage
F72		Correction de la forme dans le programme MAZATROL
F73		Temps d'exécution du code M pour l'analyse de temps
F74		Temps d'exécution du code S pour l'analyse de temps
F75		Temps d'exécution du code T pour l'analyse de temps
F76		Temps d'exécution du code B pour l'analyse de temps
F77		Repère de discernement de la vie de service d'outil
F78		Proportion entre les plans affichés sur l'écran d'affichage graphique
F79	0	Adresse du moniteur de mémoire conservée/non conservée
F79	1	Changement d'affichage de menu
F79	2	Fonction chronologique des touches valide/invalid
F79	3	Recherche du nom d'outil

Adresse (bit)		Signification
F79	4	Sélection de la gamme de vitesse pour le taraudage
F79	5	Outil en cours d'utilisation conservée/non conservée
F79	6	Sélection initiale du taraud synchronisé/asynchronisé
F79	7	Affichage de la fenêtre MAZATROL affiché/non affiché
F80	0	Fonction MAZATROL valide/invalid
F80	1	Affichage automatique de la fenêtre de navigation d'alarme lors de l'apparition d'alarme affiché/non affiché
F80	2	Affichage de l'écran VERIF. MAINTENANCE à la mise sous tension affiché/non affiché
F80	3	3 ^e page de l'écran VERIF. MAINTENANCE affiché/non affiché
F80	4	Affichage automatique de l'écran GRAPHIC CONTROLE lors de l'apparition d'alarme affiché/non affiché
F80	5	Apprentissage des conditions de coupe valide/invalid
F80	6	Edition sur l'écran COND-C APPRENTISSAGE valide/invalid
F80	7	Données faisant l'objet de la correction de l'outil de réserve par la mesure de la pièce sur l'écrans INFORMAT OUTILS
F81	0	Edition interdite (n° 9000 et les suivants)
F81	1	Affichage interdit (n° 9000 et les suivants)
F81	2	Valeur fixe (0)
F81	3	Fonction d'extension pour le programme MAZATROL valide/invalid
F81	4	Edition interdite (n° 8000 et les suivants, n° 9000 et les suivants)
F81	5	Affichage interdit (n° 8000 et les suivants, n° 9000 et les suivants)
F81	6	Mémorisation de réglage sur le transfert de programmes valide/invalid
F81	7	Fonction de vérification des valeurs entrées valide/invalid
F82	0	Affichage graphique du résultat de l'estimation des caractéristiques affiché/non affiché
F82	1	Changement du système d'unité en mm/pouce affiché sur les écrans POSITION, INFORMAT OUTILS et CORRECTEURS OUTILS valide/invalid
F82	2	Discernement de la vie de service d'outil
F82	3	—
F82	4	Affichage du diamètre en X sur l'écran POSITION valide/invalid
F82	5	Validation/invalidation de la fonction d'outils de réserve sur l'écran GESTION VISUEL DES OUTILS lorsque la machine est munie de la fonction de gestion des ID/données d'outil visuelle valide/invalid
F82	6	Détermination automatique de la longueur de l'outil de rainurage

Adresse (bit)		Signification
F82	7	Détermination si la correction de l'usure de l'outil actuellement sélectionné sera possible ou non pendant le fonctionnement automatique de la machine
F83	0	Fonction de la sortie du fichier de texte du historique d'alarme valide/invalid
F83	1	Fonction d'enregistrement des opérations valide/invalid
F83	2	—
F83	3	—
F83	4	—
F83	5	—
F83	6	—
F83	7	Attribut des points de départ et d'arrivée de l'usinage point sélectionné lors de la conversion de programme crée par séries M640 en programme MATRIX de type à décalage Z
F84	0	Les données de décalage d'outil sont ajoutées sur la rubrique POSITION dans le programme EIA/ISO lors de son exécution non/oui
F84	1	Cycle fixe (B → J)
F84	2	Identification d'un outil de réserve pour EIA
F84	3	Temps de validation du décalage de pièce par la variable de système
F84	4	Type de la commande G92 (établissement de système de coordonnées)
F84	5	Commande incrémentale/absolue en mode d'usinage de grande vitesse
F84	6	Fonctionnement par bande exécution après que la mémoire tampon est devenue pleine/exécution chaque fois qu'un bloc est lu
F84	7	Exécution ou alarme sans exécution de l'opération lorsque un outil dont les données ont été invalidées est désigné lors de l'exécution du programme EIA/ISO avec les données de la longueur d'outil validées ou que les données n'ont pas été désignées
F85	0	Usinage avec rotation de la table
F85	1	Vérification de l'interférence en sens radial
F85	2	Système de coordonnées de programme utilisé en mode de commande de la pointe d'outil
F85	3	Type de la commande de la pointe d'outil
F85	4	Valeur fixe (0)
F85	5	Annulation du mode G68.2 lors de la remise à l'état initial de l'équipement CN oui/non
F85	6	Affichage de la valeur de définition de face θ
F85	7	Sortie du code de déblocage de l'axe B avant l'indexage de l'axe B oui/non
F86	0	Sortie du code M250 (vérification de la vitesse de rotation de la broche) avant l'exécution de la coupe en mode de tournage oui/non
F86	1	Sélection de l'instant de démarrage de la broche de fraisage lors de l'exécution de l'unité de fraisage en mode de définition de la pièce à usiner

Adresse (bit)		Signification
F86	2	Type de la correction de la vitesse d'avance rapide appliqué en mode de commande de la pointe d'outil
F86	3	—
F86	4	Sélection du plan affiché dans la fenêtre de vérification de forme
F86	5	Vitesse faisant l'objet de la correction G1 en mode de commande de la pointe d'outil
F86	6	Position de référence en axe angulaire sélectionnée en mode de commande de la pointe d'outil
F86	7	—
F87	0	Détermination si l'outil sera déplacé à la position corrigée ou non lors de la variation du vecteur de décalage oui/non
F87	1	Détermination si la coïncidence du point zéro de pièce avec le centre de la table rotative sera vérifiée oui/non
F87	2	Détermination si les données modifiées seront vérifiées oui/non (fonction relative à l'outil)
F87	3	Mode d'affichage de la vitesse d'avance dans le système soumis à la commande de superposition
F87	4	Fonction de restriction de l'arrêt bloc par bloc pendant le cycle fixe invalide/valide
F87	5	Détermination si les variables communes (variable #500 et suivantes) seront remises à zéro lors de la remise à l'état initial ou de l'achèvement de l'exécution du programme non/oui
F87	6	Détermination si les variables locales seront remises à zéro lors de la remise à l'état initial ou de l'achèvement de l'exécution du programme non/oui
F87	7	Détermination si les variables communes (variables #100 à #199) seront remises à zéro lors de la remise à l'état initial ou de l'achèvement de l'exécution du programme non/oui
F88		Réglage pour déterminer les fonctions relatives à la conversion du programme MAZATROL en programme EIA.
F89	0	Données de forme à la conversion en programme EIA non sorties/sorties
F89	1	Changement du code G du taraudage synchronisé à la conversion en programme EIA (G74/G84 ou G84.2/G84.3)
F89	2	Commande F à la conversion en programme EIA non sorties/sorties
F89	3	Sélection du résultat à obtenir lors de la conversion de l'unité de fraisage-tournage en programme EIA affichage de l'alarme/sorties des données de définition de la trajectoire d'outil décalée sur la distance correspondante au diamètre d'outil
F89	4	Destinataire de sortie du programme EIA converti zone de mémoire standard/zone de mémoire de secours
F89	5	—
F89	6	Retour au deuxième point zéro avant le changement d'outil (sortie de G30) à la conversion en programme EIA non sorties/sorties
F89	7	Valeur fixe (0)
F91	0	A la commande de déplacement sans virgule décimale, déplacement exécuté comme commandé/déplacement exécuté dix fois la commande
F91	1	Déplacement de coordonnée valable/non-valable avec les programmes MAZATROL
F91	2	Contrôle de la course à l'intérieur/extérieur avant le déplacement
F91	3	—

Adresse (bit)		Signification
F91	4	Système en mm (G20 initial valide/invalide)/en pouces
F91	5	Unité de déplacement à la commande de déplacement sans virgule décimale
F91	6	Avec interpolation de G00/sans interpolation de G00
F91	7	Commande E en mode G33
F92	0	Modal lors de la mise sous tension ou de la remise à l'état initial (G17 ou G19/G18)
F92	1	Modal lors de la mise sous tension ou de la remise à l'état initial (G17 ou G18/G19)
F92	2	Type de commande de l'arrêt temporisé
F92	3	Axe de compensation de longueur d'outil (G43, G44) pour les outils de fraisage
F92	4	Type de démarrage/annulation de la correction de diamètre d'outil (G41, G42)
F92	5	Contrôle de collision pour la correction de diamètre d'outil (G41, G42)
F92	6	Axe de perçage dans le cycle fixe
F92	7	Données à la rubrique R. OUT ou Ø-REEL à l'écran INFORMAT OUTILS valable avec EIA/ISO invalide/valide
F93	0	—
F93	1	Modal lors de la mise sous tension ou de la remise à l'état initial (G94/G95)
F93	2	Modal lors de la mise sous tension ou de la remise à l'état initial (G91/G90)
F93	3	Longueur d'outil à l'écran INFORMAT OUTILS valable avec EIA/ISO invalide/valide
F93	4	Vitesse d'avance lors du verrouillage de la machine
F93	5	Point intermédiaire lors du retour au point de référence
F93	6	Instruction arithmétique du macro-utilisateur en mode bloc par bloc
F93	7	Valeur fixe (0)
F94	0	Déplacement à la position de perçage en mode de cycle fixe
F94	1	Signal de décélération externe valide/invalide
F94	2	Décalage de longueur d'outil à l'aide de G28/G30 annulation/sans annulation
F94	3	Modal lors de la mise sous tension ou de la remise à l'état initial (G01/G00)
F94	4	Méthode de commande d'outil par code T
F94	5	Valeur fixe (0)
F94	6	Valeur fixe (1)

Adresse (bit)		Signification
F94	7	Valeur de correction valable dans le programme EIA/ISO
F95	0	Fonction d'interruption par macro-utilisateur valide/invalid
F95	1	Traitement du macro-programme d'interruption
F95	2	Retour automatique lors du redémarrage (pré réglé sur 1)
F95	3	Vitesse d'avance commandée par G00 (positionnement) en mode de cycle de vérification
F95	4	—
F95	5	—
F95	6	Annulation de l'interruption par impulseur manuel, à l'aide de la touche de remise à l'état initial valide/invalid
F95	7	Avec la touche de remise à l'état initial, système de coordonnée de G54 valable/système de coordonnée courant valable
F96	0	Sélection du numéro de variable pour les distances de décalage d'outil
F96	1	Carénage valide/invalid
F96	2	Vitesse d'avance constante dans les blocs d'interpolation circulaire en mode d'usinage de grande vitesse valide/invalid
F96	3	—
F96	4	Discernement du coin entre les deux blocs adjacents en mode d'usinage de grande vitesse
F96	5	Limite de vitesse d'avance de coupe en mode d'usinage de grande vitesse
F96	6	Correction de la forme en axe angulaire valide/invalid
F96	7	—
F97		Code G de sélection du système de coordonnées utilisé lors de la conversion en programme EIA
F98		Numéro de la macro-variable utilisée lors de la conversion en programme EIA
F99		Différence du numéro de pièce du sous-programme par rapport à celui du programme principal lors de la conversion d'une partie du programme en sous-programme EIA
F100		Longueur d'annulation de l'interpolation en courbe cannelée
F101		Angle d'annulation de l'interpolation en courbe cannelée
F102		Erreur interpolation en courbe cannelée fine (avec point d'inflexion)
F103		Longueur du bloc sujet à être intégré le mode d'interpolation en courbe cannelée
F104		Erreur de la courbe d'interpolation de cannelure fine (bloc n'incluant pas de point d'inflexion), erreur de la courbe d'interpolation de cannelure 5 axes
F107		Longueur de référence pour discerner le bloc minutieux
F108		Incrément de l'angle de décélération au coin

Adresse (bit)	Signification
F109	Nombre de variables communes pour les tourelles (à partir de #100)
F110	Nombre de variables communes pour les tourelles (à partir de #500)
F111 0	Forme affichée du taraud sur l'écran USINAGE VIRTUEL ou 3D MONITOR
F111 1	Efficacité/inefficacité du cycle de vérification durant le filetage
F111 2	Efficacité/inefficacité de l'arrêt d'avance durant le filetage
F111 3	Sens de rotation en axe C pendant le filetage en axe C avec G01.1
F111 4	Suffixe pour la désignation de l'outil pour EIA valide/invalid
F111 5	Sélection de la valeur de correction d'usure d'outil dans le programme EIA/ISO
F111 6	Type d'exécution du cycle fixe de tournage
F111 7	Arrêt en bloc par bloc durant le cycle fixe de tournage
F112	Sélection des données de mesure à imprimer
F113 0	Contrôle de la vie de service d'outil de même numéro d'outil mais à l'usage différent par les valeurs accumulées dans tous les usages sur l'écran INFORMAT OUTILS valide/invalid
F113 1	Mesure prise lorsqu'un des outils (de fraisage) appartenant au même groupe atteint la fin de la vie de service
F113 2	Mesure prise lorsqu'un des outils (de tournage) appartenant au même groupe atteint la fin de la vie de service
F113 3	Gestion de durée de vie de service de l'outil FLASH
F113 4	Gestion de durée de vie de service - durée de la vie
F113 5	Gestion de durée de vie de service - usure maximum en X
F113 6	Gestion de durée de vie de service - usure maximum en Y
F113 7	Gestion de durée de vie de service - usure maximum en Z
F114 0	Sélection de la vitesse d'avance de coupe maximale en axe C utilisée dans le mode d'unité en pouces
F114 1	Mouvement de l'outil lorsque la commande G49 (annulation de la correction de la longueur d'outil) est lue en mode de commande de la pointe d'outil
F114 2	Sélection si la vérification de la position en axe B lors de la mesure d'outil de tournage dont EXT est sélectionné à la rubrique PIECE ou non
F114 3	Détermination si l'outil se déplacera ou non lorsque la commande G49 (annulation de la correction de la longueur d'outil) est lue en mode G43 (correction de la longueur d'outil)
F114 4	Détermination si la fonction de reprise du filetage sera utilisée ou non
F114 5	Moment d'affichage de l'alarme indiquant que la vie de service de l'outil sélectionné
F114 6	Initial G53.5
F114 7	Gestion de la vie de service de l'outil selon le nombre des pièces usinées validée/invalidée

Adresse (bit)	Signification
F115	Vitesse d'approche pour le redémarrage et l'instruction de la position de la pointe d'outil
F116	Vitesse de coupe de la partie finale de filetage dans le sens X
F117	Vitesse de coupe de la partie finale de filetage dans le sens Y
F118	Vitesse de coupe de la partie finale de filetage dans le sens Z
F119	Vitesse de coupe de la partie finale de filetage INTER.
F120	Vitesse limite de filetage dans le sens X
F121	Vitesse limite de filetage dans le sens Y
F122	Vitesse limite de filetage dans le sens Z
F124	Plage admise de variation 1 utilisée pour la vérification des valeurs entrées
F125	Plage admise de variation 2 utilisée pour la vérification des valeurs entrées
F133	Pas du taraud affiché en forme détaillée sur l'écran USINAGE VIRTUEL ou 3D MONITOR
F134	Hauteur du filet de taraud affiché en forme détaillée sur l'écran USINAGE VIRTUEL ou 3D MONITOR
F135	Précision de représentation de l'outil affiché sur l'écran USINAGE VIRTUEL ou 3D MONITOR
F136	Valeur de décalage de la forme de la pièce à usiner affichée sur l'écran USINAGE VIRTUEL
F137	Nombre de mors affichés sur l'écran USINAGE VIRTUEL , 3D MONITOR ou 3D REGLAGE (côté première broche de tournage)
F138	Nombre de mors affichés sur l'écran USINAGE VIRTUEL , 3D MONITOR ou 3D REGLAGE (côté deuxième broche de tournage)
F139	Valeur de décalage en axe C du mors affiché sur l'écran USINAGE VIRTUEL , 3D MONITOR ou 3D REGLAGE (côté première broche de tournage)
F140	Valeur de décalage en axe C du mors affiché sur l'écran USINAGE VIRTUEL , 3D MONITOR ou 3D REGLAGE (côté deuxième broche de tournage)
F141	Rugosité à introduire dans l'unité FR. CIRC (cycle d'alésage à haute précision de type TORNADE)
F143 0	Validation/invalidation du nombre des pièces usinées lorsque la fonction INTELLIGENT SAFETY SHIELD pour le fonctionnement automatique est validée
F143 1	Validation/invalidation de la fonction [MATERIEL PIECE ENREG.] juste après la mise sous tension de l'équipement CN
F143 2	Validation/invalidation de la fonction INTELLIGENT SAFETY SHIELD pour le fonctionnement automatique lorsque certain code G incompatible est commandé
F143 6	Affichage de WPC sur l'écran POSITION pendant l'usinage de surface inclinée
F143 7	Sélection de l'annulation modale G43 avec la touche de réinitialisation
F144 1	Sélection de la position de référence de l'axe rotatif de la table pour l'usinage de surface inclinée
F144 3	Introduction de la valeur négative à l'argument Q de la taille d'engrenage validée/invalidée
F144 5	Sélection de l'opération par la commande G49 immédiatement après une commande de variable macro

Adresse (bit)		Signification
F144	6	Suppression des codes inutiles durant la conversion EIA/ISO pour les centres d'usinage
F144	7	Suppression des blocs G92.5 durant la conversion EIA/ISO pour les centres d'usinage
F145		Taux de correction de la vitesse d'avance rapide appliqué lors de la détection des données modifiées
F146		Affichage du modèle de pièce à usiner séparé par le tronçonnage en mode de mouvement combiné de deux broches sur les écrans USINAGE VIRTUEL et 3D MONITEUR
F147		Affichage du modèle de pièce à usiner séparé par le tronçonnage (de fraisage) sur les écrans USINAGE VIRTUEL et 3D MONITEUR
F148		Valeur de correction à utiliser lorsque la commande G41/42 est donnée dans l'unité PROG CON
F149		Fonctionnement entre les blocs lorsque le mode bloc à bloc est commuté de ON (ACTIVÉ) à OFF (DÉSACTIVÉ) pendant le fonctionnement automatique
F152		Valeur fixe (0)
F153		Affichage de la police SMART, valide/invalid
F154		Utilisé seulement à l'intérieur du système L'utilisateur ne peut pas régler ce paramètre.
F159	0	Spécification quand les données sont créées pour l'écran GRAPH TEMPS USINAG / RESULTAT lorsque "1" est entré aux rubriques CONTI. et NUMERO de l'unité FIN
F159	2	Valeur fixe
F159	3	Valeur fixe
F159	4	Affichage du schéma de puissance de broche enregistré dans le fichier d'introduction sur l'écran POSITION
F161	0	Différenciation entre le numéro de correction de forme et le numéro de correction d'usure oui/non
F161	1	Modalité du décalage de forme
F161	2	Moment d'exécution de la correction d'outil
F161	3	Annulation du vecteur de correction lors de la remise à l'état initial de l'équipement CN
F161	4	Annulation du décalage de forme lorsque le numéro de correction commandé est de 0 oui/non
F161	5	Correction d'usure simplifiée validée/invalidée
F161	6	Utilisation ou non du décalage Z/C existant lorsqu'un appel de sous-programme est effectué depuis le programme EIA à un programme MAZATROL
F161	7	Utilisation ou non du décalage Z/C existant lorsqu'un appel de sous-programme est effectué depuis le programme MAZATROL à un programme EIA
F162	0	Déplacement de la pointe d'outil sur la distance de correction lors du commencement de la commande de la pointe d'outil donnée sans commande de déplacement effectué/non effectué
F162	1	Type du passage de la pointe d'outil par le point spécifique
F162	2	Adresses utilisables pour les commandes de chanfreinage et d'arrondissement au coin
F162	3	Position de retour utilisée pour le cycle fixe de forage
F162	4	Commande T avec 6 chiffres pour tournage

Adresse (bit)	Signification
F162 5	Sélection du bit représentant l'axe de correction de la longueur selon le mode M Pro
F162 6	Vérification de l'invalidation du décalage Z du programme MAZATROL effectué/non effectué
F162 7	Sélection de la polarité du codeur
F163 0	Fonctionnement du dispositif d'avance de barre selon le plan validée/invalidée
F163 1	Prise en considération de la correction d'usure commandée dans le programme EIA/ISO pour l'affichage de la position actuelle oui/non
F163 2	Prise en considération de la correction d'usure commandée dans le programme MAZATROL pour l'affichage de la position actuelle oui/non
F163 3	Position de la pointe de l'outil de filetage indiquée sur l'écran USINAGE VIRTUEL
F163 4	Vérification des barrières sur l'écran USINAGE VIRTUEL validée/invalidée
F163 5	Affichage de la fonction relative à la disquette dans le menu lorsque l'écran DONNEES ENTR/SOR est sélectionné oui/non
F163 6	Affichage de la fonction relative au ruban dans le menu lorsque l'écran DONNEES ENTR/SOR est sélectionné oui/non
F163 7	Affichage de la fonction relative à la cassette dans le menu lorsque l'écran DONNEES ENTR/SOR est sélectionné oui/non
F164	Conditions de sélection automatique d'outils
F165 0	Fonction de taraudage synchronisé à grande vitesse
F165 1	Déplacement en sens -X dans le mode d'interpolation polaire autorisé/interdit
F165 2	En mode d'interpolation polaire, la valeur C de coordonnées est à exprimer en rayon/diamètre
F165 3	Rotation d'indexage en axe C lors de l'appel du sous-programme EIA à partir du programme MAZATROL effectué/non effectué
F165 4	Traitement de la commande Q du cycle de forage profond comme information modale/non modale
F165 5	Conversion de la valeur de réglage de l'outil de fraisage selon l'angle de rotation de la tête de fraisage lors de l'exécution de la commande G53.5 effectué/non effectué
F165 6	Traitement effectué pendant l'exécution du programme EIA lorsque le décalage Z n'est pas introduit.
F165 7	Mise en considération du nombre introduit à la rubrique CONTI. dans l'unité de fin lors de la vérification de la trajectoire d'outil oui/non
F166 0	Réglage d'outil (réécriture de la longueur d'outil) sur l'écran INFORMAT OUTILS dans le mode de fonctionnement automatique possible/impossible
F166 1	Valeur de correction de l'outil de fraisage répertoriée sur l'écran INFORMAT OUTILS
F166 2	Affichage sur l'écran INFORMAT OUTILS numéro d'identification/nom
F166 3	Détermination si le plan de représentation graphique sélectionné sur l'écran TRACAGE sera toujours identique à ou indépendant de celui sélectionné sur l'écran CONTROLE CHEM OUT
F166 4	Détermination si le résultat obtenue par la recherche modale de la position de reprise de l'exécution du programme EIA/ISO sera conservé ou annulé après la pression sur la touche de menu [REDEMAR]
F166 5	Détermination si le diamètre nominal de la fraise en bout, de la fraise de face ou de la fraise en bout sphérique sera automatiquement introduit comme diamètre réel ou non sur l'écran INFORMAT OUTILS lors de l'introduction du suffixe de cet outil
F166 6	Affichage de menu de conditions INTELLIGENT SAFETY SHIELD en mode d'opération manuelle

Adresse (bit)	Signification
F166 7	Fonction de sauvegarde automatique
F167 0	Unité de l'angle de décalage (valeur de la commande Q) du filetage en mode de tournage
F167 1	Valeur X de coordonnées du point R spécifiée dans le cycle fixe de forage
F167 2	Détermination si l'outil mesuré par la commande G137H sera considéré comme outil cassé ou non
F167 3	Détermination si le mode de procédé unique sera conservé ou non lors de la mise hors tension ou de la remise à l'état initial de l'équipement CN
F167 4	Traitement à effectuer lorsque la valeur de correction du diamètre d'outil vers l'intérieur de l'arc de cercle est plus grande que le rayon de l'arc de cercle
F167 5	Valeur X de coordonnées en mode G68.5
F167 6	Sens de correction de l'usure appliqué aux tours
F167 7	Détermination si la pression sur la touche de remise à l'état initial en mode d'opération manuelle aura pour effet de renouveler la position actuelle ou non
F168 0	Sélection de l'opération à effectuer lorsque la correction dynamique II est annulée
F168 2	Déterminer si la valeur de décalage du centre de rotation (G43.1) sera ajoutée à la valeur de correction de la longueur d'outil ou non en mode de correction de la longueur d'outil dans le sens axial de l'outil.
F168 3	Axe faisant l'objet de la correction de l'usure de l'outil de fraisage posé sur la tourelle ayant la fonction de déplacement en axe B ou du réglage du TOOL EYE
F168 4	Conversion de la conversion des coordonnées 3D en usinage de surface inclinée
F168 5	Conservation de la distance du déplacement effectué pendant l'interruption par volant manuel
F168 6	Sélection ou annulation de la fonction [REDEMAR2 NONMODAL] pendant la période de suspension du fonctionnement automatique de programme EIA
F168 7	Sélection du type de la correction effectuée après la mesure de la largeur de la rainure ou de la saillie

4. LIMITE SOFT (I)

Adresse (bit)	Signification
I1	Quantité de décalage du positionnement unidirectionnel (G60)
I2	Limite supérieure de logiciel utilisateur (dans la direction +)
I3	Limite inférieure de logiciel utilisateur (dans la direction -)
I5	Fonction de la vitesse d'avance rapide variable G0 Taux minimum de correction de vitesse variable
I7	Fonction de la vitesse d'avance rapide variable G0 Plage de la vitesse d'avance rapide variable
I9	Fonction de la vitesse d'avance rapide variable G0 Limite inférieure de la vitesse d'avance rapide variable
I10	Fonction de la vitesse d'avance rapide variable G0 Limite supérieure de la vitesse d'avance rapide variable
I11	Centre de rotation de la pièce
I12	Distance maximale admise de l'interruption manuelle

Adresse (bit)	Signification
I13 0	Type de retour au point de référence lors de l'exécution de G28
I13 1	Type de retour au point de référence en mode manuel
I13 2	—
I13 3	—
I13 4	—
I13 5	—
I13 6	Axes de commande non invalidés/axes de commande invalidés
I13 7	—
I14 0	Image de miroir par rapport au point zéro de machine valide/invalid
I14 1	—
I14 2	Limite de logiciel utilisateur (I2, I3) valide/invalid
I14 3	Echappement de la pointe d'outil après l'orientation de la broche pour l'usinage point (alésage, alésage arrière), G75, G76, G86 avec échappement/sans échappement
I14 4	Sens de l'échappement de la pointe d'outil après l'orientation de la broche pour l'usinage point (alésage, alésage arrière), G75, G76, G86 positif/négatif
I14 5	—
I14 6	—
I14 7	—
I17	Correction de l'erreur due au pivotage de la pince de pièce (appliquée lorsque l'angle de la pince de pièce est de 0°)
I18	Correction de l'erreur due au pivotage de la pince de pièce (appliquée lorsque l'angle de la pince de pièce est de 45°)
I19	Correction de l'erreur due au pivotage de la pince de pièce (appliquée lorsque l'angle de la pince de pièce est de 90°)
I21	Point fixe 1 utilisateur
I22	Point fixe 2 utilisateur

5. SYSTEM (SU)

Adresse (bit)	Signification
SU1	Nom de l'axe de référence de l'abscisse
SU2	Nom de l'axe 1 parallèle à l'abscisse
SU3	Nom de l'axe 2 parallèle à l'abscisse

Adresse (bit)	Signification
SU4	Nom de l'axe de référence de l'ordonnée
SU5	Nom de l'axe 1 parallèle à l'ordonnée
SU6	Nom de l'axe 2 parallèle à l'ordonnée
SU7	Nom de l'axe de référence de l'axe vertical
SU8	Nom de l'axe 1 parallèle à l'axe vertical
SU9	Nom de l'axe 2 parallèle à l'axe vertical
SU10	Désignation de la position de sortie de commande de changement d'outil
SU11	Mode de déplacement lors de l'approche
SU12	Position d'indexage de l'outil après le changement d'outil
SU13	Nom de l'axe de transfert de pièce
SU14	Couleur du repère de pointe d'outil affiché sur les écrans CONTROLE CHEM OUT et TRACAGE
SU15	Nom de l'axe de poussée de l'axe de système asservissement
SU16	Déplacement jusqu'à la position de rotation d'indexage en axe C dans le mode de décalage Z
SU17	Couleur du fond de la fenêtre IMD
SU18	Couleur des caractères affichés dans la fenêtre IMD
SU19	Type de déplacement jusqu'à la position de sortie de commande de changement d'outil et à la position déterminée par la rubrique RETOUR de l'unité FIN
SU20	Taux de réduction de l'accélération de la broche appliqué à l'usinage polygonal
SU21	Mode de retour au point zéro appliqué lors de l'exécution de l'unité de transfert de pièce contenant la commande de changement de l'angle de la pince de pièce
SU26	Sélection de l'axe de tronçonnage
SU49	Temps d'attente du code M pour le dispositif de prise de pièce
SU50	Marge de changement d'outil en X (valeur de rayon)
SU51	Marge de changement d'outil en Z
SU52	Numéro de l'outil 1 à échapper automatiquement jusqu'au point fixe du côté tourelle inférieure
SU53	Numéro de l'outil 2 à échapper automatiquement jusqu'au point fixe du côté tourelle inférieure
SU97 - SU100	Position du point fixe pour la fonction d'échappement de la tourelle inférieure
SU101	Distance de retour en X (valeur de rayon) de la paroi lors de l'ébauchage dans l'usinage sur barre ou l'usinage au coin dans le programme EIA/ISO
SU102	Distance de retour en Z de la paroi lors de l'ébauchage dans l'usinage sur barre ou l'usinage au coin dans le programme EIA/ISO

Adresse (bit)	Signification
SU103	Profondeur de coupe dans le cycle fixe de type complexe
SU104	Distance de retour lors du picotage dans le cycle de rainurage du programme EIA/ISO
SU105	Profondeur de coupe (valeur en diamètre) pour la dernière passe dans le cycle combiné de filetage (G276 et G76) du programme EIA/ISO
SU106	Profondeur de coupe (valeur en rayon) dans le cycle de filetage combiné (G276) du programme EIA/ISO
SU107	Vitesse de rotation maximale de sécurité
SU108	Force de protection
SU109	Masse de la pointe d'outil
SU110 - SU113	Plage d'introduction admise de la longueur d'outil
SU123	Plage admise de déplacement en premier axe angulaire en mode de correction de l'erreur de positionnement de la pièce à usiner
SU124	Plage admise de déplacement en deuxième axe angulaire en mode de correction de l'erreur de positionnement de la pièce à usiner
SU128	Positions d'échappement en axe X des tourelles supérieure et inférieure à la fin de l'usinage de deux pièces
SU129	Positions d'échappement en axe Z des tourelles supérieure et inférieure à la fin de l'usinage de deux pièces
SU130	Point de référence du tronçonnage
SU131	Point mort supérieur du tronçonnage
SU132	Point mort inférieur du tronçonnage
SU133	Vitesse de tronçonnage
SU134	Vitesse de bridage du tronçonnage
SU135	Constante de temps d'accélération/décélération durant le tronçonnage
SU136	Coefficient de compensation du tronçonnage
SU137	Tolérance de tronçonnage
SU153 0	Changement de sélection de code M lors de l'exécution du cycle de taraudage
SU153 1	Axe en lequel MEM TAMP est affichée sur l'écran POSITION
SU153 2	Axe en lequel DIST REST est affichée sur l'écran POSITION
SU153 3	Axe en lequel POSITION est affichée sur l'écran POSITION
SU153 4	Fonction d'échappement automatique de la tourelle inférieure
SU153 5	Etat de l'organe d'avance en axe C pendant l'usinage ligne et l'usinage linéaire sur la circonférence de la pièce cylindrique en mode d'axe C
SU153 6	Sortie ou non du code M210 (blocage en axe C) lors de l'usinage point en mode d'axe C

Adresse (bit)	Signification
SU153 7	Etat de l'organe d'avance en axe C pendant l'usinage ligne et l'usinage linéaire sur la face frontale de la pièce en mode d'axe C
SU154 0	Affichage ou non des valeurs de réglage d'outil selon le type du COA
SU154 1	Fonction de vérification de la longueur d'outil introduite
SU154 2	Axe en lequel MEM TAMP est affichée dans le mode G18.2/G18.3
SU154 3	Axe en lequel DIST REST est affichée dans le mode G18.2/G18.3
SU154 4	Axe en lequel POSITION est affichée dans le mode G18.2/G18.3
SU154 5	Axe en lequel MEM TAMP est affichée dans le mode G17.1 à G17.5
SU154 6	Axe en lequel DIST REST est affichée dans le mode G17.1 à G17.5
SU154 7	Axe en lequel POSITION est affichée dans le mode G17.1 à G17.5
SU155 0	Valeur fixe (1)
SU155 1	Moment où la correction de la longueur du palpeur s'effectue lors de l'exécution du programme EIA ou de l'exécution en mode IMD (applicable au centre d'usinage)
SU155 2	Détermination si le retour au point zéro sera effectué ou non lors de l'appel du sous-programme EIA à partir du programme principal MAZATROL
SU155 3	Détermination si l'angle d'indexage de la broche sera pris en considération ou non lors du jugement sur la sortie de la commande de changement d'outil pendant l'exécution du programme MAZATROL
SU155 4	Référence utilisée pour le jugement sur la sortie de la commande de changement d'outil pendant l'exécution du programme MAZATROL
SU155 7	Référence utilisée pour la détection de la cassure de l'outil par laser
SU156 4	Traitement à effectuer lorsque G83/G87 est commandé
SU156 6	Traitement à effectuer lorsque la recherche de la position de reprise du fonctionnement automatique est commandée dans le bloc en mode G68 avec un outil de tournage monté et la correction de la longueur d'outil (G43/G44) validée
SU156 7	Traitement à effectuer lorsque la recherche de la position de reprise du fonctionnement automatique est commandée après l'annulation de la commande d'usinage croisé
SU157 1	Mode d'approche et de déplacement vers la position de changement d'outil appliqué à l'usinage de la pièce saisie par la pince de pièce
SU157 2	Traitement à effectuer lorsque [NON RETOUR] est sélectionné dans l'unité PROG CON
SU157 3	Sélection du mode de déplacement jusqu'à la position de changement d'outil lorsque le même numéro d'outil est spécifié dans la commande de changement d'outil
SU157 4	Sélection du mouvement à effectuer lorsque POS. ROT. X, Y ou Z n'est pas introduite dans l'unité d'indexage
SU157 5	Positionnement en axe C lors de l'exécution de l'unité PROG CON en mode de fraisage
SU157 7	Détermination si le rayon de rotation en axe B sera pris en considération ou non pour la définition de la position de changement d'outil lorsque l'outil est changé pour l'outil FLASH ayant le même numéro d'outil
SU158 1	Conditions pour la compensation d'usure des outils de tournage dans l'unité de programme manuel
SU158 2	Détermination si la vérification du déplacement en axe angulaire sera effectuée ou non après la correction de l'erreur de positionnement de la pièce à usiner commandée dans le programme MAZATROL
SU158 4	Valeur fixe (0)

Adresse (bit)	Signification
SU158 5	Opération de retour depuis le point de référence du tronçonnage
SU159 0	"NOM OUT.DS ORDRE" affiché/caché avec des machines à COA aléatoire

6. TOURNAGE (TC)

Adresse (bit)	Signification
TC1	Taux d'amortissement de la profondeur de coupe lors de l'ébauchage dans l'unité d'usinage sur barre, de tournage au coin ou de copiage
TC2	Taux d'augmentation de la vitesse sur le cône ascendant lors de l'ébauchage dans l'unité d'usinage sur barre
TC3	Taux d'augmentation de la vitesse sur la paroi ascendante (90°) lors de l'ébauchage dans l'unité d'usinage sur barre
TC4	Type d'échappement de la paroi (90°) dans le cycle d'ébauchage
TC5	Taux de diminution de la vitesse sur le cône descendant lors de l'ébauchage dans l'unité d'usinage sur barre
TC6	Taux de diminution de la vitesse sur la paroi descendante (90°) lors de l'ébauchage dans l'unité d'usinage sur barre
TC7	Taux d'augmentation de la vitesse d'avance à l'extérieur de la forme d'ébauche lors de l'ébauchage dans l'unité de copiage
TC8	Taux d'erreur du pas d'accélération dans l'unité de filetage
TC9	Taux de la partie restante après l'ébauchage du cycle de tronçonnage dans l'unité de rainurage
TC10	Taux d'augmentation admise de la profondeur de coupe lors de l'ébauchage dans les unités de rainurage, de dressage en bout et de copiage
TC11	Taux de diminution de la vitesse au début de la coupe dans l'unité de perçage en mode de tournage
TC12	Taux de diminution de la vitesse à la fin de la coupe dans l'unité de perçage en mode de tournage
TC13	Taux de diminution de la vitesse au début de l'ébauchage dans les unités d'usinage sur barre et de copiage
TC14	Taux d'augmentation admise de la profondeur de la première coupe dans le cycle d'ébauchage dans l'unité d'usinage sur barre
TC15	Marge de décélération lors du commencement de l'ébauchage dans les unités d'usinage sur barre et de copiage
TC16	Distance admise à l'échappement lors du cycle d'ébauchage à haute vitesse dans l'unité d'usinage sur barre
TC17	Correction d'erreur de pas pendant l'accélération du filetage
TC18	Valeur fixe (0)
TC19	Coefficient pour calculer la profondeur de coupe du foret de tournage
TC20	Coefficient pour calculer la vitesse de retour de l'alésoir dans l'unité de perçage en mode de tournage
TC21	Coefficient pour calculer la longueur du filetage incomplet au bout du taraud de tournage
TC22	Coefficient pour calculer l'allongement du taraud de tournage
TC23	Coefficient pour calculer la hauteur du filet - pour le filetage sur diamètre extérieur, face et arrière (en mm)

Adresse (bit)	Signification
TC24	Coefficient pour calculer la hauteur du filet - pour le filetage sur diamètre intérieur (en mm)
TC25	Coefficient pour calculer la hauteur du filet - pour le filetage sur diamètre extérieur, face et arrière (en pouces)
TC26	Coefficient pour calculer la hauteur du filet - pour le filetage sur diamètre intérieur (en pouces)
TC27	Largeur du noulet - pour les types #1 à #3
TC28	Profondeur du noulet - pour les types #1 à #3
TC29	Largeur du noulet - pour le type #4
TC30	Profondeur du noulet - pour le type #4
TC31	Largeur du noulet - pour le type #5
TC32	Profondeur du noulet - pour le type #5
TC33	Largeur du noulet - pour le type #6
TC34	Profondeur du noulet - pour le type #6
TC37	Marge de contour de sécurité - diamètre extérieur (valeur de rayon)
TC38	Marge de contour de sécurité - diamètre intérieur (valeur de rayon)
TC39	Marge de contour de sécurité - face
TC40	Marge de contour de sécurité - arrière
TC41	Marge de filetage (valeur de rayon)
TC42	Marge de rainurage en X (valeur de rayon)
TC43	Marge de rainurage en Z
TC44	Marge de transfert de pièce
TC45	Marge au-dessus de la face en bout après l'ébauchage de l'unité DRESSAGE
TC46	Valeur d'amortissement de la coupe de foret de tournage
TC47	Distance de retour lors du picotage de foret de tournage
TC48	Valeur limite de la profondeur de coupe de foret de tournage
TC49	Valeur maximale de la vitesse de rotation de la broche lors du cycle de tronçonnage
TC50	Nombre de ralentissements de la vitesse d'avance lorsque #4 ou #5 (tronçonnage) est sélectionné dans l'unité de rainurage
TC51	Arrêt temporisé sur le fond du trou borgne dans l'unité de perçage en mode de tournage
TC52	Arrêt temporisé (nombre de tours de la broche) au fond de la rainure dans l'unité de rainurage
TC53	Vitesse d'avance lors de l'échappement d'une distance minutieuse

Adresse (bit)	Signification
TC54	Profondeur de coupe par passe lors du cycle d'ébauchage divisé du trou intérieur profond dans l'unité d'usinage sur barre
TC55	Valeur admise de l'inversion de la forme d'usinage
TC56	Distance de surpasse en X dans l'unité de dressage en bout
TC57	Vitesse de mouvement de poussée dans l'unité de transfert de pièce
TC58	Vitesse de rotation des deux broches dans l'unité de transfert de pièce
TC59	Distance de poussée de pièce dans l'unité de transfert de pièce
TC61	Type de mouvement simultané lors du transfert de la pièce
TC62	Désignation de la position de sortie de commande de changement d'outil pour l'outil FLASH
TC63	Distance d'échappement de la tête de broche après le transfert de pièce (mode de broche : 0 à 5)
TC64	Distance d'échappement de la tête de broche après le transfert de pièce (mode de broche : 6 ou 7)
TC65	Désignation du premier code M pour commander le dispositif de prise de pièce
TC66	Angle minimum d'indexage de l'outil FLASH
TC67	Distance de retour en X (valeur de rayon) de la paroi lors de l'ébauchage dans l'unité d'usinage sur barre, d'usinage au coin ou de fraisage-tournage dans le programme MAZATROL
TC68	Distance de retour en Z de la paroi lors de l'ébauchage dans l'unité d'usinage sur barre, d'usinage au coin ou de fraisage-tournage dans le programme MAZATROL
TC69	Nombre de tours de la broche pendant l'arrêt temporisé du picotage effectué en mode de rainurage
TC70	Nombre de taillants appliqué à l'outil FLASH lorsque les données ne sont pas enregistrées sur l'écran REGISTRE OUTILS
TC71	Nombre de tours de broche correspondant à la durée de l'arrêt d'avance lors de l'exécution du cycle de découpage de copeaux
TC72	Nombre de passes dans le cycle fixe de type complexe (G273, G73)
TC73	Vitesse de retour lors du picotage dans les unité de rainurage et de perçage en mode de tournage
TC74	Distance de retour lors du picotage dans l'unité de rainurage du programme MAZATROL
TC75	Distance de recouvrement de l'outil lors de l'usinage d'une rainure large dans l'unité de rainurage
TC76	Distance d'échappement après la coupe dans l'unité de dressage en bout
TC77	Valeur limite de la distance d'accélération dans l'unité de filetage
TC78	Profondeur de coupe (valeur en rayon) pour la dernière passe dans l'unité de filetage du programme MAZATROL
TC79	Profondeur de coupe (valeur en rayon) dans l'unité de filetage du programme MAZATROL
TC80	Angle du taillant dans le cycle G276, G76
TC81	Nombre de passes de la dernière finition dans le cycle fixe de type complexe (G276, G76)

Adresse (bit)	Signification
TC82	Coefficient pour calculer la distance de chanfreinage dans l'unité de filetage et le cycle de filetage (G276/G292 et G76/G92)
TC83	Nombre de passes de finition lorsque #0 (type standard) est sélectionné dans l'unité de filetage
TC84	Vitesse d'avance appliquée à la détermination automatique des conditions de la finition
TC85 - TC94	Poche de magasin utilisée pour la barre d'alésage longue
TC95	Valeur fixe
TC96	Valeur fixe
TC97	Type d'échappement des tourelles lors du transfert de la pièce
TC98	Type de retour des tourelles à la fin d'usinage
TC99	Type de mouvement de l'outil lorsque la rubrique ATC de l'unité de fin est vide
TC101	Sélection de l'axe faisant l'objet de l'échantillonnage de l'abattement
TC102	Sélection de l'axe faisant l'objet du comptage des cycles
TC103	Amplitude maximale admise de la table
TC104	Jeu de remandrinage de la pièce à usiner
TC106	Distance de déplacement en axe C après le transfert de pièce dans l'unité de transfert de pièce du programme de type à pièce à usiner (applicable à la série INTEGRER e-H)
TC111 - TC113	Plages de la longueur de la pièce à usiner pour l'écran COND-C APPRENTISSAGE
TC114 - TC116	Plages du diamètre extérieur maximal de la pièce à usiner pour l'écran COND-C APPRENTISSAGE
TC117	Distance d'échappement dans le sens X en cycle fixe de type complexe (G273)
TC118	Distance d'échappement dans le sens Z en cycle fixe de type complexe (G273)
TC120 - TC137	Position de la pointe coupante de la barre d'alésage longue
TC141 0	Avec/sans augmentation de vitesse sur le cône ascendant lors de l'ébauchage dans l'unité d'usinage sur barre
TC141 1	Avec/sans diminution de vitesse sur le cône descendant lors de l'ébauchage dans l'unité d'usinage sur barre
TC141 2	Avec/sans vérification de la distance d'accélération lors du commencement de l'unité de filetage
TC141 3	Sélection du type de décalage des filets dans l'unité de filetage
TC141 4	Sélection de la marge angulaire utilisée pour la correction de la forme de la pointe d'outil
TC141 5	Sélection de la marge angulaire utilisée pour la correction de la forme de la pointe d'outil
TC141 6	Sélection de la rubrique NAME/CODE sur l'écran INF. MORS SERR.
TC141 7	Barrière de pièce relative à la cloison valide/invalid

Adresse (bit)	Signification
TC142 0	Valeur fixe (0)
TC142 1	Trajectoire d'échappement de l'outil entre deux unités consécutives de tournage DI utilisant un même outil et ne comprenant pas la commande de déplacement jusqu'à la position de changement d'outil
TC142 2	Sélection du mode de référence de données de mors
TC142 3	Porte-outil incliné valide/invalid
TC142 5	Déclenchement ou non de l'alarme lors de l'arrivée à la position de fin de pousse durant le transfert de la pièce
TC142 6	Position d'échappement en axe X lors de l'exécution du transfert de pièce commandé dans l'unité de transfert de pièce du programme MAZATROL
TC142 7	Détermination si la tourelle supérieure s'échappe pendant l'usinage à la tourelle inférieure ou non (modèle MULTIPLEX)
TC143	Changement automatique de la pointe coupante de la barre d'alésage longue
TC144 0	Discernement automatique de la trajectoire d'échappement d'outil de l'usinage continu sur la face intérieure
TC144 1	Mobilité du transfert de pièce pour la machine équipée des deux tourelles opposées
TC144 2	Blocage en axe C lors du transfert de la pièce effectué/non effectué
TC144 3	Sortie automatique de la commande rotation de la broche lorsque l'outil de tournage est sélectionné dans l'unité PROG CON. effectué/non effectué
TC144 4	Détermination si les données introduites aux rubriques ATC et RETOUR dans l'unité FIN seront exécutées ou non après le fonctionnement par procédé unique.
TC144 5	Déterminer si les données introduites aux rubriques ATC et RETOUR dans l'unité FIN seront exécutées ou non lorsque le nombre 1 est introduit à la rubrique CONTI. dans la même unité
TC144 6	Mode d'avance (G00 ou G01) appliqué à l'échappement de l'outil lors du dressage
TC144 7	Traitement de l'outil actuellement sélectionné lorsqu'aucun outil n'est spécifié dans l'unité PROG CON.
TC145 0	Détermination si le signe (+ ou -) de la valeur Z introduite dans l'unité de décalage sera inversé ou non lors du tournage
TC145 1	Traitement de la valeur de la commande G04 (arrêt temporisé) donnée dans l'unité d'usinage par programmation manuelle
TC145 2	Etat de la machine lorsque le taux de correction de la vitesse d'avance de coupe est modifié en 0 dans le mode G31
TC145 3	Mode sélectionné après le transfert de la pièce avec mise en phase en axe C
TC145 4	Position de référence utilisée pour déterminer l'extrémité de la barrière de contre-poupée
TC145 5	Position où la commande de la vitesse de rotation max. introduite dans l'unité commune sera sortie
TC145 6	Traitement à effectuer lorsque les outils utilisés pour le tournage équilibré sont différents l'un (posé sur la tourelle supérieure) de l'autre (posé sur la tourelle inférieure) en termes d'angle de coupe, d'angle de la pointe d'outil ou de rayon de la pointe d'outil
TC145 7	Traitement à effectuer lorsque la trajectoire d'outil dans le sens opposé à l'orientation du taillant est détectée (pendant le copiage)
TC146 0	Sélection du moment du commencement de la rotation de la broche de tournage lorsqu'un point de relais pour le tournage est spécifié
TC146 1	Sélection de la commande en axe X dans l'unité PROG CON
TC146 2	Sélection du traitement effectué lorsque l'angle de coupe ou d'échappement est égal ou inférieur à 0°

Adresse (bit)	Signification
TC146 3	Commande de déplacement en axe C au moment de l'exécution de la deuxième unité de transfert de pièce et des suivantes lorsque plusieurs unités de transfert de pièce dans lesquelles le remandrinage est sélectionné comme type de mouvement sont consécutivement commandées dans le programme
TC146 4	—
TC146 5	Détermination si la commande M8 sera automatiquement sortie ou non lors du fonctionnement automatique en procédé unique
TC146 6	Sélection du traitement de décalage C de TETE1 et TETE2 de l'usinage simultané en deux procédés de programme MAZATROL
TC146 7	Traitement de la valeur de décalage d'outil obtenue par la fonction TPC
TC147 0	Traitement à effectuer si le mode de cotation en diamètre ou en rayon sélectionné dans l'unité PROG CON ou SOUSPROG restera effectif ou non dans l'unité subséquente
TC147 1	Sélection du traitement si le programme EIA/ISO est appelé comme un sous-programme après l'exécution de transfert dans le programme MAZATROL
TC147 4	Détermination si le mouvement de poussée peut être commandé ou non lorsque le mode de remandrinage est sélectionné dans l'unité de transfert de pièce
TC147 5	Position de la pointe de l'outil de rainurage en sens arrière sur la face intérieure
TC147 7	Echappement en axe Z de l'outil après l'exécution de l'unité de code M
TC148 0	Affichage de l'icône lorsque la position de filetage est conservée
TC149 5	L'opération de la machine du contrôle de trajectoire d'outil du programme pour lequel le mode de définition de la pièce à usiner est sélectionné, CENTRE T est sélectionné aux rubriques X et Y, et la rubrique Z est vide dans l'unité de coordonnées de base

7. SOLIDE (SD)

Adresse (bit)	Signification
SD49	Sélection du système de coordonnées de machine
SD50	Type de table
SD51	Sens de l'axe de table
SD97	Distance de déplacement unitaire du modèle
SD98	Angle de rotation unitaire du modèle
SD125	Cote minimale de la table en X
SD126	Cote maximale de la table en X
SD127	Cote minimale de la table en Y
SD128	Cote maximale de la table en Y
SD129	Cote minimale de la table en Z
SD130	Cote maximale de la table en Z
SD131	Distance de chanfreinage de la table

2-2-2 Paramètre machine

1. CALL MACRO (J)

Adresse (bit)	Signification
J1 - J40	Appel de macro-programme par le code G
J41 - J80	Appel de macro-programme par le code M (J44, J48, J52, J56 et J60 sont utilisés seulement à l'intérieur du système. <u>L'utilisateur ne peut pas régler ce paramètre.</u>)
J89 - J107	Utilisé seulement à l'intérieur du système <u>L'utilisateur ne peut pas régler ce paramètre.</u>
J109 - J112	Position de référence 1 du mandrin de la 2 ^e broche ou la position de la contre-poupée CN pour la barrière
J113 - J116	Position de référence 2 du mandrin de la 2 ^e broche pour la barrière
J119 - J120	Code M à valider ou invalider la barrière pour la fonction d'indication de barrière
J124	Codes M pour le contrôle SPRINT [en option]
J125 - J126	Temps d'attente pour l'activation/la désactivation du signal de validation du contrôle SPRINT [en option]
J127	Périphérique dédié au signal de démarrage du contrôle SPRINT [en option]
J128	Périphérique dédié au signal de sélection du contrôle SPRINT [en option]
J131 - J140	Spécification des numéros des codes M d'invalidation/revalidation des fonctions de l'INTELLIGENT SAFETY SHIELD du fonctionnement automatique
J141 - J142	Sortie des codes M d'invalidation/revalidation des fonctions de l'INTELLIGENT SAFETY SHIELD du fonctionnement automatique
J144 0	Type de vérification d'interférence d'outil
J145 - J184	Appel de macro-programme par le code M (extension) [en option]

2. MESURE (K)

Adresse (bit)	Signification
K1	Rayon de braquage de la broche en mode d'axe C
K2	Angle minimum de déplacement en axe C
K3	Numéro de l'axe de commande de façonnage
K7	Axe non équilibré
K10	Valeur fixe
K11	Sélection de la langue affichée
K12	Valeur fixe (0)
K13	Vitesse de saut de mesure (axes X et Z)

Adresse (bit)	Signification
K14	Vitesse d'approche de mesure (axes X et Z)
K15	Vitesse de saut de mesure (axe C)
K16	Vitesse d'approche de mesure (axe C)
K17	Coefficient pour déterminer la tolérance de la mesure - limite inférieure (valide seulement lorsque L106 bit 6 = 1)
K18	Coefficient pour déterminer la tolérance de la mesure - limite supérieure (valide seulement lorsque L106 bit 6 = 1)
K19	Course de la mesure de la pièce usinée
K20	Course de la mesure de la pointe d'outil
K21	Coefficient pour déterminer l'angle de déplacement lors de reprise de la mesure — mesure des coordonnées de la face de référence C
K22	Nombre de reprise de mesure — mesure des coordonnées de la face de référence C
K23	Nombre de reprise — mesure de la pièce
K24 - K28	Utilisé seulement à l'intérieur du système <u>L'utilisateur ne peut pas régler ce paramètre.</u>
K29	Commande simultanée : délai utilisé pour la correction automatique de l'erreur de synchronisation
K30	Vitesse d'approche de mesure laser de la longueur d'outil
K31	Vitesse d'approche de mesure laser du diamètre d'outil
K32	Vitesse de mesure provisoire laser de la longueur d'outil
K33	Vitesse de mesure provisoire laser du diamètre d'outil
K34	Vitesse de rotation de l'outil appliquée à la mesure provisoire laser de la longueur d'outil
K35	Vitesse de rotation de l'outil appliquée à la mesure provisoire laser du diamètre d'outil
K36	Utilisé seulement à l'intérieur du système <u>L'utilisateur ne peut pas régler ce paramètre.</u>
K37	Vitesse de décélération externe
K38	Numéro de pièce en cas d'appel de macro-programme par le code S
K39	Numéro de pièce en cas d'appel de macro-programme par le code T
K40	Numéro de pièce en cas d'appel de macro-programme par la fonction auxiliaire n° 2
K41	Vitesse de saut G31
K42	Vitesse de saut G31.1
K43	Vitesse de saut G31.2
K44	Vitesse de saut G31.3

Adresse (bit)		Signification
K45		Vitesse de saut G31.4
K46		Marge d'erreur de la distance de poussée
K48		Méthode de détection de la défaillance du régulateur de réaction de la broche
K49		Numéro du premier code M d'attente
K50		Nombre des codes M d'attente
K51		Numéro du code M à exécuter lors de la reprise de la mesure de pièce
K52		Utilisé seulement à l'intérieur du système L'utilisateur ne peut pas régler ce paramètre.
K53		Sélection du langage de message vocal
K54		Volume acoustique du message vocal
K55		Seuil de l'avertissement vocal
K56		Nom de fonction auxiliaire n° 2
K57		Type d'appel du macro-programme par le code S
K58		Type d'appel du macro-programme par le code T
K59		Type d'appel du macro-programme par la fonction auxiliaire n° 2
K60		Valeur fixe (4)
K61		Valeur fixe (1)
K62		Valeur fixe (1)
K63		Valeur fixe (1)
K64		Valeur fixe (2)
K65		Valeur fixe (1)
K66		Valeur fixe (1)
K67		Valeur fixe (1)
K68	0	Sélection de l'axe réel ou virtuel auquel la valeur de décalage d'outil est appliquée pour la correction de la longueur d'outil pendant la sélection du plan utilisé pour l'usinage sur 5 faces (pour la fonction d'usinage sur 5 faces avec l'outil coudé)
K68	1	Méthode de bridage de la vitesse pour l'interpolation en coordonnées polaires
K68	4	Valeur fixe (0)
K68	5	Correction/vitesse de cycle à vide valide/non valide lorsque la commande G31 est émise
K68	7	Détermination si les barrières commandées dans le programme MAZATROL seront annulées ou non lors de l'exécution de l'unité MMS comprise dans ce programme

Adresse (bit)		Signification
K69		Conditions de saut G31.1
K70		Conditions de saut G31.2
K71		Conditions de saut G31.3
K72		Conditions de saut G31.4
K73		Conditions de saut G4
K74		Délai d'ouverture du contacteur après l'arrêt d'urgence (fonction de surveillance de sécurité)
K75		Dispositif 1 de sortie du signal de commande du contacteur (fonction de surveillance de sécurité)
K76		Dispositif 2 de sortie du signal de commande du contacteur (fonction de surveillance de sécurité)
K77		Dispositif d'entrée du contacteur de porte (fonction de surveillance de sécurité)
K78		Nombre des contacteurs de porte (fonction de surveillance de sécurité)
K79		Durée de filtration pour la surveillance de la vitesse pendant l'arrêt du système d'asservissement (fonction de surveillance de sécurité)
K80		Charge de référence utilisée pour sortir l'avertissement vocal
K81		Délai utilisé pour la gestion de l'usinage
K82		Valeur fixe
K83		Valeur maximale de correction de la dilatation thermique de la pièce
K84		Limite supérieure de la valeur de correction de la dilatation thermique de la pièce pour chaque cycle d'interpolation
K85		Constante de temps d'accélération/décélération linéaire pour le filetage
K87 - K89		Utilisé seulement à l'intérieur du système <u>L'utilisateur ne peut pas régler ce paramètre.</u>
K90		Correction de vitesse de recul pour taraudage synchronisé
K91		Code M utilisé au lieu du code M96
K92		Code M utilisé au lieu du code M97
K93		Valeur fixe (2)
K94	0	Annulation de la fonction nécessaire/pas nécessaire pour redémarrer le fonctionnement automatique suspendu à l'aide de menu [ARRET ATC]
K94	3	Commande qui sera affichée dans la fenêtre IMD lorsque la touche de menu [W SEC] est pressée en mode IMD
K95	0	Détermination si la différence angulaire entre les tourelles supérieure et inférieure affecte ou non la position actuelle en axe C du côté tête de broche 2 affichée sur l'écran
K95	1	Valeur fixe (0)
K95	2	Compensation de position d'outil lors de l'exécution de commande T non exécutée/exécutée

Adresse (bit)		Signification
K95	3	Mise à jour du système de coordonnées en cas d'interruption par impulseur manuel non exécutée/exécution
K95	4	Valeur fixe (0)
K95	5	Constante de temps d'accélération/décélération pour avance par impulseur manuel
K95	6	Limite de logiciel pour exécution de G30 valide/invalid
K95	7	Vérification de l'en-position valide/invalid
K96	0	Vérification de l'en-position en mode de G0 valide/invalid
K96	1	Sortie du signal d'achèvement de l'avance manuelle arbitraire
K96	2	Valeur fixe (0)
K96	3	Affichage d'alarme d'interverrouillage axe/coupe valide/invalid
K96	4	Fonction de limitation de perte de travail en autre mode que G1 valide/invalid
K96	5	Valeur fixe (0)
K96	6	Valeur fixe (0)
K96	7	Inclination fixe en mode de G0
K97		Correction d'excentricité en axe B nom de l'axe parallèle
K98		Correction d'excentricité en axe B nom de l'axe perpendiculaire
K99		Correction dynamique nom de l'axe angulaire
K100		Correction dynamique nom de l'axe parallèle
K101		Correction dynamique nom de l'axe perpendiculaire
K102	0	—
K102	1	—
K102	2	—
K102	3	Prise en considération de l'excentricité et du diamètre de la pointe de palpeur lors de la détermination de la valeur de correction par la mesure de la pièce usinée ou des valeurs de coordonnées
K102	4	Sens Z au point de relais TPC appliqué à l'unité de mesure
K102	5	Sélection de mode réglé de données de préparation pour le programme EIA/ISO
K102	6	Possibilité d'introduction du sens de rotation de l'outil de fraisage
K102	7	—
K103	0	Signification du signe ajouté à la valeur de l'adresse D de la commande d'usinage par fraise-mère

Adresse (bit)		Signification
K103	1	Modification automatique de l'erreur de commande synchronisée valide/invalid
K103	2	Valeur fixe
K103	3	Unité de DDB
K103	4	Unité de correction de la déformation thermique
K103	5	Sortie des codes S et T lors de la reprise de l'exécution du programme oui/non
K103	6	—
K103	7	Détermination si le point fixe pourra être spécifié ou non à la rubrique RETOUR dans l'unité FIN du programme MAZATROL
K104	0	Sortie de la commande de retour au point zéro en axe B après le COA oui/non
K104	1	Sens de l'axe du laser (dépend du réglage du paramètre L16 /du bit 2 du paramètre K104)
K104	2	Sens de l'axe du laser (parallèle à l'axe Y/X)
K104	3	Fonction de sortie du message vocal
K104	4	Type du message vocal
K104	5	Message vocal du préchauffage oui/non
K104	6	Arrêt de la machine avec affichage d'alarme lorsque le taux de correction de la vitesse d'avance de coupe est de 0% en mode de vitesse d'avance rapide oui/non
K104	7	Vitesse d'approche du point de départ de coupe appliquée lors de la reprise modale EIA du fonctionnement automatique
K105	0	Détermination si la valeur indicatrice de la position sera toujours exprimée en rayon ou non en mode de cotation relative
K105	1	Valeur fixe (1)
K105	2	Appel de macro de code S valide/invalid
K105	3	Appel de macro de code T valide/invalid
K105	4	Appel de macro de fonction auxiliaire n° 2 valide/invalid
K105	5	Valeur fixe (0)
K105	6	Valeur fixe (0)
K105	7	Unité d'entrée en millimètre/en pouce
K106	0	Condition d'exécution pour interruption de macro utilisateur
K106	1	Temporisation pour départ d'interruption de macro utilisateur
K106	2	Valeur fixe (0)
K106	3	Valeur fixe

Adresse (bit)	Signification
K106 4	Valeur fixe (0)
K106 5	Valeur fixe (0)
K106 6	Valeur fixe (0)
K106 7	Valeur fixe (0)
K107 0	Valeur fixe (0)
K107 3	Commutation de l'unité de mesure utilisée pour lire les paramètres de compensation d'erreur du centre de rotation de la table basculante avec des machines de spécification en pouce
K107 5	Distance de mouvement en mode manuel d'impulsion pour axe dont la position est affichée en valeur en diamètre
K107 6	Vitesse ralentie sur la trajectoire circulaire valide
K107 7	Valeur fixe (0)
K108	Erreur admise de commande synchronisée
K110	Angle de discernement à proximité du point spécifique
K111	Limite supérieure de vitesse appliquée en mode de surveillance de sécurité 3
K113	Type de machine
K114	Numéro de l'axe transversal du système de coordonnées orthogonales
K115	Numéro de l'axe longitudinal du système de coordonnées orthogonales
K116	Numéro de l'axe vertical du système de coordonnées orthogonales
K117	Sens des premier et deuxième axes angulaires (commande de la pointe d'outil)
K121	Numéro du premier axe angulaire
K122	Décalage transversal par rapport au premier axe angulaire
K123	Décalage longitudinal par rapport au premier axe angulaire
K124	Décalage vertical par rapport au premier axe angulaire
K125	Numéro du deuxième axe angulaire
K126	Décalage transversal par rapport au deuxième axe angulaire
K127	Décalage longitudinal par rapport au deuxième axe angulaire
K128	Décalage vertical par rapport au deuxième axe angulaire

3. TABLES (L)

Adresse (bit)	Signification
L1	Excentricité du style de palpeur à contact (composante X)
L2	Excentricité du style de palpeur à contact (composante Y)
L3	Rayon de la pointe de style du palpeur à contact (composante X)
L4	Rayon de la pointe de style du palpeur à contact (composante Y)
L5	Course en axe Z pour mémorisation de pointe d'outil
L6	Longueur de jugement de la rupture de l'outil pour la fonction de détection de rupture d'outil
L7	Mode de restauration après la rupture de l'outil pour la fonction externe de la machine de détection de rupture d'outil (M35)
L8	Distance limite de déplacement en vitesse de saut pour MMS
L9	Sélection du modèle avec COA aléatoire
L10	Intervalle entre les deux poches adjacentes
L11	Sens de dépassement du palpeur
L12	Ecart admissible dans la mesure manuelle
L13	Angle admissible du parallélisme et de la rectangularité dans la mesure manuelle
L14	Distance d'échappement dans la mesure de la linéarité
L15	Numéro du macro-programme pour la mesure de la linéarité
L16	Utilisé seulement à l'intérieur du système L'utilisateur ne peut pas régler ce paramètre.
L17	Angle minimum d'indexage de la tête (pour le modèle INTEGREG j)
L18	Présence/absence de la contre-poupée
L19	Nombre de lunettes électriques
L21	Mode de sortie pour la table (rotative) d'indexage
L22	Largeur en X du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil
L23	Largeur en Z du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil
L24	Position de référence en X du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil
L25	Position de référence en Z du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil
L26	Position de référence en Y du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil
L27	Réglage de la durée minimale de mesure manuelle du TOOL EYE

Adresse (bit)	Signification
L28	Distance d'échappement de l'outil en sens Z à partir du point d'approche lors de la mesure par le TOOL EYE
L29	Efficacité de machine
L30	Sélection du message de présentation des cas dans l'écran GRAPH TEMPS USINAG/MODE
L31 - L34	Paramètres utilisés dans le macro-programme du fabricant des composants de la machine
L37	Angle d'indexage minimum de la table d'indexage
L38	Code M/B pour la rotation de la table d'indexage
L39	Mode d'exécution de l'unité d'indexage
L40	Désignation de l'angle de la table d'indexage dans l'unité FIN
L41	Ordre des commandes du déplacement de la position de rotation, de la rotation de la table et du COA
L42	Angle initial de la table dans l'unité d'indexage
L43	Affichage de l'angle de la table d'indexage
L44	Introduction automatique de la correction de position du taillant de foret
L45	Unité minimale de commande de l'angle de la table d'indexage
L46	Nombre maximum de palettes désigné dans l'unité de changement de palette
L47	Préparation du prochain changement de palette
L48	Nombre de barres d'alésage longues
L49	Mouvement simultanée du changement de palette et du COA
L50	Réécriture du numéro de tête
L51	Type de commande d'outil en mode IMD
L52	Réécriture des données de contrôle de l'usinage par la macro-variable
L53	Affichage du numéro de pièce sur l'écran GESTION PALETTES
L54	Sélection du mode de fonctionnement automatique
L55	Changement du mode d'affichage des charges des broches
L56	Type du calcul pour la mémorisation de pointe d'outil
L57	Réécriture des données d'outil durant le fonctionnement automatique
L58	Type d'affichage de l'angle d'indexage de la tête
L59	Sélection du mode d'entrée sur l'écran DECALAGE TETE

Adresse (bit)	Signification
L60	Nombre de têtes de broche
L61	Ordre de sortie des commandes CTA et CPA
L62	Coordonnée X du point de relais 1 de la tête de broche
L63	Coordonnée Y du point de relais 1 de la tête de broche
L64	Coordonnée X du point de relais 2 de la tête de broche
L65	Coordonnée Y du point de relais 2 de la tête de broche
L66	Retour de la tête de broche au point d'indexage en Z
L67	Distance du nez de broche au centre de rotation de tête
L68	Valeur X de correction de la tête
L69	Valeur Y de correction de la tête
L70	Mode de déplacement en axes lors de l'échappement de la face usinée
L71	Décalage du système de coordonnées de base lors de l'usinage sur la face inclinée
L73	Constante de temps pour la filtration d'accélération/décélération 2 appliquée à la correction de forme
L74	Vitesse d'avance de coupe avant l'interpolation
L75	Constante de temps pour la vitesse d'avance de coupe avant l'interpolation
L76	Grossissement de la vitesse d'avance de coupe maximale
L77	Angle maximum du coin pour la décélération avant l'interpolation
L78	Distance d'échappement en axe X de l'outil à partir du point d'approche lors de la mesure par le TOOL EYE
L79	Largeur de mise en position utilisée lors du changement du gain de taraudage synchronisé
L80	Décélération appliquée à la jointure du bloc d'interpolation linéaire et du bloc d'interpolation circulaire
L81	Utilisé seulement à l'intérieur du système <u>L'utilisateur ne peut pas régler ce paramètre.</u>
L82	Epaisseur de la table
L83	Rayon de la broche
L84	Correction de l'écart d'alignement en X (face supérieure)
L85	Correction de l'écart d'alignement en Y (face supérieure)
L86	Correction de l'écart d'alignement en X (face 0°)
L87	Correction de l'écart d'alignement en Y (face 0°)

Adresse (bit)	Signification
L88	Correction de l'écart d'alignement en X (face 90°)/excentricité du style de palpeur à contact (composante X lorsque la position en axe B est de 90°) pour le modèle INTEGREG
L89	Correction de l'écart d'alignement en Y (face 90°)/excentricité du style de palpeur à contact (composante Y lorsque la position en axe B est de 90°) pour le modèle INTEGREG
L90	Correction de l'écart d'alignement en X (face 180°)/excentricité du style de palpeur à contact (composante X lorsque la position en axe B est de 180°) pour le modèle INTEGREG
L91	Correction de l'écart d'alignement en Y (face 180°)/excentricité du style de palpeur à contact (composante Y lorsque la position en axe B est de 180°) pour le modèle INTEGREG
L92	Correction de l'écart d'alignement en X (face 270°)
L93	Correction de l'écart d'alignement en Y (face 270°)
L94	Introduction possible/impossible des distances de déplacement en axes X et Y pour la mesure d'outil EIA
L95	Introduction automatique du numéro de décalage pour la mesure d'outil EIA
L96	Différence entre le numéro d'outil et le numéro de décalage introduit automatiquement pour la mesure d'outil EIA
L97	Code M sorti lorsque la fonction de sélection d'outil en mode IMD est validée
L98	Longueur d'outil maximum à la mesure laser de la longueur d'outil
L99	Intervalle de sortie des données de gestion de marche journalière
L100	Position X du capteur de laser
L101	Position Y du capteur de laser
L102	Position Z du capteur de laser
L103	Position X du point d'approche utilisé pour la mesure laser du diamètre d'outil
L104	Position Y du point d'approche utilisé pour la mesure laser du diamètre d'outil
L105	Position Z du point d'approche utilisé pour la mesure laser du diamètre d'outil
L106 0	Sélection du dispositif de mesure
L106 1	Sélection du système de coordonnées de base à tourner selon l'angle introduit à la rubrique CDP-th
L106 2	Sélection du dispositif de mesure
L106 3	Réécriture des données des outils posés sur la tourelle inférieure selon le résultat des mesures de pièce/outil
L106 4	Correction de la distance constante validée/invalidée
L106 5	Spécification de la zone où la correction de tolérance de la mesure n'est pas exécutée Sélection de l'intervalle d'exécution de l'unité de mesure de la pièce ou de l'outil
L106 6	Type de la mesure de l'outil, le discernement de la tolérance de la mesure et la modalité de traitement de l'intervalle d'exécution de l'unité de mesure de la pièce ou de l'outil
L106 7	Affichage ou non du menu relatif à la mesure au laser
L107 0	Affichage graphique de la trajectoire d'outil

Adresse (bit)	Signification
L107 1	Validation ou invalidation des fonctions relatives à la contre-poupée
L107 2	Type de contre-poupée
L107 3	Affichage de la poussée en unité "lbs"
L107 4	Déterminer si le numéro de LBB No. pourra être introduit pour l'outil de rainurage DI, de filetage DI ou de palpeur de contact ou non.
L107 5	Déplacement en axes X, Y et Z lors de la lecture de la première commande T suivant le démarrage de la machine
L107 6	Déplacement en axe A lors de la lecture de la première commande T suivant le démarrage de la machine
L107 7	Validation/invalidation de désignation d'outil lourd
L108 0	Valeur fixe (0)
L108 1	Valeur fixe (0)
L108 2	Valeur fixe (0)
L108 3	Valeur fixe (0)
L108 4	Valeur fixe (0)
L108 5	Prise en considération de la position en axe C lors de la représentation graphique sur les écrans CONTROLE CHEM OUT , TRACAGE et CONTROLE FORME
L108 6	Valeur fixe (0)
L108 7	Type de la pointe d'outil de fraisage affichée sur l'écran CONTROLE CHEM OUT lors de la vérification de la trajectoire d'outil définie dans le programme MAZATROL
L109 0	Sens de déplacement des deux organes d'avance faisant l'objet de la vérification de l'interférence basée sur la limite de logiciel 4 (1 ^{ère} paire)
L109 1	Sens de déplacement des deux organes d'avance faisant l'objet de la vérification de l'interférence basée sur la limite de logiciel 4 (2 ^e paire)
L109 2	Sens de déplacement des deux organes d'avance faisant l'objet de la vérification de l'interférence basée sur la limite de logiciel 4 (3 ^e paire)
L109 3	Sens de déplacement des deux organes d'avance faisant l'objet de la vérification de l'interférence basée sur la limite de logiciel 4 (4 ^e paire)
L110 0	Machine munie des deux broches opposées
L110 1	Machine munie de la broche inversée
L110 2	Nom de l'axe de la deuxième broche
L110 3	Affichage de la partie d'usinage sur la ligne de séquence d'outil de fraisage oui/non.
L110 4	Modèle avec broche RAM
L110 5	Axe de correction de longueur d'outil B
L110 6	—
L110 7	Sens de l'axe Z

Adresse (bit)	Signification
L112 0	Présence ou absence de la contre-poupée de remorquage
L112 1	Présence ou absence de la lunette de remorquage 1
L112 2	Présence ou absence de la lunette de remorquage 2
L112 3	Présence ou absence de la lunette de remorquage 3
L112 4	Présence ou absence de la lunette de remorquage 4
L112 5	—
L112 6	—
L112 7	—
L113	Axe de l'organe d'avance de référence pour la vérification de l'interférence (première paire)
L114	Axe de l'organe d'avance de référence pour la vérification de l'interférence (deuxième paire)
L115	Axe de l'organe d'avance de référence pour la vérification de l'interférence (troisième paire)
L116	Axe de l'organe d'avance de référence pour la vérification de l'interférence (quatrième paire)
L117	Axe de l'organe d'avance faisant l'objet de la vérification de l'interférence (première paire)
L118	Axe de l'organe d'avance faisant l'objet de la vérification de l'interférence (deuxième paire)
L119	Axe de l'organe d'avance faisant l'objet de la vérification de l'interférence (troisième paire)
L120	Axe de l'organe d'avance faisant l'objet de la vérification de l'interférence (quatrième paire)
L121	Seuil de distance pour la vérification de l'interférence (première paire)
L122	Seuil de distance pour la vérification de l'interférence (deuxième paire)
L123	Seuil de distance pour la vérification de l'interférence (troisième paire)
L124	Seuil de distance pour la vérification de l'interférence (quatrième paire)
L125	Constante de temps appliquée à la fonction de préfiltration en axes angulaires
L126	Sens de positionnement de la tête de broche de fraisage appliqué à l'indexage de la face inclinée
L129	Constantes de temps pour la filtration d'accélération/décélération G1 (premier niveau)
L130	Constantes de temps pour la filtration d'accélération/décélération G0 (premier niveau)
L131	Constantes de temps pour la filtration d'accélération/décélération G1 (deuxième niveau)
L132	Constantes de temps pour la filtration d'accélération/décélération G0 (deuxième niveau)
L133	<Dans le cas d'outil incliné> Valeur de décalage de l'axe de rotation de l'outil - Valeur de décalage du premier axe de rotation en sens latéral

Adresse (bit)	Signification
L134	<Dans le cas d'outil incliné> Valeur de décalage de l'axe de rotation de l'outil - Valeur de décalage du premier axe de rotation en sens longitudinal <En cas de table incliné> Valeur de décalage du centre de rotation de la table (en sens Y)
L135	<Dans le cas d'outil incliné> Valeur de décalage de l'axe de rotation de l'outil - Valeur de décalage du premier axe de rotation en sens vertical <En cas de table incliné> Valeur de décalage du centre de rotation de la table (en sens Z)
L136	<Dans le cas d'outil incliné> Valeur de décalage de l'axe de rotation de l'outil - Valeur de décalage du deuxième axe de rotation en sens latéral
L137	<Dans le cas d'outil incliné> Valeur de décalage de l'axe de rotation de l'outil - Valeur de décalage du deuxième axe de rotation en sens longitudinal
L138	<Dans le cas d'outil incliné> Valeur de décalage de l'axe de rotation de l'outil - Valeur de décalage du deuxième axe de rotation en sens vertical
L139	Diamètre minimum de l'outil de chanfreinage pouvant être mesuré
L140	Délai de réception du signal d'achèvement de commande M35 (détection de la cassure de l'outil) sorti du PLC
L141	Limite de course 4 (en axe commandé par l'amplificateur MR-J2-CT) - Délai de la tâche
L142	Limite de course 4 (en axe commandé par l'amplificateur MR-J2-CT) - Gain de l'amplificateur MR-J2-CT
L143	Limite de course 4 (en axe commandé par l'amplificateur MR-J2-CT) - Constante de temps de l'amplificateur MR-J2-CT
L144	Limite de course 4 (en axe commandé par l'amplificateur MR-J2-CT) - Vitesse d'avance rapide en axe commandé par l'amplificateur MR-J2-CT

4. VITES. AVANC (M)

Adresse (bit)	Signification
M1	Vitesse d'avance rapide
M2	Vitesse d'avance pour retour initial au point zéro
M3	Vitesse limite d'avance de coupe
M4	Décalage du système de coordonnées de machine
M5	Valeur des coordonnées du 2 ^e point zéro
M6	Valeur des coordonnées du 3 ^e point zéro
M7	Valeur des coordonnées du 4 ^e point zéro
M8	Limite supérieure de logiciel spécifiée par le fabricant (en direction +)
M9	Limite supérieure de logiciel spécifiée par le fabricant (en direction -)
M10	Unité de commande
M11	Nom d'adresse d'axe
M12	Nom de l'axe de commande incrémentale
M13	Nom de l'axe (pour affichage)

Adresse (bit)	Signification
M14	Distance de décalage du point zéro sans toc
M15	Adresse utilisé pour le changement du nom d'axe
M16	Décalage du point zéro
M17 0	—
M17 1	Unité de sortie du MCP au servo-amplificateur
M17 2	Sens de retour au point zéro de machine
M17 3	Correction de l'erreur durant l'actionnement du système d'asservissement
M17 4	Type d'axe
M17 5	Sens de rotation du servomoteur (pour le déplacement en sens (+))
M17 6	—
M17 7	Lors de la dépose d'axe alarme émise/non émise
M18 0	Type du moteur d'entraînement pour le déplacement en axe C
M18 1	—
M18 2	Point zéro machine
M18 3	—
M18 4	Axe sans taquet
M18 5	Sélection d'affichage de position actuelle en axe X
M18 6	Renouvellement simultané de la position absolue en mode de fonctionnement automatique et en mode d'opération manuelle
M18 7	Détection de valeur absolue
M19 0	—
M19 1	—
M19 2	—
M19 3	Sélection du type de vérification de l'en-position
M19 4	—
M19 5	Vérification de la position de départ du retour au point zéro
M19 6	—
M19 7	Type du jeu fonctionnel appliqué au retour au point zéro sur la course avec taquet

Adresse (bit)		Signification
M20	0	Sélection du sens de déplacement angulaire (utilisé pour la correction dynamique II)
M20	1	Spécification de l'axe de l'outil KOMET
M20	2	Mode d'arrêt de l'avance pas à pas et de l'avance rapide lorsque l'INTELLIGENT SAFETY SIELD est validé
M20	4	Vérification de l'avertissement pour l'alarme 67 ALARME AXE TAR SYNC GDE VIT
M21	0	Type d'accélération/décélération d'avance rapide accélération/décélération linéaires
M21	1	Type d'accélération/décélération d'avance rapide retard primaire
M21	2	Type d'accélération/décélération d'avance rapide retard secondaire
M21	3	Type d'accélération/décélération d'avance rapide accélération exponentielle/décélération linéaire
M21	4	Type d'accélération/décélération d'avance de coupe accélération/décélération linéaires
M21	5	Type d'accélération/décélération d'avance de coupe retard primaire
M21	6	Type d'accélération/décélération d'avance de coupe retard secondaire
M21	7	Type d'accélération/décélération d'avance de coupe accélération/décélération linéaires
M22	0	Constante de temps de décélération pour accélération exponentielle/décélération linéaire d'avance rapide
M22	1	Type d'arrêt en fin de course
M22	2	Type d'arrêt en fin de course
M22	3	—
M22	4	—
M22	5	—
M22	6	—
M22	7	—
M25		Limite supérieure de la zone d'interdiction de déplacement
M26		Limite inférieure de la zone d'interdiction de déplacement
M27		Optimisation de l'accélération – vitesse visée
M29		Limites supérieures 1 de vitesse d'avance rapide utilisées pour la commande de superposition
M30		Limites supérieures 2 de vitesse d'avance rapide utilisées pour la commande de superposition
M31		Limites supérieures de vitesse d'avance de coupe utilisées pour la commande de superposition
M32		Vitesse maximale de sécurité en mode de surveillance de sécurité 2

Adresse (bit)	Signification
M33	Vitesse maximale de sécurité en mode de surveillance de sécurité 3
M34	Vitesse maximale de plus grande sécurité en mode de surveillance de sécurité 2
M35	Vitesse maximale de plus grande sécurité en mode de surveillance de sécurité 3
M36	Sélection du groupe de porte pour la surveillance de vitesse en mode de surveillance de sécurité
M37	Coefficient de sortie du signal de limitation de vitesse
M38	Distances de vérification d'interférence en étape 1 pour INTELLIGENT SAFETY SHIELD
M39	Distances de vérification d'interférence en étape 2 pour INTELLIGENT SAFETY SHIELD
M40	Fins de course supérieure mémorisées de la broche à coulisseau
M41	Fins de course inférieure mémorisées de la broche à coulisseau
M42	Distance de vérification de l'interférence utilisée pour INTELLIGENT SAFETY SHIELD du fonctionnement automatique
M45	Sélection d'une porte pour l'entrée du signal du côté entraînement (servo) en mode de surveillance de sécurité

5. CONST. TEMPS (N)

Adresse (bit)	Signification
N1	Constante de temps d'avance rapide (accélération/décélération linéaires)
N2	Constante de temps d'avance de coupe (accélération/décélération linéaires)
N3	Constante de temps d'avance rapide (retard primaire)
N4	Constante de temps pour la filtration d'accélération/décélération de l'avance rapide après l'interpolation
N5	Constante de temps d'avance de coupe (retard primaire)
N7	Temps OT
N8	Vitesse de déplacement lent pour retour initial au point zéro
N9	Grandeur d'omission de grille pour retour initial au point zéro
N10	Espacement entre grilles
N12	Jeu fonctionnel pour avance rapide
N13	Jeu fonctionnel pour avance de coupe
N15	Largeur à appliquer la correction de changement de la posture de la machine
N16	Valeur de correction de changement de la posture de la machine
N17	Numéro de canal de servo-amplificateur

Adresse (bit)	Signification
N18	Numéro de commutateur rotatif de servo-amplificateur
N19	Numéro du système d'axes de commande
N21 0	Type de l'axe additionnel
N21 1	Déplacement angulaire sur la course plus courte valide/invalid
N21 2	Valeur fixe (0)
N21 3	Valeur fixe
N21 4	Axe de référence de la commande de superposition
N21 5	Axe superposé
N21 6	Polarité relative des axes de commande
N21 7	Détermination si la position actuelle juste après l'usinage croisé sera apprise ou non
N25	Constante de temps pour le calcul de l'accélération maximale admise
N26	Constante de précision pour le calcul de l'accélération maximale admise
N27	Constante de temps de l'avance rapide utilisée lors de la commande de superposition
N28	Constante de temps de l'avance de coupe utilisée lors de la commande de superposition
N29	Constante de temps pour la filtration d'accélération/décélération de l'avance rapide pendant la correction de forme
N30	Constantes de temps d'avance de coupe appliquées lors de la lecture de M881
N31	Constantes de temps d'avance de coupe appliquées lors de la lecture de M882
N32	Constantes de temps d'avance de coupe appliquées lors de la lecture de M883
N33	Constantes de temps d'avance de coupe appliquées lors de la lecture de M884
N34	Constantes de temps d'avance de coupe appliquées lors de la lecture de M885
N35	Constantes de temps d'avance de coupe appliquées lors de la lecture de M886

6. ANOTHER (S)

Adresse (bit)	Signification
S3	Gain de réaction positive durant l'alésage précis de grande vitesse TORNADO MAZAK
S4	Gain de réaction positive
S5	Centre de rotation de la table
S6	Paramètre relatif à la détection de la position absolue

Adresse (bit)	Signification
S7	Limite supérieure (en axe Z) de la zone d'usinage avec rotation de la table I
S8	Gain de réaction positive G00
S10	Axe de rotation de la table d'inclinaison
S11	Distance de l'axe de rotation de la table d'inclinaison à l'extrémité de celle-ci
S12	Axe de rotation de la table d'inclinaison (pour le calcul automatique du point zéro de programme)
S13	Largeur de mise en position G00
S14	Largeur de mise en position G01
S15	Valeur fixe
S16	Compensation du couple d'axe non équilibré
S17	Taux de réduction 1 de l'amortissement de la limite de couple
S18	Taux de réduction 2 de l'amortissement de la limite de couple
S19	Position de la pointe coupante de la barre d'alésage longue au moment de l'achèvement du changement d'outil
S20	Position de fin du changement automatique de palette
S21	Spécifier la position de fin du fonctionnement du robot à portique.
S22	Limite supérieure de la vitesse d'avance de coupe en mode de commande de la pointe d'outil
S23	Point zéro de pièce de référence
S25	Position du centre de la face supérieure de la table inclinée (VARIAXIS), position du centre de la face supérieure de la table (autres modèles de centre d'usinage)
S26	Position du centre de rotation de la table inclinée (VARIAXIS)
S27	Valeurs de décalage de la broche à coulisseau
S28	Position du centre de la pièce à usiner mise directement sur la table, applicable à la machine avec la table additionnelle
S29	Position de l'axe de pivotage de la pince de pièce dans le système de coordonnées de machine
S30	Distance entre l'axe de pivotage de la pince de pièce et la position de référence de l'étau
S31	Position du point de référence flottant dans le système de coordonnées de machine
S32	Vitesse d'avance rapide utilisée en mode de contrôle de la pointe d'outil
S33	Position X de référence utilisée pour l'instruction de la position de la pointe d'outil lors de l'introduction de la longueur B de l'outil coudé (pour la fonction d'usinage sur 5 faces avec outil coudé)
S34	Valeur de décalage pour les données de correction de coordonnées machine externes (pour Maza-Check uniquement)
S35	Centre de rotation de la seconde table

Adresse (bit)	Signification
S45 0	Réglage de l'axe non cible pour l'unité d'indexage (axe de rotation)

7. BROC (SA)

Adresse (bit)	Signification
SA1 - SA8	Vitesse de rotation maximale de la broche - dans la gamme de vitesse 1 à 8
SA9 - SA16	Constante pour calculer la vitesse de rotation de la broche à chaque gamme - dans la gamme de vitesse 1 à 8
SA17 - SA24	Vitesse de rotation maximale de la broche dans chaque gamme de vitesse durant le cycle de taraudage - dans la gamme de vitesse 1 à 8
SA25 - SA28	Vitesse de rotation maximale de la broche - dans la gamme de vitesse 1 à 4
SA29	Facteur scalaire par rapport à la puissance de référence utilisé pour l'indicateur de charge (bobine à grande vitesse)
SA30	Vitesse de rotation de base utilisée pour déterminer le diagramme de puissance en régime continu (bobine à grande vitesse)
SA31	Facteur scalaire par rapport à la puissance de référence utilisé pour l'indicateur de charge (bobine à petite vitesse)
SA32	Vitesse de rotation de base utilisée pour déterminer le diagramme de puissance en régime continu (bobine à petite vitesse)
SA33 - SA40	Constante de temps d'accélération/décélération appliquée au cycle de taraudage synchronisé (vitesse 1 à 8)
SA41	Vitesse de rotation de la broche pendant l'orientation
SA42	Vitesse de rotation minimale de la broche
SA43	Numéro de canal de l'amplificateur de broche
SA44	Numéro de commutateur rotatif de servo-amplificateur de la broche
SA45 0	Type de changement du coefficient de couple de picotage automatique en fonction de la charge de coupe détectée
SA45 1	Type 2 de changement du coefficient de couple de picotage automatique en fonction de la charge de coupe détectée
SA45 2	Sens de rotation du taraud synchronisé lors du retour au point zéro
SA45 3	Sens de rotation du taraud synchronisé lors du retour au point zéro
SA45 4	Sélection du sens de détection de la phase Z comme sens de commande
SA45 5	Correction des dents d'engrenage d'indexage de la broche
SA46 0	Sens de rotation de la broche lors de l'orientation
SA46 1	Sens de rotation de la broche lors de l'orientation
SA46 2	Moment de changement de la commande de position en axe C
SA46 3	Moment de changement de la commande de position du taraud synchronisé
SA46 4	Sens de détection de la phase Z

Adresse (bit)	Signification
SA46 5	Sens de déplacement en axe C lors du retour au point zéro
SA46 6	Sens de déplacement en axe C lors du retour au point zéro
SA46 7	Polarité de commande du taraud synchronisé
SA47 0	—
SA47 1	—
SA47 2	—
SA47 3	—
SA47 4	—
SA47 5	—
SA47 6	—
SA47 7	Rapport d'engrenage entre la broche et le moteur considérée/non considéré
SA48	Destinataire du signal du codeur
SA49	Marge de détection de l'arrivée à la vitesse de consigne
SA50	Type de la broche
SA51	Nombre de gammes de vitesse de la broche
SA52	Type de broche de tournage
SA53	Couple nominal du moteur de broche de type L en régime de 1/4 ou 1/2 heure durant le picotage automatique avec détection de charge de coupe
SA54	Couple nominal du moteur de broche de type H en régime de 1/4 ou 1/2 heure durant le picotage automatique avec détection de charge de coupe
SA55	Couple nominal du moteur de broche en régime de 1/4 ou 1/2 heure durant le picotage automatique avec détection de charge de coupe (vitesse 3 du moteur de broche)
SA56	Couple nominal du moteur de broche en régime de 1/4 ou 1/2 heure durant le picotage automatique avec détection de charge de coupe (vitesse 4 du moteur de broche)
SA57	Coefficient de frottement visqueux (cms) de la broche durant le picotage automatique avec détection de charge de coupe (gamme de vitesse 1)
SA58	Coefficient de frottement visqueux (cms) de la broche durant le picotage automatique avec détection de charge de coupe (gamme de vitesse 2)
SA59	Coefficient de frottement visqueux (cms) de la broche durant le picotage automatique avec détection de charge de coupe (gamme de vitesse 3)
SA60	Coefficient de frottement visqueux (cms) de la broche durant le picotage automatique avec détection de charge de coupe (gamme de vitesse 4)
SA61	Coefficient de frottement coulomb (fms) de la broche durant le picotage automatique avec détection de charge de coupe (gamme de vitesse 1)
SA62	Coefficient de frottement coulomb (fms) de la broche durant le picotage automatique avec détection de charge de coupe (gamme de vitesse 2)
SA63	Coefficient de frottement coulomb (fms) de la broche durant le picotage automatique avec détection de charge de coupe (gamme de vitesse 3)

Adresse (bit)	Signification
SA64	Coefficient de frottement coulomb (fms) de la broche durant le picotage automatique avec détection de charge de coupe (gamme de vitesse 4)
SA65	Temps de filtration de la force de coupe durant le picotage automatique avec détection de charge de coupe
SA66	Vitesse de rotation maximale sur l'axe angulaire lors de l'usinage polygonal ou sur la broche de fraisage lors de la taille d'engrenages
SA67 - SA73	Vitesses de rotation affichées sur le diagramme de puissance broche dans l'écran GRAPH TEMPS USINAG/MODE , l'écran GRAPH TEMPS USINAG/RESULTAT , le mode de surveillance et l'écran POSITION
SA74 - SA80	Sortie du diagramme de puissance broche dans l'écran GRAPH TEMPS USINAG/MODE , l'écran GRAPH TEMPS USINAG/RESULTAT , le mode de surveillance et l'écran POSITION
SA81	Seuils de vitesse de rotation auxquels change la constante de temps pour la commande de position de la broche — seuil de vitesse de rotation 1
SA82	Seuils de vitesse de rotation auxquels change la constante de temps pour la commande de position de la broche — seuil de vitesse de rotation 2
SA83	Seuils de vitesse de rotation auxquels change la constante de temps pour la commande de position de la broche — seuil de vitesse de rotation 3
SA84	Constantes de temps pour la commande de position de la broche — constante de temps 1
SA85	Constantes de temps pour la commande de position de la broche — constante de temps 2
SA86	Constantes de temps pour la commande de position de la broche — constante de temps 3
SA87	Vitesses de rotation 1 de la broche auxquelles la constante de temps pour la commande de la broche change
SA88	Vitesses de rotation 2 de la broche auxquelles la constante de temps pour la commande de la broche change
SA89	Constantes de temps 1 pour la commande de la broche
SA90	Constantes de temps 2 pour la commande de la broche
SA91	Constantes de temps 3 pour la commande de la broche
SA92	Vitesse de rotation maximale de la broche lors de la détection de la phase Z
SA93	Décalage du taraud synchronisé lors du retour au point zéro
SA94	Vitesse de retour au point zéro du taraud synchronisé
SA95	Vitesse de rotation maximale de la broche en mode d'opération manuelle
SA96	Décalage de la broche par rapport à la position de référence d'orientation
SA97	Taux de réduction des constantes de temps de taraudage synchronisé pour obtenir les constantes de temps de taraudage synchronisé à grande vitesse
SA99	Constante de temps pour l'orientation de la broche
SA100 - SA106	Vitesses de rotation affichées sur le diagramme de puissance broche en régime continu dans l'écran GRAPH TEMPS USINAG/MODE , l'écran GRAPH TEMPS USINAG/RESULTAT , le mode de surveillance et l'écran POSITION
SA107 - SA113	Sortie du diagramme de puissance broche en régime continu dans l'écran GRAPH TEMPS USINAG/MODE , l'écran GRAPH TEMPS USINAG/RESULTAT , le mode de surveillance et l'écran POSITION
SA114	Vitesse de rotation maximale de sécurité (mode de surveillance de sécurité 2)
SA115	Vitesse de rotation maximale de sécurité (mode de surveillance de sécurité 3)

Adresse (bit)	Signification
SA116	Vitesse de rotation maximale de plus grande sécurité (mode de surveillance de sécurité 2)
SA117	Vitesse de rotation maximale de plus grande sécurité (mode de surveillance de sécurité 3)
SA118	Sélection du groupe de porte auquel appartient la broche faisant l'objet de la surveillance de sécurité
SA119	Coefficient de sortie du signal de limitation de vitesse de rotation de la broche
SA120	Nombre d'impulsions du générateur d'impulsions pour la correction des dents d'engrenage d'indexage de la broche
SA121	Valeurs de correction au point de branchement [1] pour la correction des dents d'engrenage d'indexage de la broche
SA122	Valeurs de correction au point de branchement [2] pour la correction des dents d'engrenage d'indexage de la broche
SA123	Valeurs de correction au point de branchement [3] pour la correction des dents d'engrenage d'indexage de la broche
SA124	Valeurs de correction au point de branchement [4] pour la correction des dents d'engrenage d'indexage de la broche
SA125	Valeurs de correction au point de branchement [5] pour la correction des dents d'engrenage d'indexage de la broche
SA126	Valeurs de correction au point de branchement [6] pour la correction des dents d'engrenage d'indexage de la broche
SA127	Valeurs de correction au point de branchement [7] pour la correction des dents d'engrenage d'indexage de la broche
SA128	Valeurs de correction au point de branchement [8] pour la correction des dents d'engrenage d'indexage de la broche
SA129	Fréquence du premier filtre d'encoche utilisé pour le cycle de picotage avec détection de la charge de coupe
SA130	Profondeurs du premier filtre d'encoche utilisé pour le cycle de picotage avec détection de la charge de coupe
SA131	Fréquence du deuxième filtre d'encoche utilisé pour le cycle de picotage avec détection de la charge de coupe
SA132	Profondeurs du deuxième filtre d'encoche utilisé pour le cycle de picotage avec détection de la charge de coupe
SA133	Couple de détection de cassure appliqué au cycle de picotage avec détection de la charge de coupe
SA134	Spécification de la vitesse de rotation maximale appliquée à l'orientation de la broche
SA136	Sélection de la porte d'entrée du signal du côté entraînement du moniteur de sécurité (broche)
SA138	Nombre des dents de l'engrenage du côté broche
SA139	Nombre des dents de l'engrenage du côté moteur
SA140	Rapport d'engrenage appliqué à l'indexage de la tourelle
SA144 3	Vérification de l'avertissement pour l'alarme 67 ALARME AXE TAR SYNC GDE VIT (pour l'axe C de la broche)
SA144 4	Sens de rotation de la broche (ou polarité du codeur) lors du filetage à droite
SA144 5	Validation de conversion de l'engrenage durant rotation de la broche
SA144 6	Validation/invalidation de changement de l'engrenage de la broche

Adresse (bit)	Signification
SA144 7	Validation/invalidation de l'indexage de la tourelle

8. PROTECT. (BA)

Adresse (bit)	Signification
BA1	Diamètre extérieur du mandrin - 1 ^{ère} broche de tournage (données pour la barrière de mandrin)
BA2	Largeur du mandrin - 1 ^{ère} broche de tournage (données pour la barrière de mandrin)
BA3	Diamètre intérieur du mandrin - 1 ^{ère} broche de tournage (données pour la barrière de mandrin)
BA4	Diamètre extérieur de la pièce utilisé pour le programme EIA
BA5	Diamètre extérieur du mandrin - 2 ^e broche de tournage (données pour la barrière de mandrin)
BA6	Largeur du mandrin - 2 ^e broche de tournage (données pour la barrière de mandrin)
BA7	Diamètre intérieur du mandrin - 2 ^e broche de tournage (données pour la barrière de mandrin)
BA8	Diamètre extérieur du corps de contre-poupée (données pour la barrière de contre-poupée)
BA9	Longueur du corps de contre-poupée (données pour la barrière de contre-poupée)
BA10	Diamètre extérieur du fourreau de la contre-poupée (données pour la barrière de contre-poupée)
BA11	Longueur du fourreau de la contre-poupée à la position de recul (données pour la barrière de contre-poupée)
BA12	Diamètre extérieur de la tête de contre-poupée (données pour la barrière de contre-poupée)
BA13	Longueur de la tête de contre-poupée (données pour la barrière de contre-poupée)
BA14	Angle de conicité de la tête de contre-poupée (données pour la barrière de contre-poupée)
BA15	Diamètre de la partie engagée de la tête de contre-poupée (Données pour la barrière de contre-poupée)
BA16	Longueur de la saillie de la contre-poupée
BA17	Longueur de la pièce de la contre-poupée
BA18	Distance entre le point zéro de machine et la pointe de la contre-poupée lorsque celle-ci se trouve à la fin de recul
BA19	Distance du point zéro de machine en axe Z au nez de la broche — 1 ^{ère} broche de tournage
BA20	Distance du point zéro de machine en axe Z au nez de la broche — 2 ^e broche de tournage
BA21	Numéros de mors pour former la barrière de mors — 1 ^{ère} broche de tournage
BA22	Numéros de mors pour former la barrière de mors — 2 ^e broche de tournage
BA23	Diamètre extérieure de la tourelle de machine munie de la tourelle

Adresse (bit)	Signification
BA24	Largeur de la tourelle de machine munie de la tourelle
BA25	Position en X de référence de la tourelle de machine munie de la tourelle
BA26	Position en Z de référence de la tourelle de machine munie de la tourelle
BA27	Position de pose du porte-outil — pour le type 1
BA28	Largeur en axe X du porte-outil — pour le type 1
BA29	Largeur en axe Z du porte-outil — pour le type 1
BA30	Position de pose du porte-outil — pour le type 2
BA31	Largeur en axe X du porte-outil — pour le type 2
BA32	Largeur en axe Z du porte-outil — pour le type 2
BA33	Position de pose du porte-outil — pour le type 3
BA34	Largeur en axe X du porte-outil — pour le type 3
BA35	Largeur en axe Z du porte-outil — pour le type 3
BA36	Position de pose du porte-outil — pour le type 4
BA37	Largeur en axe X du porte-outil — pour le type 4
BA38	Largeur en axe Z du porte-outil — pour le type 4
BA39	Position de montage du porte-outil pour former la barrière d'outil
BA40	Largeur en X du porte-outil pour former la barrière d'outil
BA41	Largeur en Z du porte-outil pour former la barrière d'outil
BA42	Type de la barrière
BA43	Numéro du premier outil (groupe 1)
BA44	Nombre des outils (groupe 1)
BA45	Numéro du premier outil (groupe 2)
BA46	Nombre des outils (groupe 2)
BA47	Type de tourelle
BA48	Nom de l'axe de la tête de rotation
BA49	Numéro de l'axe incliné
BA50	Numéro de l'axe de référence

Adresse (bit)	Signification
BA51	Grandeur du vecteur en axe virtuel Y (commande de l'axe incliné)
BA52	Grandeur du vecteur en axe réel X (commande de l'axe incliné)
BA53	Grandeur du vecteur en axe réel Y (commande de l'axe incliné)
BA54	Numéro de l'axe de la broche de taille d'engrenages
BA55	Numéro de la broche de tournage utilisée pour l'usinage polygonal (commande D1)
BA56	Numéro de la broche de tournage utilisée pour l'usinage polygonal (commande D2)
BA57	Numéro de la broche de tournage utilisée pour l'usinage polygonal (commande D3)
BA58	Numéro de la broche de tournage utilisée pour l'usinage polygonal (commande D4)
BA59	Numéro du code M de rotation normale de la broche sorti lors de l'exécution du cycle de taraudage
BA60	Numéro du code M de rotation inverse de la broche sorti lors de l'exécution du cycle de taraudage
BA61	Ecart du centre en axe B
BA62	Distance de décalage du nez de broche en axe B
BA63	Angle du porte-outil incliné
BA64	Valeur X de coordonnées de machine de la position de référence de l'outil d'axe B
BA65	Valeur Z de coordonnées de machine de la position de référence de l'outil d'axe B
BA66	Zone de décélération en Z
BA67	Zone de mesure en Z
BA68	Zone de décélération en X
BA69	Zone de mesure en X
BA70	Distance entre les points de référence des deux tourelles
BA71	Numéro de système utilisé lorsque l'argument L est omis dans la commande G112
BA72	Correction de vitesse d'avance pour le recul de taraudage
BA73	Barrières 1 valides ou invalides (barrières de mandrin, de mandrin auxiliaire et de contre-poupée)
BA74	Barrières 2 valides ou invalides (tourelle inférieure et lunette)
BA75 - BA78	Position de référence de la barrière de chaque tourelle
BA79 - BA82	Position de référence 1 de la barrière de mandrin
BA83 - BA86	Position de référence 2 de la barrière de mandrin

Adresse (bit)	Signification
BA87 - BA90	Position de référence de la barrière de contre-poupée électrique
BA91	Distance entre le nez de broche et la cloison
BA92	Valeur X de coordonnées de machine de l'axe de la broche
BA93	Décalage angulaire entre les tourelles supérieure et inférieure (TT1)
BA94	Décalage angulaire entre les tourelles supérieure et inférieure (TT2)
BA95	Largeur en X du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil
BA96	Largeur en Z du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil
BA97	Position de référence en X du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil
BA98	Position de référence en Y du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil
BA99	Position de référence en Z du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil
BA100	Position de référence en X du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil (TT2)
BA101	Position de référence en Y du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil (TT2)
BA102	Largeur en Z du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil (TT2)
BA103	Position de référence en X du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil (TT2)
BA104	Position de référence en Z du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil (TT2)
BA105	Valeur FdT pour maintenir la poussée en axe de système asservissement
BA106	Zone non sensible
BA107	Durée de filtration
BA108	Abattement admis pour maintenir la poussée en axe de système asservissement
BA109	Valeur de correction en sens X pour déterminer automatiquement la valeur de réglage d'outil
BA110	Valeur de correction en sens Z pour déterminer automatiquement la valeur de réglage d'outil
BA111	Constantes de temps d'accélération/décélération antérieure à l'interpolation appliquée lors de la lecture de M881
BA112	Constantes de temps d'accélération/décélération antérieure à l'interpolation appliquée lors de la lecture de M882
BA113	Constantes de temps d'accélération/décélération antérieure à l'interpolation appliquée lors de la lecture de M883
BA114	Constantes de temps d'accélération/décélération antérieure à l'interpolation appliquée lors de la lecture de M884
BA115	Constantes de temps d'accélération/décélération antérieure à l'interpolation appliquée lors de la lecture de M885
BA116	Constantes de temps d'accélération/décélération antérieure à l'interpolation appliquée lors de la lecture de M886

Adresse (bit)	Signification
BA117	Diamètre extérieur de la tourelle affichée sur l'écran USINAGE VIRTUEL
BA118	Largeur de la tourelle affichée sur l'écran USINAGE VIRTUEL
BA119	Côté tête de broche sur lequel est installé le TOOL EYE pour la tourelle inférieure
BA120	Valeur X de coordonnées de machine de la position de pose du modèle d'outil en forme combinée
BA121	Valeur Z de coordonnées de machine de la position de pose du modèle d'outil en forme combinée
BA122	Position de référence X de la tourelle pour les écrans USINAGE VIRTUEL et 3D MONITEUR
BA123	Position de référence Z de la tourelle pour les écrans USINAGE VIRTUEL et 3D MONITEUR
BA124	Valeur fixe (0)
BA125 0	Utilisation de la contre-poupée pour former la barrière EIA
BA125 1	Contre-poupée absente/présente
BA125 2	Porte-outil absente/présente pour former la barrière EIA
BA125 3	Pointe de barrière pour former la barrière EIA
BA125 4	Utilisation de la valeur réglée à BA11 comme longueur de la saillie oui/non
BA125 5	Exécution de la commande M de rotation de la broche donnée avec la commande de taraudage synchronisé dans un même bloc oui/non
BA125 6	Vérification de l'annulation des barrières oui/non
BA125 7	Vérification de l'introduction manquée du numéro de mors oui/non
BA126 0	Numéro du système validé lorsque le système n'est pas spécifié dans la commande d'attente
BA126 1	Type d'interférence en axe Y
BA126 2	Affichage de la zone de déplacement en axe Y
BA126 3	Type de commande de changement d'outil
BA126 4	Validation/invalidation de l'outil FLASH
BA126 5	Sortie de la commande d'orientation de la broche de fraisage (M219)
BA126 6	Système qui n'est pas muni de la tourelle
BA126 7	Forme du fourreau de contre-poupée affichée sur l'écran USINAGE VIRTUEL
BA127 0	Détermination si la commande de préparation du changement d'outil (M249) sera sortie ou non avant le déplacement pour le changement d'outil (programmes MAZATROL)
BA127 1	Type à décalage Z : valeur fixe (1) Autres types : invalide
BA127 2	Sortie simultanée des commandes TTM6M200 et TTM6M202

Adresse (bit)	Signification
BA127 3	Validation/invalidation de la contre-poupée à CN (avec le système d'asservissement de commande de la poussée)
BA127 4	Sortie le code M90 ou M91 lors de l'utilisation de la machine munie de la tourelle
BA127 5	Destination des codes M tels que les code M de serrage et de desserrage sortis lorsque la machine est munie de la tête pivotante
BA127 6	—
BA127 7	Relecture des données de préparation (position de la contre-poupée) au début du fonctionnement automatique
BA128 0	Sens de poussée de contre-poupée CN
BA128 1	Sélection du mode de détermination de l'orientation de la pointe d'outil virtuelle
BA128 2	Détermination si la poussée ou la puissance utilisée pour la fonction AFC du premier ensemble de données d'outil (BA43, BA44) sera affichée ou non
BA128 3	Détermination si la poussée ou la puissance utilisée pour la fonction AFC du deuxième ensemble de données d'outil (BA45, BA46) sera affichée ou non
BA128 6	Tour à tourelle équipé du COA
BA128 7	Détermination si la fonction de menu [DEBL. O. TOUREL.] sera affichée ou non pour le modèle avec tourelle de type COA
BA129 1	Valeur fixe
BA129 2	Contrôle de l'inclinaison G0 fixe dans le mode G68/G68.5
BA129 3	Mesure de la longueur de l'outil de fraisage possible/impossible dans l'unité de mesure d'outil
BA129 4	Détermination si la fonction de menu [BARRIER CANCEL TEACH] est validée, [ANNULER PROTECT.] est affichée ou non
BA129 5	Traitement de la vitesse de mesure de 1 pouce/minute ou plus pendant la mesure laser de longueur/diamètre d'outil avec les machines de spécification en pouce

2-2-3 Paramètres d'entrée/sortie de données

1. Paramètre CASSETTE (CMT)

Adresse (bit)	Signification
CMT1 - CMT24	—
CMT25	Traitement en cas de différence en nombre d'outils entre données d'outil enregistrées dans l'équipement CN et celles enregistrées dans la cassette
CMT26 - CMT32	—

2. Paramètre RUBAN (TAP)

Adresse (bit)	Signification
TAP1	Sélection du terminateur
TAP2	Code 1 de terminateur
TAP3	Code 2 de terminateur
TAP4	Sortie du caractère CR selon le code ISO
TAP5	Parité du code DC
TAP6	Sortie du code DC à la partie entraînement
TAP9	Disposition des trous pour le caractère "[" en tant que code EIA
TAP10	Disposition des trous pour le caractère "]" en tant que code EIA
TAP11	Disposition des trous pour le caractère "#" en tant que code EIA
TAP12	Disposition des trous pour le caractère "*" en tant que code EIA
TAP13	Disposition des trous pour le caractère "=" en tant que code EIA
TAP14	Disposition des trous pour le caractère ":" en tant que code EIA
TAP15	Disposition des trous pour le caractère "(" en tant que code EIA
TAP16	Disposition des trous pour le caractère ")" en tant que code EIA
TAP24	Sélection du port pour le fonctionnement par bande
TAP25	Contrôle V de parité de perforation de bande de papier
TAP26	Paramètre binaire relatif au lecteur/perforateur de papier
TAP27	Paramètre binaire relatif au code de fin de programme lors de la lecture de la bande de papier
TAP29	Nombre de caractères de présentation à la tête et à la fin de la bande de papier

Adresse (bit)	Signification
TAP30	Nombre de caractères d'espace entre le numéro et la partie programme perforés sur la bande de papier
TAP31	Nombre de caractères d'espace entre les programmes perforés sur la bande de papier

3. Paramètre DNC (DNC)

Adresse (bit)	Signification
DNC1	Sélection du terminateur
DNC2	Code 1 de terminateur
DNC3	Code 2 de terminateur
DNC5	Parité du code DC
DNC9	Nombre d'essais répétés d'émission par l'équipement CN lors du transfert de fichier en DNC
DNC10	Nombre d'essais répétés de réception par l'équipement CN lors du transfert de fichier en DNC
DNC11	Nombre d'essais répétés d'émission/réception par l'équipement CN lors du transfert de l'instruction en DNC
DNC12	Délai d'attente de "@" lors du transfert en DNC
DNC13	Délai d'attente de "*" ou "TEXT" lors du transfert en "DNC"
DNC14	Délai d'attente de "EOT" lors du transfert en DNC
DNC15	Temps d'arrêt après la réception de "!" lors du transfert en DNC
DNC16	Durée de remise à zéro du signal de relèvement numérique lors du transfert en DNC
DNC17	Temps de commutation de la réception à l'émission lors du transfert en DNC
DNC18	Délai d'attente de la réponse d'instruction lors du transfert en DNC
DNC19	Numéro de la machine pour le transfert en DNC
DNC20	Temps d'arrêt entre la réception d'EOT et la transmission de "*" lors du transfert en DNC
DNC21	Temps d'arrêt entre la réception d'EOT et la transmission de "*" lors du transfert en DNC
DNC25 0	Traitement en cas de différence en nombre d'outils entre données d'outil enregistrées dans l'équipement CN et celles transférées en mode DNC
DNC25 1	—
DNC25 2	Conversion des données d'outil et des données de fichier d'outil en format M PLUS possible/impossible
DNC25 3	—
DNC25 4	—
DNC25 5	—

Adresse (bit)	Signification
DNC25 6	—
DNC25 7	—
DNC26 0	Recherche du n° de pièce du programme après la réception de celui-ci
DNC26 1	Affichage de l'alarme se produisant en DNC
DNC26 2	Interdiction du chargement de programmes avec un même n° de pièce sur l'équipement CN
DNC26 3	Annulation de la fonction de l'interrupteur de réécriture de programme
DNC26 4	—
DNC26 5	Entrée/sortie en format G10 et en format des codes G avec 3 chiffres selon le protocole MAZAK du transfert des données (DNC)
DNC26 6	Entrée/sortie en format ASCII des nombres binaires selon le protocole MAZAK du transfert des données (DNC)
DNC26 7	Effacement de tous les programmes dont le n° de pièce est inférieur à 9000, lors du commencement de la réception de programmes
DNC29	Nombre d'essais répétés pour détecter l'erreur physique
DNC30	Format d'instruction des données d'outil et des fichiers d'outil
DNC31	Durée d'attente pour la réponse du pilote de port COM

4. Paramètre ANOTHER (IOP/DPR/IDD)

Adresse (bit)	Signification
IOP5 6	Traitement lorsque le programme à transférer du disque dur, de la disquette ou de la carte de mémoire à l'équipement CN a le numéro de pièce déjà enregistré réécriture/ sans réécriture
IOP5 7	Mode de chargement du modèle d'outil ayant le même nom que celui du modèle d'outil déjà enregistré réécriture/ sans réécriture
IOP6 0	—
IOP6 1	—
IOP6 2	—
IOP6 3	—
IOP6 4	—
IOP6 5	—
IOP6 6	Sélection du modèle M640T ou M640MT par lequel le programme en forme de texte à charger est créé
IOP6 7	—

Adresse (bit)	Signification
IOP7	Mode de communication avec le dispositif d'affichage de magasin
IOP8 0	(ENTREE/SORTIE de l'unité d'affichage côté magasin) Réglage de l'effacement des données de décompte/nombre de fois d'utilisation d'outil
IOP8 1	(ENTREE/SORTIE de l'unité d'affichage côté magasin) Réglage de l'effacement des données de décompte de durée de vie/nombre de fois d'utilisation d'outil
IOP9	Valeur fixe (0)
IOP14	Fonction MAZA-CARE II
DPR1	Débit en bauds
DPR2	Nombre de bits d'arrêt
DPR4	Nombre de bits de données
DPR8	Insertion du caractère CR lors de la sortie des codes ISO ou grandeur du fichier sorti
DPR9	Type de colloque
DPR10	Parité du code DC
DPR11	Sortie du code DC à la partie entraînement
DPR12	Délai d'attente de réponse
DPR13	Aiguillage de sortie de perforation de bande de papier
DPR14	Sélection du port de destinataire de sortie
DPR15	Nombre de caractères de présentation ou de changements de ligne
DPR16	Sélection du port pour le DPRNT
IDD1 - IDD16	—

2-3 Descriptions

2-3-1 Formule du tableau des paramètres

Le tableau des paramètres a la forme suivante.

Classification	[1]	Titre d'écran	[2]

Adresse	Signification	Description
[3]	[4]	[9]
	Programme visé [5]	
	Condition d'efficacité [6]	
	Unité [7]	
	Plage d'introduction [8]	

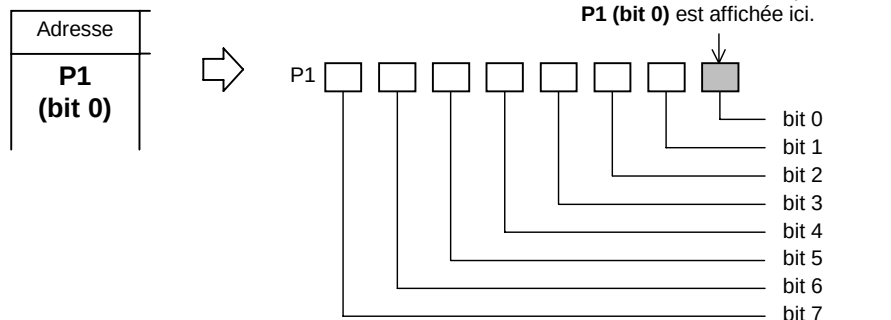
[1] Paramètre utilisateur, paramètre machine ou paramètre d'entrée/sortie de données

[2] Nom affiché en haut de l'écran

[3] Adresse (désignation) du paramètre concerné

En cas de paramètre binaire, le numéro de bit est inscrit entre parenthèses au-dessous de l'adresse.

Exemple:



[4] Signification de chacun des paramètres

[5] Programme pour lequel le paramètre est utilisé

M : Le paramètre concerné est utilisé seulement pour le programme MAZATROL.

E : Le paramètre concerné est utilisé seulement pour le programme EIA/ISO.

M, E : Le paramètre concerné est utilisé pour le programme MAZATROL et le programme EIA/ISO.

[6] Condition pour rendre effective la valeur introduite

Exemple 1: Lorsque "Immédiatement" est inscrit :

La nouvelle valeur deviendra effective immédiatement après son introduction.

Exemple 2: Lorsque "à la mise sous tension" est inscrit :

- 1 Modifier la valeur introduite au paramètre concerné.
(Introduire la nouvelle valeur de la même manière que les données ordinaires.)
- 2 Presser le bouton-poussoir de mise hors tension sur le tableau de commande.
- 3 Presser le bouton-poussoir de mise sous tension sur le tableau de commande.

Exemple 3: Lorsque "lors de démarrage de l'E/S" est inscrit :

La valeur du paramètre introduite avant le démarrage E/S restera effective. Même si une autre valeur est introduite durant l'exécution E/S, elle ne sera pas immédiatement validée.

Exemple 4: Cas où l'indication "Après l'arrêt du déplacement" est donnée à la rubrique "Condition d'efficacité" :

La nouvelle valeur du paramètre est validée lorsque le déplacement de l'organe de machine concerné est achevé, mais non lorsqu'il est en cours.

Exemple 5: Cas où l'indication "Bloc suivant" est donnée à la rubrique "Condition d'efficacité" :

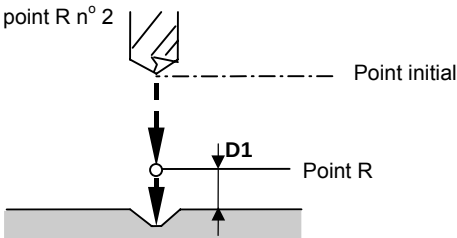
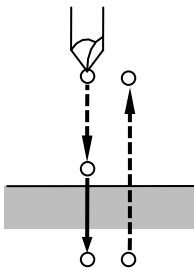
La nouvelle valeur du paramètre est validée à partir du bloc suivant, mais non à partir du bloc exécuté au moment de la modification de la valeur du paramètre.

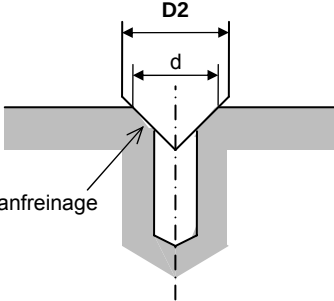
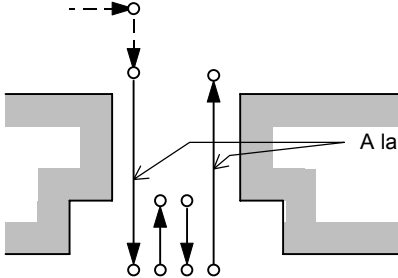
[7] Unité de la valeur numérique affichée

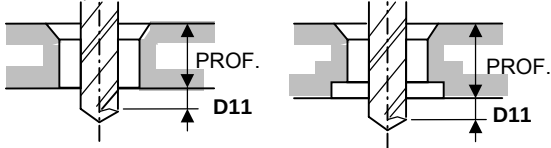
[8] Plage des valeurs pouvant être spécifiées (Les valeurs pouvant être spécifiées sont détaillées à la colonne "Description".)

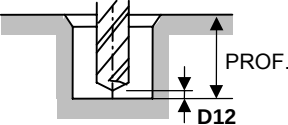
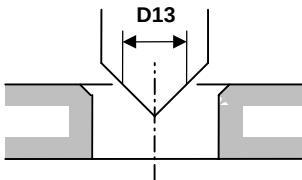
[9] Contenu ou signification détaillée de paramètre

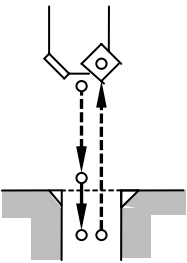
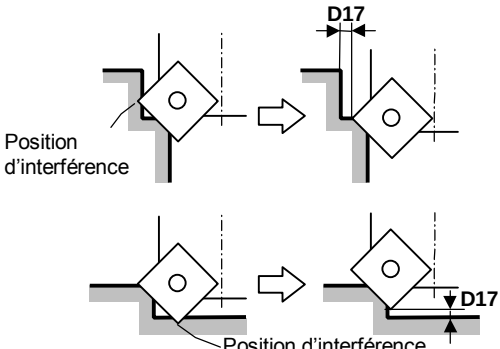
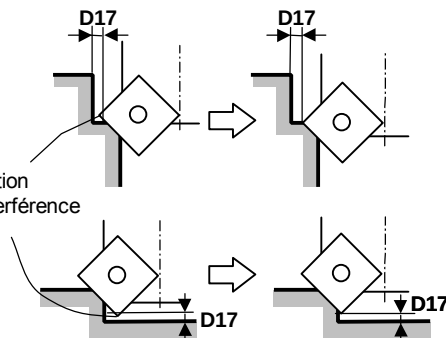
2-3-2 Paramètre utilisateur POINT (D)

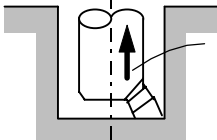
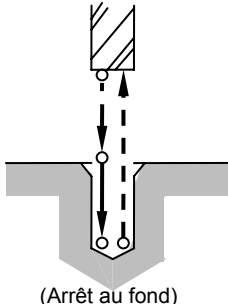
Classification		Utilisateur		Titre d'écran		POINT													
Adresse		Signification		Description															
D1		Hauteur du point R n° 2 pour l'usinage point		Hauteur du point R n° 2															
																			
				MPL001															
				La hauteur du point R pour l'usinage point est généralement déterminée par le paramètre D41. Dans les conditions montrées ci-dessous, toutefois, elle est déterminée par le paramètre D1.															
				<table><tr><th>Séquence d'outil</th><th>Conditions</th></tr><tr><td>Foret</td><td>- Le bit 6 du paramètre D91 est réglé sur 1 (D1 validé). - Le foret à centrer est désigné sur la ligne précédente de séquence d'outil dans une même unité.</td></tr><tr><td>Alésoir</td><td>- Le bit 2 du paramètre D92 est réglé sur 1 (D1 validé). - L'outil à chanfreiner est désigné sur la ligne précédente de séquence d'outil dans une même unité.</td></tr></table>				Séquence d'outil	Conditions	Foret	- Le bit 6 du paramètre D91 est réglé sur 1 (D1 validé). - Le foret à centrer est désigné sur la ligne précédente de séquence d'outil dans une même unité.	Alésoir	- Le bit 2 du paramètre D92 est réglé sur 1 (D1 validé). - L'outil à chanfreiner est désigné sur la ligne précédente de séquence d'outil dans une même unité.						
Séquence d'outil	Conditions																		
Foret	- Le bit 6 du paramètre D91 est réglé sur 1 (D1 validé). - Le foret à centrer est désigné sur la ligne précédente de séquence d'outil dans une même unité.																		
Alésoir	- Le bit 2 du paramètre D92 est réglé sur 1 (D1 validé). - L'outil à chanfreiner est désigné sur la ligne précédente de séquence d'outil dans une même unité.																		
Programme visé		M		Lorsque le foret est désigné sur la ligne de séquence d'outil précédente à celle qui concerne le perçage, la hauteur du point R sera déterminée par le paramètre D42. (⇒ D42)															
Condition d'efficacité		Immédiatement																	
Unité		0,1 mm ou 0,01 pouce																	
Plage d'introduction		-999 à 999																	
D2		Diamètre nominal du foret à centrer		Diamètre nominal du foret à centrer déterminé automatiquement en mode de sélection automatique d'outil															
				Exemple :															
				<table><tr><td>SNo.</td><td>OUTIL</td><td>φ-NOM</td><td>No.</td><td>φ-ALES.</td><td>PROF-AL</td></tr><tr><td>1</td><td>FO-CTR</td><td>20.</td><td></td><td>10.</td><td>◆</td></tr></table>				SNo.	OUTIL	φ-NOM	No.	φ-ALES.	PROF-AL	1	FO-CTR	20.		10.	◆
				SNo.	OUTIL	φ-NOM	No.	φ-ALES.	PROF-AL										
				1	FO-CTR	20.		10.	◆										
D2																			
<table><tr><td>Programme visé</td><td>M</td></tr><tr><td>Condition d'efficacité</td><td>Immédiatement</td></tr><tr><td>Unité</td><td>mm ou 0,1 pouce</td></tr><tr><td>Plage d'introduction</td><td>0 à 99</td></tr></table>				Programme visé	M	Condition d'efficacité	Immédiatement	Unité	mm ou 0,1 pouce	Plage d'introduction	0 à 99								
Programme visé	M																		
Condition d'efficacité	Immédiatement																		
Unité	mm ou 0,1 pouce																		
Plage d'introduction	0 à 99																		
D3		Nombre de tours de la broche durant l'arrêt instantané au fond de trou pour le foret à centrer pendant le cycle de foret à centrer		Le temps d'arrêt instantané de l'avance en axe Z du foret à centrer au fond de trou dans le cycle de foret à centrer est spécifié en nombre de tours de la broche par ce paramètre.															
																			
				Lorsque le foret à centrer atteint le fond du trou, l'avance en axe Z s'arrête jusqu'à ce que la broche tourne D3 fois, puis l'outil revient en vitesse rapide.															
				(Arrêt au fond)															
				MPL002															
Programme visé		M																	
Condition d'efficacité		Immédiatement																	
Unité		tour																	
Plage d'introduction		0 à 9																	

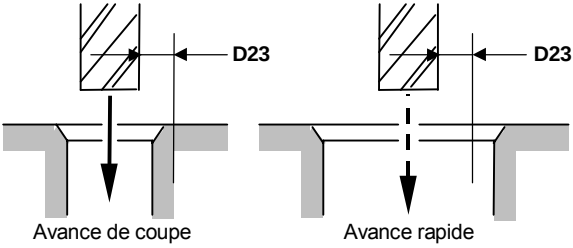
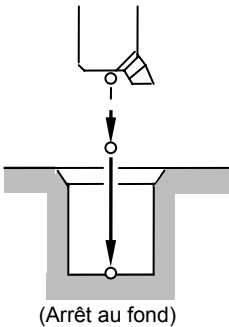
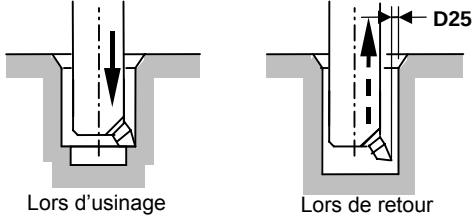
Classification		Utilisateur		Titre d'écran		POINT									
Adresse		Signification		Description											
D4	Elément de décision de diamètre maximal pouvant être chanfreiné avec le foret à centrer			Ce paramètre sert à déterminer le diamètre maximal du trou d'usinage (d) susceptible d'être chanfreiné avec le foret à centrer en mode de sélection automatique d'outil.											
															
	Programme visé			M											
	Condition d'efficacité			Immédiatement											
	Unité			0,1 mm ou 0,01 pouce											
Plage d'introduction			0 à 99												
				Lorsque $d \leq D2 - D4$, le chanfreinage avec le foret à centrer s'exécute. Lorsque $d > D2 - D4$, la fraise à chanfreiner est sélectionnée par sélection automatique d'outil.											
				MPL003											
D5	Vitesse de traversée de l'avant-trou par l'outil de lamage arrière			Vitesse d'avance appliquée lorsque l'outil traverse l'avant-trou dans le cycle de lamage arrière											
				Note : 0,5 mm/tr est appliqué lorsque ce paramètre est réglé à 0.											
															
	Programme visé			M											
	Condition d'efficacité			Immédiatement											
Unité			100 mm/min ou 10 pouces/min												
Plage d'introduction			0 à 99												
				MPL004											
D6 D7	Elément de décision du cycle de perçage			Ces paramètres servent à déterminer automatiquement le cycle de perçage en mode de sélection automatique d'outil.											
				<table><thead><tr><th>Cycle d'usinage</th><th>Condition</th></tr></thead><tbody><tr><td>Cycle de perçage</td><td>$\frac{PROF.}{\phi} \leq D6$</td></tr><tr><td>Cycle de perçage à passes en haute vitesse</td><td>$D6 < \frac{PROF.}{\phi} \leq D7$</td></tr><tr><td>Cycle de perçage à passes</td><td>$D7 < \frac{PROF.}{\phi}$</td></tr></tbody></table>				Cycle d'usinage	Condition	Cycle de perçage	$\frac{PROF.}{\phi} \leq D6$	Cycle de perçage à passes en haute vitesse	$D6 < \frac{PROF.}{\phi} \leq D7$	Cycle de perçage à passes	$D7 < \frac{PROF.}{\phi}$
	Cycle d'usinage	Condition													
	Cycle de perçage	$\frac{PROF.}{\phi} \leq D6$													
	Cycle de perçage à passes en haute vitesse	$D6 < \frac{PROF.}{\phi} \leq D7$													
Cycle de perçage à passes	$D7 < \frac{PROF.}{\phi}$														
Programme visé			M												
Condition d'efficacité			Immédiatement												
Unité			—												
Plage d'introduction			0 à 9												

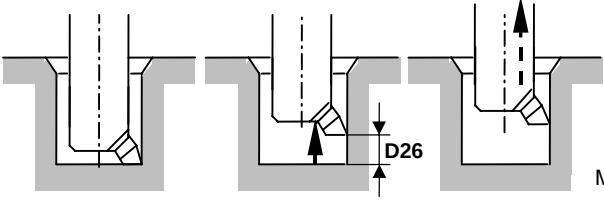
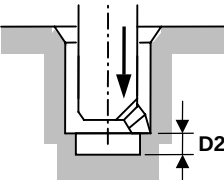
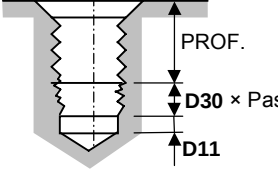
Classification		Utilisateur		Titre d'écran		POINT											
Adresse		Signification		Description													
D8	Diamètre maximal pouvant être usiné par un seul foret			Ces paramètres servent à déterminer automatiquement le nombre de forets à sélectionner en fonction du diamètre de trou de l'unité PERCAGE en mode de sélection automatique d'outil. <table><tr><th>Nombre d'outils à sélectionner</th><th>Condition</th></tr><tr><td>1</td><td>$\phi \leq \text{D8}$</td></tr><tr><td>2</td><td>$\text{D8} < \phi \leq \text{D9}$</td></tr><tr><td>3</td><td>$\text{D9} < \phi \leq \text{D10}$</td></tr><tr><td>Alarme</td><td>$\text{D10} < \phi$</td></tr></table>				Nombre d'outils à sélectionner	Condition	1	$\phi \leq \text{D8}$	2	$\text{D8} < \phi \leq \text{D9}$	3	$\text{D9} < \phi \leq \text{D10}$	Alarme	$\text{D10} < \phi$
	Nombre d'outils à sélectionner	Condition															
	1	$\phi \leq \text{D8}$															
	2	$\text{D8} < \phi \leq \text{D9}$															
	3	$\text{D9} < \phi \leq \text{D10}$															
	Alarme	$\text{D10} < \phi$															
Programme visé		M															
Condition d'efficacité		Immédiatement															
Unité		mm ou 0,1 pouce															
Plage d'introduction		0 à 99															
D9	Diamètre maximal pouvant être usiné par deux forets																
	Programme visé		M														
	Condition d'efficacité		Immédiatement														
	Unité		mm ou 0,1 pouce														
	Plage d'introduction		0 à 99														
	D10	Diamètre maximal pouvant être usiné par trois forets															
Programme visé		M															
Condition d'efficacité		Immédiatement															
Unité		mm ou 0,1 pouce															
Plage d'introduction		0 à 99															
D11		Grandeur de dépassement d'usinage du trou débouchant et de l'avant-trou pour taraudage			Ce paramètre sert à déterminer automatiquement la profondeur de trou percé, fraisé en bout et alésé en mode de sélection automatique d'outil de l'unité de lamage arrière (LAM. AR), de taraudage (TARAUD), d'alésage arrière (ALES AR), d'alésage de trou débouchant (ALES. T1), d'alésage étagé de trou débouchant (ALES. S1) ou de taraudage de trou lamé (TARAUD-F).  MPL005												
	Programme visé		M														
	Condition d'efficacité		Immédiatement														
	Unité		0,1 mm ou 0,01 pouce														
	Plage d'introduction		0 à 99														
					Exemple : <table><tr><td>SNo.</td><td>OUTIL</td><td>ϕ-NOM</td><td>No.</td><td>ϕ-ALES.</td><td>PROF-AL</td></tr><tr><td>1</td><td>FORET</td><td>10.</td><td>10.</td><td>(21.)</td><td>← (PROF. + D11)</td></tr></table> Note : Voir aussi le paramètre D30 pour l'unité TARAUD.		SNo.	OUTIL	ϕ -NOM	No.	ϕ -ALES.	PROF-AL	1	FORET	10.	10.	(21.)
SNo.	OUTIL	ϕ -NOM	No.	ϕ -ALES.	PROF-AL												
1	FORET	10.	10.	(21.)	← (PROF. + D11)												

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	POINT
Adresse	Signification		Description
D12	Marge de l'avant-trou pour alésage de trou non débouchant		Ce paramètre sert à déterminer automatiquement la profondeur de trou percé en mode de sélection automatique d'outil de l'unité d'alésage de trou non débouchant (ALES. T2) ou d'alésage étagé de trou non débouchant (ALES. S2).  MPL006 Exemple : SNo. OUTIL ϕ-NOM No. ϕ-ALES. PROF-AL 1 FORET 10. 10. (19.) ↑ (PROF. – Correction d'arête de coup – D12) Note : Ce paramètre est validé seulement lorsque le diamètre du trou n'est plus élargi.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,1 mm ou 0,01 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99	
D13	Diamètre du trou usiné par le foret à centrer (valeur fixe)		Diamètre de trou déterminé automatiquement en mode de sélection automatique d'outil lorsque le chanfreinage avec le foret à centrer ne s'exécute pas  MPL007 Exemple : SNo. OUTIL ϕ-NOM No. ϕ-ALES. PROF-AL 1 FO-CTR 20. (10.) ♦ ↖ D13
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	mm ou 0,1 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99	
D14	Elément de décision de la profondeur de coupe par le foret (ALUMINIUM)		Ces paramètres servent à déterminer automatiquement la profondeur de coupe par passe du foret en mode de sélection automatique d'outil. ϕ-ALES. × D14 : cas où le matériau de la pièce brute serait ALUMINIUM à la rubrique MATIERE 6 ϕ-ALES. × D15 : cas où le matériau de la pièce brute serait autre que ALUMINIUM à la rubrique MATIERE 6
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,1	
	Plage d'introduction	0 à 10	
D15	Elément de décision de la profondeur de coupe par le foret (excepté ALUMINIUM)		
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,1	
	Plage d'introduction	0 à 10	

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	POINT
Adresse	Signification		Description
D16	Nombre de tours de la broche durant l'arrêt instantané au fond de trou pour la fraise à chanfreiner et le foret à centrer pendant le cycle de chanfreinage		Le temps d'arrêt d'avance en axe Z au fond de trou dans le cycle de chanfreinage avec la fraise à chanfreiner ou le foret à centrer est spécifié en nombre de tours de la broche par ce paramètre.  (Arrêt au fond) Lorsque la fraise à chanfreiner atteint le fond, l'avance en Z s'arrête jusqu'à ce que la broche tourne D16 fois, puis l'outil revient en vitesse rapide. Note : Ce paramètre n'est pas effectif en cas de chanfreinage par fraisage circulaire. MPL008
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	tour	
	Plage d'introduction	0 à 9	
D17	Marge d'interférence de la fraise à chanfreiner		Spécifier la marge d'interférence de la fraise à chanfreiner par rapport à la paroi ou au fond du trou. D92 (bit 4) = 0 : La position éloignée de la marge d'interférence la fraise à chanfreiner (D17) à partir de la paroi ou du fond du trou ne sera pas considérée comme position d'interférence. Note : Même lorsque la pointe d'outil entre dans cette marge, cela ne sera pas considéré comme interférence.  MPL009 D92 (bit 4) = 1 : La position éloignée de la marge d'interférence de la fraise à chanfreiner (D17) à partir de la paroi ou du fond du trou sera considérée comme position d'interférence. Note : La pointe d'outil ne peut pas entrer dans cette marge.  MPL009'
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,1 mm ou 0,01 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99	

Classification		Utilisateur		Titre d'écran		POINT	
Adresse		Signification		Description			
D18	Vitesse de retour de l'alésoir ou du barre d'alésage (cycle 3)			Vitesse d'avance appliquée lors du retour de l'alésoir ou de la barre d'alésage à partir du fond de trou			
							
				MPL010			
	Programme visé			M			
	Condition d'efficacité			Immédiatement			
Unité			100 mm/min ou 10 pouces/min				
Plage d'introduction			0 à 9				
D19	Nombre de tours de la broche durant l'arrêt instantané au fond de trou pour la fraise en bout			Le temps d'arrêt d'avance en axe Z au fond de trou dans le cycle d'usinage avec la fraise en bout est spécifié en nombre de tours de la broche par ce paramètre.			
							
				Lorsque la fraise en bout atteint le fond de trou, l'avance en axe Z s'arrête jusqu'à ce que la broche tourne D19 fois, puis l'outil revient en avance rapide.			
	Programme visé			M			
	Condition d'efficacité			Immédiatement			
Unité			tour				
Plage d'introduction			0 à 999				
D20	Elément de décision de la profondeur de coupe radiale de la fraise en bout			Ce paramètre sert à déterminer automatiquement la profondeur de coupe dans le sens diamétral de la fraise en bout par passe lorsque le diamètre nominal de la fraise en bout est spécifié.			
				PROF. = ϕ -NOM $\times$ D20			
				Exemple :			
				SNo. OUTIL NOMI No. ϕ -ALES. PROF-AL ϕ -PREFO PR-PROF ESF PROF.			
				1 FR-BOU 20. 40. 10. 30. $\blacklozenge$ 0. 12. (12.)			
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				
			(12.)				

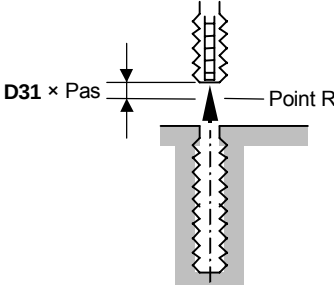
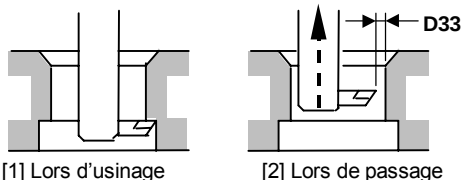
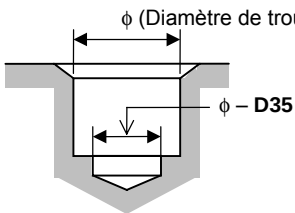
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	POINT
Adresse	Signification		Description
D22	Temps d'arrêt instantané du cycle de taraudage		Temps d'arrêt au fond de trou ou au point R obtenu lorsque 1 est réglé sur le bit 0, 1 ou 2 du paramètre D91 Note : Ce paramètre n'est effectif que lorsque FIXE est désigné à ESF de la séquence d'outil TAR.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,01 s	
	Plage d'introduction	0 à 99	
D23	Marge du diamètre de l'avant-trou pour la fraise en bout		Marge entre le diamètre de l'avant-trou et le diamètre nominal obtenue lorsqu'il s'agit de déterminer si l'avance en axe Z s'effectue en vitesse rapide ou en vitesse de coupe en mode de fraisage circulaire avec la fraise en bout  MPL012
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	mm ou 0,1 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99	
D24	Nombre de tours de la broche durant l'arrêt instantané au fond de trou pour la barre d'alésage		Le temps d'arrêt d'avance en axe Z au fond de trou dans le cycle d'alésage est spécifié en nombre de tours de la broche par ce paramètre.  MPL013 Lorsque la barre d'alésage atteint le fond, l'avance en axe Z s'arrête jusqu'à ce que la broche tourne D24 fois, puis l'orientation de la broche, etc. sera effectuée. Note : Ce paramètre n'est pas effectif lorsque la valeur de ESF de la séquence d'outil ALESAGE est 0.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	tour	
	Plage d'introduction	0 à 9	
D25	Quantité d'échappement de l'arête de coupe de la barre d'alésage		Quantité d'échappement de l'arête de coupe par rapport à la paroi de trou après l'orientation de la broche en mode d'alésage  MPL014 Notes : 1. Ce paramètre n'est effectif que lorsque CYCLE 1 est désigné à φ-PREFO de la séquence d'outil ALESAGE. 2. Se référer au bit 3 et au bit 4 de I14 pour le sens d'échappement.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,1 mm ou 0,01 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99	

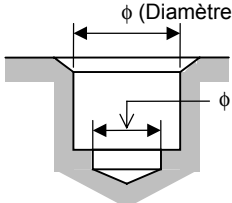
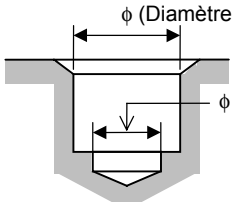
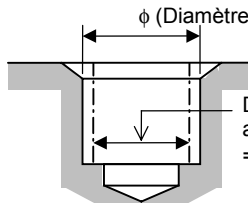
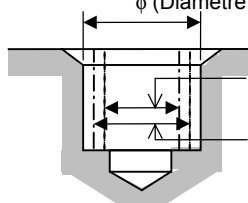
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	POINT
Adresse	Signification		Description
D26	Quantité de retour de la barre d'alésage ou de la barre d'alésage arrière à partir du fond de trou		Distance sur laquelle la barre d'alésage ou la barre d'alésage arrière recule en même vitesses d'avance et de rotation de broche de fraisage que celles pour l'opération précédente après avoir atteint le fond de trou.
	Programme visé	M	 [1] Atteint le fond de trou [2] Recule en vitesse d'avance telle quelle [3] Recule en vitesse rapide MPL015
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,1 mm ou 0,01 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99	
D28	Quantité de finition du fond par la barre d'alésage		Distance d'usinage sur laquelle la vitesses d'avance et de rotation de broche de fraisage est réduite à 70 % pour finir le fond avec la barre d'alésage
	Programme visé	M	 MPL016
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,1 mm ou 0,01 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99	
D29	Temps d'aspiration de copeaux par l'outil aspirateur de copeaux		Temps pendant lequel l'outil aspirateur de copeaux effectue l'aspiration de copeau après avoir été positionné dans le trou
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	s	
	Plage d'introduction	0 à 99	
D30	Nombre de filets incomplets pour taraudage		Introduire le nombre de filets incomplets du taraud à filet métrique ou unifié. Le taraud avancera en Z sur une distance complémentaire de $(D30 \times \text{pas})$. Ce paramètre sert à déterminer automatiquement la profondeur de trou à forer dans l'unité de taraudage (TARAUD).
	Programme visé	M	 MPL07
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	filet	
	Plage d'introduction	0 à 9	

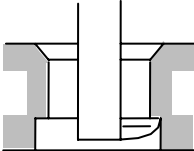
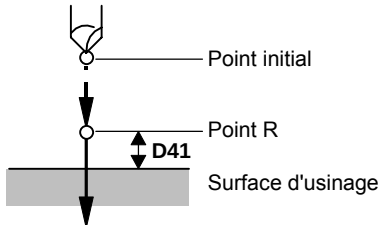
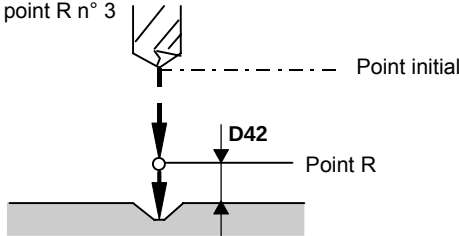
Exemple : SNo. OUTIL ϕ -NOM No. ϕ -ALES. PROF-AL
1 FORET 10. 10. (19.)
{PROF. + D11 + (D30 x pas)} ↑

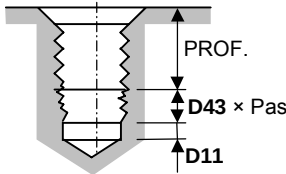
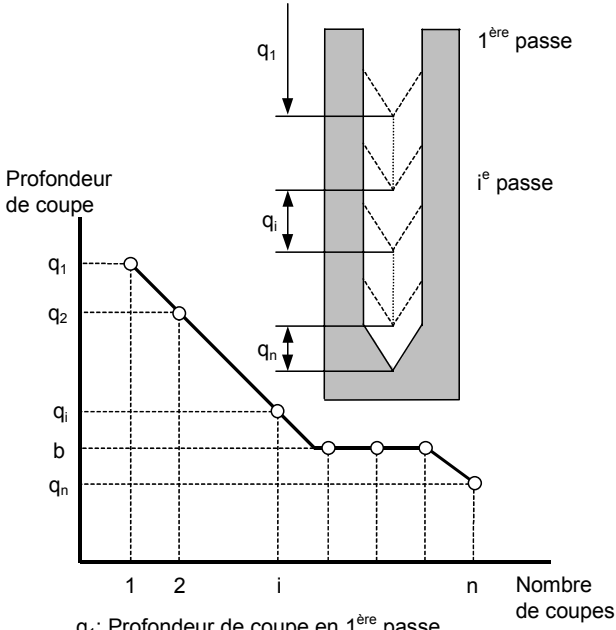
<Paramètre concerné>

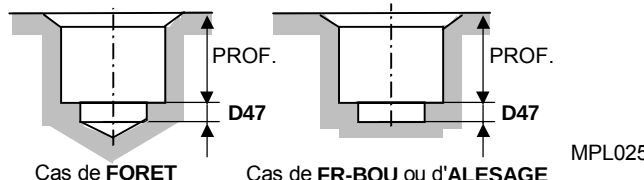
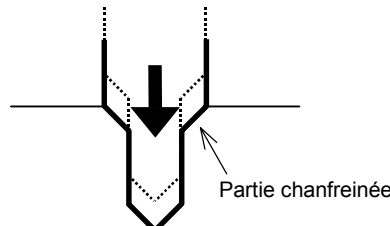
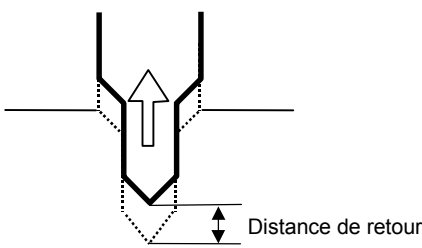
D43 : Nombre de filets incomplets du taraud à filet des tuyaux

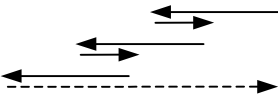
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	POINT
Adresse	Signification		Description
D31	Quantité d'allongement du taraud		La quantité de retour supplémentaire par allongement du taraud lors du retour à partir du fond de trou dans le cycle de taraudage est spécifiée en nombre de tours de la broche par ce paramètre.  MPL019
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	tour	
	Plage d'introduction	0 à 9	
D32	Nombre de tours du taraud jusqu'à l'arrêt de la broche		Nombre de tours sur avant par inertie pendant le temps entre la sortie de la commande de rotation à gauche de la broche au fond de trou et le début de rotation à gauche dans le cycle de taraudage
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	tour	
	Plage d'introduction	0 à 99	
D33	Quantité d'échappement de l'arête de coupe en mode d'alésage arrière		Distance sur laquelle l'arête de coupe se dégage de la paroi d'avant-trou lors de son passage de celui-ci en mode d'alésage arrière, la broche se trouvant à l'état orienté  [1] Lors d'usinage [2] Lors de passage MPL019 Note : Se référer au bit 3 et au bit 4 de I14 pour le sens d'échappement.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,1 mm ou 0,01 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99	
D35	Élément de décision du diamètre de l'avant-trou percé pour l'alésage à l'alésoir (perçage)		Ce paramètre sert à déterminer le diamètre de l'avant-trou percé en mode de sélection automatique d'outil de l'unité d'alésage à l'alésoir (ALESAGE), si l'usinage préliminaire s'effectue avec le foret.  MPL020 Exemple : SNo. OUTIL φ-NOM No. φ-ALES. 1 FORET 10. (10.) ← (φ - D35)
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,01 mm ou 0,001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 999	

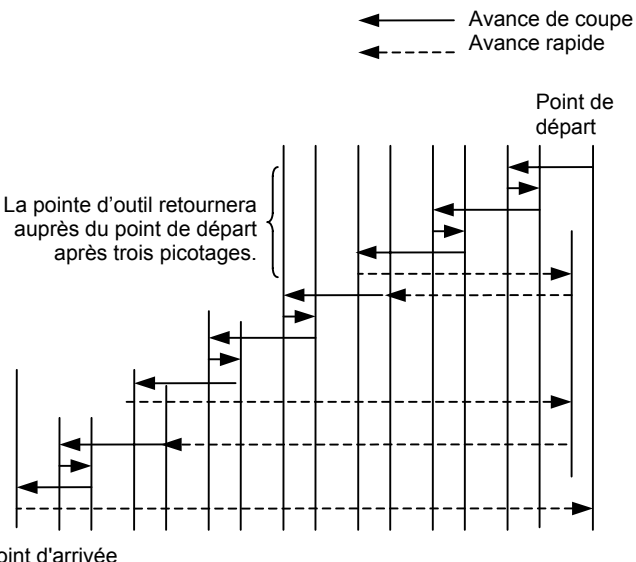
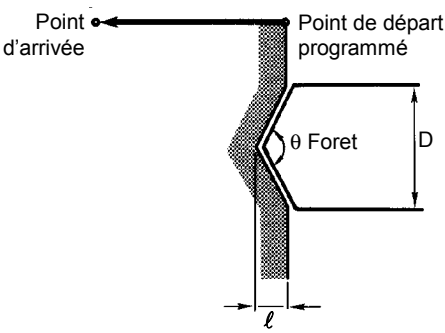
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	POINT
Adresse	Signification		Description
D36	Elément de décision du diamètre de l'avant-trou percé pour l'alésage à l'alésoir (alésage)		Ce paramètre sert à déterminer le diamètre de l'avant-trou percé en mode de sélection automatique d'outil de l'unité d'alésage à l'alésoir (ALESAGE), si l'usinage préliminaire est l'alésage  MPL020 Exemple : SNo. OUTIL ϕ-NOM No. ϕ-ALES. 1 FORET 10. $\textcircled{10.} \leftarrow (\phi - \text{D36})$
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,01 mm ou 0,001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 999	
D37	Elément de décision du diamètre de l'avant-trou percé pour l'alésage à l'alésoir (fraisage en bout)		Ce paramètre sert à déterminer le diamètre de l'avant-trou percé en mode de sélection automatique d'outil de l'unité d'alésage à l'alésoir (ALESAGE), si l'usinage préliminaire est le fraisage en bout.  MPL020 Exemple : SNo. OUTIL ϕ-NOM No. ϕ-ALES. 1 FORET 10. $\textcircled{10.} \leftarrow (\phi - \text{D37})$
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,01 mm ou 0,001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 999	
D38	Elément de décision du diamètre de l'avant-trou alésé ou fraisé en bout pour l'alésage à l'alésoir		Ces paramètres servent à déterminer le diamètre de l'avant-trou. 1) Cas où l'usinage préliminaire s'effectue avec la barre d'alésage en mode de sélection automatique d'outil de l'unité ALESAGE  MPL021 Exemple : SNo. OUTIL ϕ-NOM No. ϕ-ALES. 1 ALESAGE 10. $\textcircled{10.} \leftarrow (\phi - \text{D38})$
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,01 mm ou 0,001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 999	
D39	Elément de décision du diamètre de l'avant-trou fraisé en bout pour l'alésage à l'alésoir		2) Cas où l'usinage préliminaire s'effectue avec la fraise en bout en mode de sélection automatique d'outil de l'unité ALESAGE  MPL022 Exemple : SNo. OUTIL ϕ-NOM No. ϕ-ALES. 1 FR-BOU 15. $\textcircled{20.} \leftarrow (\phi - \text{D39})$ 2 FR-BOU 10. $\textcircled{21.} \leftarrow (\phi - \text{D38})$
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,01 mm ou 0,001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 999	

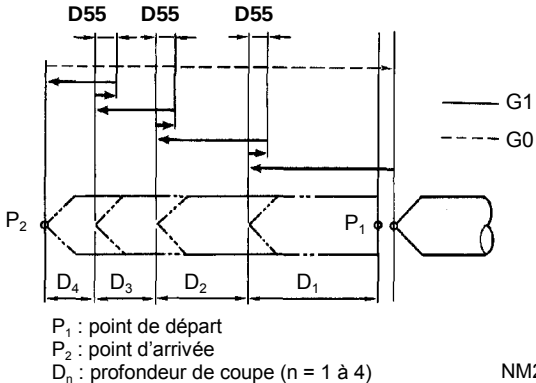
Classification		Utilisateur		Titre d'écran		POINT								
Adresse		Signification		Description										
D40	Nombre de tours de la broche durant l'arrêt instantané pour l'outil de lamage arrière au fond du trou lamé			Le temps d'arrêt d'avance en axe Z au fond du trou lamé dans le cycle de lamage arrière est spécifié en nombre de tours de la broche par ce paramètre.										
														
				(Arrêt d'avance au fond de trou lamé)										
	Programme visé			M			Lorsque l'outil de lamage arrière atteint le fond du trou lamé, l'avance en axe Z s'arrête jusqu'à ce que la broche tourne D40 fois, puis la broche tourne à gauche.							
	Condition d'efficacité			Immédiatement										
Unité			tour											
Plage d'introduction			0 à 9			MPL023								
D41	Hauteur du point R pour l'usinage point			Hauteur du point R pour chaque outil de l'unité d'usinage point										
				Exemple :										
														
				Point initial										
				Point R										
			Surface d'usinage											
			MPL024											
D42	Hauteur du point R n° 3 pour l'usinage point			Hauteur du point R n° 3										
														
				Point initial										
				Point R										
				MPL001										
			La hauteur du point R pour l'usinage point est généralement déterminée par le paramètre D41 . Dans les conditions montrées ci-dessous, toutefois, elle est déterminée par le paramètre D42 .											
			<table><tr><th>Séquence d'outil</th><th>Conditions</th></tr><tr><td>Foret</td><td> - Le bit 6 du paramètre D91 est réglé sur 1 (D42 validé). - Le foret est désigné sur la ligne précédente de séquence d'outil dans une même unité. </td></tr><tr><td>Outil à chanfreiner</td><td> - Le bit 7 du paramètre D91 est réglé sur 1 (D42 validé). - CYCLE 2 est sélectionné pour le cycle d'usinage. </td></tr><tr><td>Fraise à centrer</td><td> - Le bit 7 du paramètre D91 est réglé sur 1 (D42 validé). - CYCLE 2 du cycle de chanfreinage est sélectionné pour le cycle d'usinage. </td></tr></table>				Séquence d'outil	Conditions	Foret	- Le bit 6 du paramètre D91 est réglé sur 1 (D42 validé). - Le foret est désigné sur la ligne précédente de séquence d'outil dans une même unité.	Outil à chanfreiner	- Le bit 7 du paramètre D91 est réglé sur 1 (D42 validé). - CYCLE 2 est sélectionné pour le cycle d'usinage.	Fraise à centrer	- Le bit 7 du paramètre D91 est réglé sur 1 (D42 validé). - CYCLE 2 du cycle de chanfreinage est sélectionné pour le cycle d'usinage.
Séquence d'outil	Conditions													
Foret	- Le bit 6 du paramètre D91 est réglé sur 1 (D42 validé). - Le foret est désigné sur la ligne précédente de séquence d'outil dans une même unité.													
Outil à chanfreiner	- Le bit 7 du paramètre D91 est réglé sur 1 (D42 validé). - CYCLE 2 est sélectionné pour le cycle d'usinage.													
Fraise à centrer	- Le bit 7 du paramètre D91 est réglé sur 1 (D42 validé). - CYCLE 2 du cycle de chanfreinage est sélectionné pour le cycle d'usinage.													
Programme visé			M											
Condition d'efficacité			Immédiatement											
Unité			0,1 mm ou 0,01 pouce											
Plage d'introduction			-999 à 999											

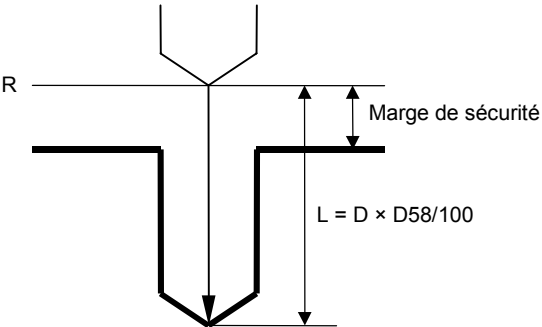
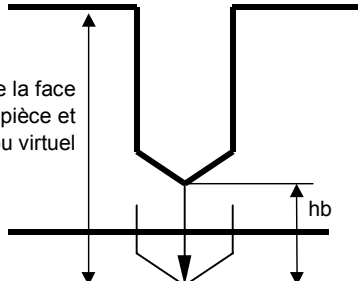
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	POINT
Adresse	Signification		Description
D43	Nombre de filets incomplets du taraud à filet des tuyaux		Introduire le nombre de filets incomplets du taraud à filet des tuyaux. Le taraud avancera en Z sur une distance complémentaire de (D43 × pas). Ce paramètre sert à déterminer automatiquement la profondeur de trou à forer dans l'unité de taraudage (TARAUD).  Exemple : SNo. OUTIL φ-NOM No. φ-ALES. PROF-AL 1 FORET 10. 10. (19.) {PROF. + D11 + (D43 × pas)} ↑
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	filet	
	Plage d'introduction	0 à 9	
D44	Formule à suivre pour déterminer automatiquement la distance de chanfreinage appliquée à l'unité de taraudage		Sélectionner la formule à suivre pour déterminer automatiquement la distance de chanfreinage appliquée à l'unité de taraudage. 0 : La distance de chanfreinage sera calculée selon la formule indiquée ci-dessous $\text{CHFR} = \frac{(\text{DE-MAX} + 2 \times \text{DIST}) - \phi\text{-PREFO}}{2}$ 1 : La distance de chanfreinage sera calculée selon la formule indiquée ci-dessous (qui est identique à celle utilisée pour les équipements CN de série M32) : $\text{CHFR} = \frac{\text{DE-MAX} - \phi\text{-PREFO}}{2}$ Note : Lorsque la profondeur de taraudage est trop petite pour permettre une grande distance de chanfreinage, régler ce paramètre sur 1. Exemple : Taraudage sur la tôle mince
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
D45	Réduction de profondeur de coupe du foret		 q₁ : Profondeur de coupe en 1^{ère} passe q_i : Profondeur de coupe en i^è passe q_n : Profondeur restante du trou b : Profondeur de coupe minimale du foret (D46) q_i = q₁ - D45 × (i - 1) (lorsque q_i ≥ b) q_i = b (lorsque q_i < b) (⇒ D46)
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,01 mm ou 0,001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 9999	

Classification		Utilisateur		Titre d'écran		POINT												
Adresse		Signification		Description														
D46	Profondeur de coupe minimale dans le cycle de perçage amorti		Désigner la profondeur de coupe minimale dans le cycle de perçage amorti. Si la profondeur restante du trou est inférieure à la valeur de ce paramètre, le foret coupera sur la distance correspondante à cette profondeur. (⇒ D45)															
	Programme visé						M											
	Condition d'efficacité						Immédiatement											
	Unité						0,01 mm ou 0,001 pouce											
	Plage d'introduction						0 à 9999											
D47	Quantité de dépassement d'usinage d'avant-trou pour l'alésage à l'alésoir		Ce paramètre sert à déterminer automatiquement la profondeur du trou usiné avec le foret, la fraise en bout ou la barre d'alésage dans l'unité d'alésage à l'alésoir (ALESAGE).  Exemple : <table><tr><td>SNo.</td><td>OUTIL</td><td>φ-NOM</td><td>No.</td><td>φ-ALES.</td><td>PROF-AL</td></tr><tr><td>1</td><td>FORET</td><td>10.</td><td>10.</td><td>(21)</td><td>← (PROF. + D47)</td></tr></table>				SNo.	OUTIL	φ-NOM	No.	φ-ALES.	PROF-AL	1	FORET	10.	10.	(21)	← (PROF. + D47)
	SNo.	OUTIL					φ-NOM	No.	φ-ALES.	PROF-AL								
	1	FORET					10.	10.	(21)	← (PROF. + D47)								
	Programme visé						M											
	Condition d'efficacité						Immédiatement											
Unité		0,01 mm ou 0,001 pouce																
Plage d'introduction		0 à 999																
D48	Cycle de taraudage planétaire Correction de vitesse d'avance à la partie chanfreinée		Désigner le taux de correction de vitesse d'avance appliqué à la partie chanfreinée dans le cycle de taraudage planétaire. vitesse d'avance à la partie chanfreinée = vitesse d'avance programmée sur la ligne de séquence d'outil de taraudage pour l'usinage d'avant-trou × D48/100 															
	Programme visé						M											
	Condition d'efficacité						Immédiatement											
	Unité						%											
	Plage d'introduction						0 à 999											
D49	Cycle de taraudage planétaire Distance de retour sur le fond du trou		Désigner la distance de retour sur le fond du trou dans le cycle de taraudage planétaire (en nombre de filets). Distance de retour = pas de taraudage × D49/10 															
	Programme visé						M											
	Condition d'efficacité						Immédiatement											
	Unité						0,1 filet											
	Plage d'introduction						0 à 999											

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	POINT
Adresse	Signification		Description
D50	Cycle de taraudage planétaire Vitesse d'avance automatiquement déterminée pour l'usinage d'avant-trou		Désigner la vitesse d'avance qui est automatiquement déterminée pour l'usinage d'avant-trou dans le cycle de taraudage planétaire. Exemple : SNo. OUTIL ϕ-NOM No.ϕ-ALES PROF-AL ϕ-PREFO PR-PROF. ESF PROF. VIT-C AVAN M M 1 TARAUD M10. 10. 23.7 PLANET 0.15 FIXE P1.5 50 1.5 ↑ D50
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,01 mm/tr ou 0,001 pouce/tr	
	Plage d'introduction	0 à 9999	
D51	Cycle de taraudage planétaire Vitesse d'avance automatiquement déterminée		Désigner la vitesse d'avance qui est automatiquement déterminée dans le cycle de taraudage planétaire. Exemple : SNo. OUTIL ϕ-NOM No.ϕ-ALES PROF-AL ϕ-PREFO PR-PROF. ESF PROF. VIT-C AVAN M M 1 TARAUD M10. 10. 23.7 PLANET 0.15 FIXE P1.5 50 0.04 ↑ D51
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,01 mm/tr ou 0,001 pouce/tr	
	Plage d'introduction	0 à 9999	
D52	Taux de réduction de la vitesse d'échappement en mode G00 dans le cycle de perçage du trou très profond		Désigner le taux de réduction de la vitesse d'échappement en mode G00 lorsque le cycle de perçage du trou très profond est sélectionné dans l'unité de perçage ou de perçage en mode de tournage.  ← Avance de coupe ←---- Avance rapide (G00)
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 100	

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	POINT
Adresse	Signification	Description	
D53	Nombre de picotages avant le retour auprès du point de départ dans le cycle de perçage très profond de l'unité de perçage ou de perçage en mode de tournage		Désigner le nombre de picotages avant le retour auprès du point de départ dans le cycle de perçage très profond de l'unité de perçage ou de perçage en mode de tournage. Exemple : D53 = 3 
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	fois	
	Plage d'introduction	0 à 9999	
D54	Taux de réduction de la vitesse au début de la coupe dans le cycle de perçage du trou très profond et le cycle de perçage très profond à réduction graduelle		$F' = F \times \frac{D54}{100}$ F : vitesse d'avance programmée F' : vitesse d'avance au début de la coupe  NM211-00268 La coupe s'effectue avec une vitesse d'avance de F' du point de départ programmé à la position séparée de ℓ de ce point-ci. $\ell = \frac{D}{2 \times \tan \theta / 2} \quad (0^\circ < \theta < 180^\circ)$ $\ell = 0 \quad (\theta \geq 180^\circ)$
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 100	

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	POINT
Adresse	Signification		Description
D55	Distance de retour du foret dans le cycle de perçage du trou très profond et le cycle de perçage très profond à réduction graduelle		 P_1 : point de départ P_2 : point d'arrivée D_n : profondeur de coupe ($n = 1 \text{ à } 4$) NM211-00252
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 9999	
D56	Nombre de tours de la broche durant l'arrêt temporisé sur la position d'enlèvement des copeaux ou sur le fond du trou dans le cycle de perçage du trou très profond et le cycle de perçage très profond à réduction graduelle		Désigner le nombre de tours de la broche de fraisage durant l'arrêt temporisé sur la position d'enlèvement des copeaux ou sur le fond du trou dans le cycle de perçage du trou très profond et le cycle de perçage très profond à réduction graduelle.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	tours	
	Plage d'introduction	0 à 255	
D57	Vitesse de retour dans le cycle de perçage du trou très profond et le cycle de perçage très profond à réduction graduelle		Désigner la vitesse de retour dans le cycle de perçage du trou très profond et cycle de perçage très profond à réduction graduelle.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm/tr ou 0,0001 pouce/tr	
	Plage d'introduction	0 à 9999	

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	POINT
Adresse	Signification		Description
D58	Taux de la distance sur laquelle la vitesse d'avance est réduite au début de la coupe effectuée dans le cycle de forage très profond (trou borgne et trou débouchant)		Spécifier le taux de la distance (à partir du point de référence) sur laquelle la vitesse d'avance est réduite au début de la coupe effectuée dans le cycle de forage très profond (trou borgne et trou débouchant), par rapport au diamètre nominal du foret. La distance sur laquelle la vitesse d'avance est réduite au début de la coupe (L) est obtenue selon la formule suivante : $L = D \times D58/100$ Où D : Diamètre nominal du foret. Sur toute la distance L à partir du point de référence (R), la vitesse d'avance est réduite selon la valeur du paramètre D54 (taux de réduction de la vitesse d'avance au début de la coupe). 
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 300	
D59	Taux de réduction de la vitesse périphérique à la fin de la coupe effectuée dans le cycle de forage très profond (trou débouchant)		Spécifier le taux de réduction de la vitesse périphérique à la fin de la coupe effectuée dans le cycle de forage très profond (trou débouchant). La vitesse périphérique à la fin de la coupe (S') est obtenue selon la formule suivante : $S' = S \times D59/100$ Où S : Vitesse périphérique commandée pour le forage. La vitesse périphérique de l'outil est réduite à S' sur la distance de décélération à la fin de la coupe à partir du fond de trou virtuel (hb) déterminée dans le programme. 
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 100	

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	POINT
Adresse	Signification		Description
D60	Taux de la vitesse d'avance radiale sur la vitesse d'avance axiale de l'outil		Spécifier le taux de la vitesse d'avance radiale sur la vitesse d'avance axiale de l'outil, ces deux étant automatiquement déterminées lors du chanfreinage commandé en mode d'usinage point.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 100	
D61	Diamètre nominal déterminé automatiquement en mode de sélection automatique d'outil pour usinage point		Spécifier le diamètre nominal déterminé automatiquement en mode de sélection automatique d'outil pour usinage point de programme MAZATROL.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,1 mm ou 0,01 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 999	
D73 à D77	Apprentissage des conditions de coupe (plage de PROF-Z)		Désigner la plage de la profondeur de coupe en Z pour les fraises en bout et les fraises à surfacer parmi les données d'apprentissage des conditions de coupe. S'il y a les données d'apprentissage selon lesquelles la profondeur de coupe en Z se trouve dans les plages montrées ci-dessous, le ré-apprentissage ne s'exécutera pas. En cas de fraises en bout, désigner la valeur PROF./φ-NOM exprimée en unité 0,1%. 0 à D73 Plage 1 de PROF-Z (pour les fraises en bout) D73 à D74 Plage 2 de PROF-Z (pour les fraises en bout) D74 à D75 Plage 3 de PROF-Z (pour les fraises en bout) En cas de fraises à surfacer, désigner la valeur PROF. exprimée en unité 0,1 mm/0,01 pouce. 0 à D76 Plage 1 de PROF-Z (pour les fraises à surfacer) D76 à D77 Plage 2 de PROF-Z (pour les fraises à surfacer)
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,1% (0,1 mm/0,01 pouce)	
	Plage d'introduction	0 à 1000	

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	POINT
Adresse	Signification		Description
D78 à D82	Apprentissage des conditions de coupe (plage de LARG-R)		Désigner la plage de la profondeur de coupe radiale pour les barres d'alésage, les outils d'alésage arrière et les fraises en bout parmi les données d'apprentissage des conditions de coupe. S'il y a les données d'apprentissage selon lesquelles la profondeur de coupe en R se trouve dans les plages montrées ci-dessous, le ré-apprentissage ne s'exécutera pas. En cas d'outils d'alésage et d'outils d'alésage arrière, désigner la valeur PROF. exprimée en unité 0,1 mm/0,01 pouce. 0 à D78 Plage 1 de LARG-R (pour les barres d'alésage et les outils d'alésage arrière) D78 à D79 Plage 2 de LARG-R (pour les barres d'alésage et les outils d'alésage arrière) En cas de fraises en bout, désigner la valeur PROF./φ-NOM exprimée en unité 0,1 %. 0 à D80 Plage 1 de LARG-R (pour les fraises en bout) D80 à D81 Plage 2 de LARG-R (pour les fraises en bout) D81 à D82 Plage 3 de LARG-R (pour les fraises en bout)
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,1% (0,1 mm/0,01 pouce)	
	Plage d'introduction	0 à 1000	
D91	—		(1 : exécution, 0 : non exécution) Sortie de M04 après l'arrêt instantané au fond de trou dans le cycle de taraudage Arrêt instantané au fond de trou après la sortie de M04 dans le cycle de taraudage Arrêt instantané après le retour au point R dans le cycle de taraudage Réglage de la hauteur du foret au point R sur D1 dans la cycle de perçage (foret à centrer) lorsque le foret est désigné pour l'usinage préliminaire. Raccourcissement de la trajectoire d'outil de finition dans le cycle de fraisage circulaire (fraise en bout) Raccourcissement de la trajectoire d'outil dans le cycle de fraisage circulaire (fraise à chanfreiner) Réglage de la hauteur du foret au point R sur D1 ou D42 lorsque le foret à centrer/foret est désigné pour effectuer l'usinage préliminaire Réglage de la hauteur de la fraise à chanfreiner au point R dans le cycle 2 sur D42 Réglage de la hauteur du foret à centrer au point R dans le cycle 2 du cycle de chanfreinage sur D42
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	

Classification		Utilisateur	Titre d'écran		POINT
Adresse	Signification		Description		
D92 (bit 0)	Pendant le cycle de traitement d'un cercle vrai (fraisage en bout), E17 est utilisé/non utilisé pour l'avance axiale		1 : Utilisé 0 : Non utilisé		
	Programme visé	M			
	Condition d'efficacité	Immédiatement			
	Unité	bit			
	Plage d'introduction	0, 1			
D92 (bit 1)	La hauteur du point R1 du lamage en tirant est réglée/non réglée à D1		1 : Réglée 0 : Non réglée		
	Programme visé	M			
	Condition d'efficacité	Immédiatement			
	Unité	bit			
	Plage d'introduction	0, 1			
D92 (bit 2)	Si un outil de chanfreinage est compris dans la séquence d'outil de pré-usinage de la même unité, la hauteur du point R de l'alésoir est réglée/non réglée à D1		1 : Réglée 0 : Non réglée		
	Programme visé	M			
	Condition d'efficacité	Immédiatement			
	Unité	bit			
	Plage d'introduction	0, 1			
D92 (bit 3)	Si un outil de chanfreinage est compris dans la séquence d'outil de pré-usinage de la même unité, la hauteur du point R du taraud est réglée/non réglée à D1		1 : Réglée 0 : Non réglée		
	Programme visé	M			
	Condition d'efficacité	Immédiatement			
	Unité	bit			
	Plage d'introduction	0, 1			

Classification		Utilisateur	Titre d'écran	POINT
Adresse	Signification		Description	
D92 (bit 4)	La position effacée radialement ou axialement par D17 par rapport à la section de pièce concernée est soumise/non soumise à vérification d'interférence		1 : Soumise 0 : Non soumise	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		
D92 (bit 5)	Désignation de la durée de temporisation pour le taraudage synchronisé dans le programme MAZATROL		1 : Valide 0 : Invalide Note : Les détails de l'arrêt instantané du bit 5 sont réglés par les bits 0 à 2 de D91 .	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		
D92 (bit 6)	Pendant le taraudage planétaire, les copeaux sont éjectés/non éjectés automatiquement avant le procédé de filetage		1 : Éjectés 0 : Non éjectés	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		
D92 (bit 7)	Génère ou non une alarme 650 CHANFREINAGE IMPOSSIBLE , si une coupe à vide a lieu pendant le chanfreinage dans l'unité d'usinage point		1 : Générer 0 : Ne pas générer	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	POINT
Adresse	Signification		Description
D93	—		Positionnement unidirectionnel en usinage point 76543210 (1 : exécution, 0 : non exécution) FO-CTR FORET ALESOR TARAUD LAM. AR ALESAGE ALES AR FR-CHF
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	
D94	—		Positionnement unidirectionnel en usinage point 76543210 (1 : exécution, 0 : non exécution) FR-BOU PLANET Cycle de TORNADO
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	
D95	Sélection du type de la détermination automatique des valeurs du taraud		Sélectionner le type de la détermination automatique des valeurs du taraud dans l'unité de taraudage et l'unité de taraudage de trou lamé pour programme MAZATROL et de la valeur du diamètre du taraud des tuyaux sur l'écran INFORMAT OUTILS . 76543210 Taraud des tuyaux : Données de taraud des tuyaux pour programme MAZATROL et diamètre du taraud des tuyaux sur l'écran INFORMAT OUTILS 0 : automatiquement déterminées selon la méthode conventionnelle 1 : automatiquement déterminées selon les données contenues dans le fichier de texte Taraud unifié : Diamètre d'avant-trou (PRE-DIA) dans l'unité de taraudage (pour filets unifiés) pour programme MAZATROL 0 : automatiquement déterminé selon la méthode conventionnelle 1 : automatiquement déterminé selon les données contenues dans le fichier de texte Taraud métrique : Diamètre d'avant-trou (PRE-DIA) dans l'unité de taraudage (pour filets métriques) pour programme MAZATROL 0 : automatiquement déterminé selon la méthode conventionnelle 1 : automatiquement déterminé selon les données contenues dans le fichier de texte
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	

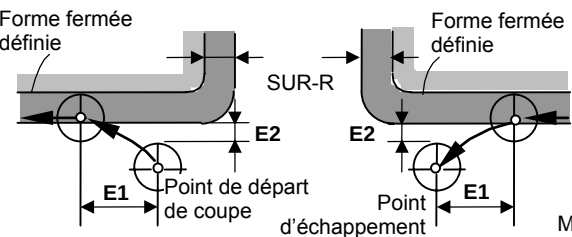
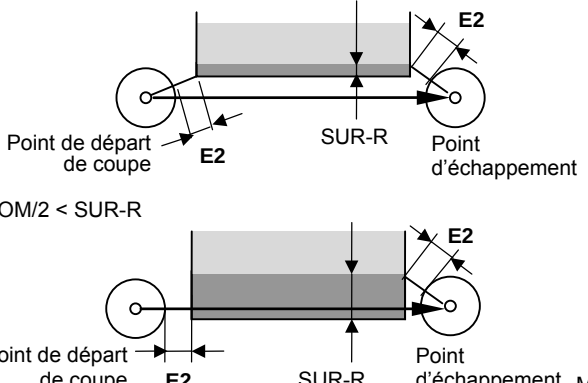
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	POINT
Adresse	Signification		Description
D96 (bit 0)	Caulcul de la vitesse périphérique de FO-CTR		Caulcul de la vitesse périphérique de FO-CTR 0 : utilisation du diamètre de trou usiné 1 : utilisation du diamètre nominal
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
D96 (bit 1)	Type d'usinage à l'avant-trou		Données utilisées pour déterminer le type d'usinage à l'avant-trou (si le contreperçage est à effectuer ou non) 0 : Diamètre nominal de l'outil introduit sur l'écran INFORMAT OUTILS et le diamètre du trou commandé dans le programme 1 : Diamètre réel de l'outil introduit sur l'écran INFORMAT OUTILS et le diamètre du trou commandé dans le programme
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
D96 (bit 2)	Réglage de la valeur du chanfrein lors de la séquence d'outil du foret à lamer		Valeur du chanfrein lors de la séquence d'outil du foret à lamer 0 : Ne peut pas être spécifiée 1 : Peut être spécifiée
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
D96 (bit 3)	L'unité LAM. ARR, ALES. AR ou TRAUD-F pour le programme MAZATROL		L'unité LAM. ARR, ALES. AR ou TRAUD-F pour le programme MAZATROL 0 : Ne peuvent pas être spécifiée. 1 : Peuvent être spécifiée.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	POINT
Adresse	Signification		Description
D97 (bit 0)	Méthode de dessin de la coupe pour l'unité de fraisage circulaire sur l'écran USINAGE VIRTUEL		Sélectionner la méthode de dessin de la coupe pour l'unité de fraisage circulaire sur l'écran USINAGE VIRTUEL 0 : Dessin détaillé (La coupe est tracée selon le pas spécifié) 1 : Dessin simplifié (La coupe est tracée en utilisant les géométries approchées, sans tenir compte du pas spécifié). La coupe est réalisée entre le point de départ et le point final par une seule rotation et une autre rotation au niveau du point final.)
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
D105	—		76543210 ↑ { Type de la valeur à introduire comme valeur X de coordonnées du point de relais TPC utilisé pour l'autre usinage que le tournage 0 : valeur en rayon 1 : valeur en diamètre
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	
D106 (bit 0)	Fonctionnement de la machine lorsque la première unité d'usinage n'est pas précédée par une unité d'indexage		Sélectionner si l'alarme 1602 SET INDEX UNIT BEFORE MACHINING est générée ou non lorsque l'unité qui suit n'est pas précédée par une unité d'indexage. [Unités] Usinage de point, usinage de ligne, chanfreinage, usinage de face, usinage de point avec l'axe C, usinage de ligne avec l'axe C, chanfreinage avec l'axe C, tournage, sous-programme EIA/ISO, programme manuel, MMS, changement de palette, mesure de pièce, mesure d'outil 0 : Pas d'alarme 1 : Alarme
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
D106 (bit 1)	Exécution d'une commande d'indexage après la seconde commande ou une commande ultérieure de coordonnée de pièce dans l'unité WPC		0 : Ne pas exécuter 1 : Exécuter
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	

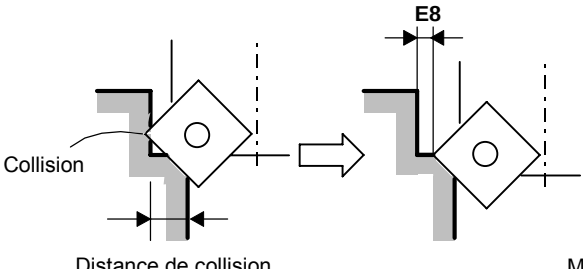
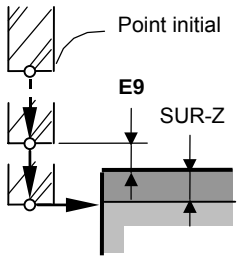
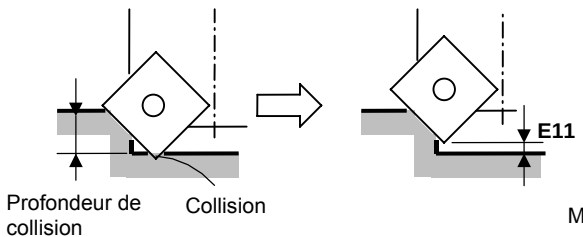
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	POINT

Adresse	Signification	Description
D106 (bit 2)	Emission d'un code T durant l'indexage, avant l'unité de fin	Code T dans l'unité d'indexage à exécuter avant l'unité de fin 0 : Émettre 1 : Ne pas émettre
	Programme visé	
	Condition d'efficacité	
	Unité	
	Plage d'introduction	
D106 (bit 4)	Sélection du système de commande de l'axe de rotation par sélection de la table	Sélection du système de commande de l'axe de rotation par sélection de la table 0 : Sélection de la table non valide 1 : Sélection de la table valide Spécifiez l'axe de rotation dans l'unité de sélection de la table lorsque la sélection de la table est valide.
	Programme visé	
	Condition d'efficacité	
	Unité	
	Plage d'introduction	

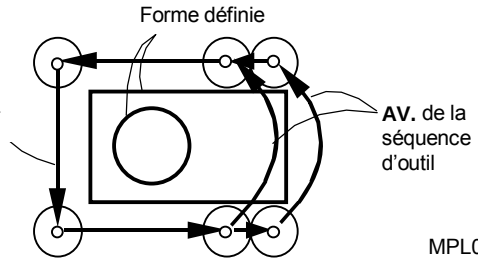
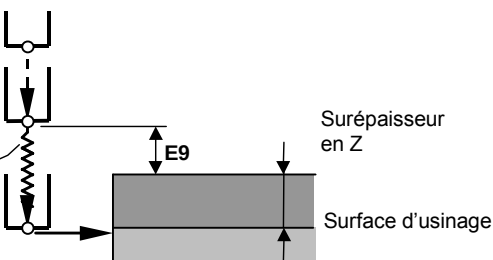
2-3-3 Paramètre utilisateur LGN/FACE/3-D (E)

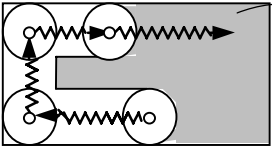
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	LGN/FACE/3-D
Adresse	Signification	Description	
E1	Elément de décision du point de départ de coupe et du point d'échappement pour la forme fermée	Ce paramètre sert à déterminer le point de départ de coupe et le point d'échappement en mode d'usinage linéaire/face de forme fermée. Exemple :  [Unités concernées] - LIGN EXT, LIGN INT, CHFR EXT, CHFR INT - Finition de paroi en CONTOUR, POCHÉ, POC-CIRC et POC ETAG	
		Programme visé	M
		Condition d'efficacité	Immédiatement
		Unité	0,1 mm ou 0,01 pouce
		Plage d'introduction	0 à 999
E2	Elément de décision du point de départ de coupe et du point d'échappement (première marge)	Ce paramètre sert à déterminer le point de départ de coupe et le point d'échappement en mode d'usinage linéaire/face. (première marge) Exemple : $\phi\text{-NOM}/2 \geq \text{SUR-R}$  $\phi\text{-NOM}/2 < \text{SUR-R}$ [Unités concernées] - Toutes les unités d'usinage linéaire - Unités d'usinage face autres que FACE, PLANE et RAINURE Notes : 1. Voir aussi les figures concernant le paramètre E1. 2. Le positionnement de E2 au point d'échappement peut être sélectionné à l'aide de E95, mais seulement pour les unités d'usinage linéaire.	
		Programme visé	M
		Condition d'efficacité	Immédiatement
		Unité	0,1 mm ou 0,01 pouce
		Plage d'introduction	0 à 999

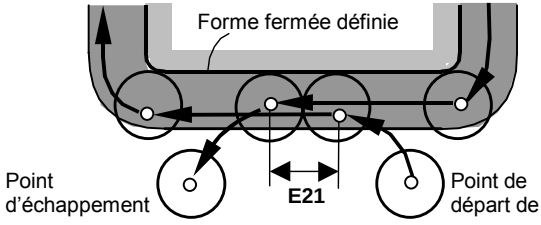
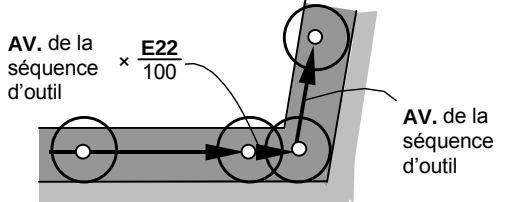
Classification		Utilisateur		Titre d'écran		LGN/FACE/3-D	
Adresse		Signification		Description			
E4		Surépaisseur de finition de référence en sens radiale		Valeur de référence de la surépaisseur de finition en R déterminée automatiquement lorsque la rugosité est spécifiée dans l'unité d'usinage linéaire/face Lorsque la rugosité est 4, la surépaisseur de finition en R est la valeur de ce paramètre. Pour d'autres rugosités, la surépaisseur de finition en R est calculée par les formules données ci-dessous.			
				ESF		SUREP.-R	
				0 à 3		0,0	
				4		E4	
		Programme visé		M		5E4 × 0,7	
		Condition d'efficacité		Immédiatement		6E4 × 0,7 × 0,7	
		Unité		0,1 mm ou 0,01 pouce		7E4 × 0,7 × 0,7 × 0,7	
Plage d'introduction		0 à 999		8E4 × 0,7 × 0,7 × 0,7 × 0,7			
				9E4 × 0,7 × 0,7 × 0,7 × 0,7 × 0,7			
E5		Elément de décision du point de départ de coupe et du point d'échappement (deuxième marge)		Elément de décision du point de départ de coupe et du point d'échappement (deuxième marge) Cette marge, c'est-à-dire la distance du point de départ de coupe ou du point d'échappement au plan XY est généralement déterminée par le paramètre E2. Toutefois, elle est déterminée par le paramètre E5 lorsque les deux conditions suivantes sont remplies : 1) L'usinage préliminaire est commandé dans une même unité, et 2) Les paramètres E91 à E95 validant le paramètre E5 sont réglés sur 1.			
				[Unités concernées] LIGN EXT, LIGN INT, CONTOUR, POCHE, POC-CIRC, POC-ETAG			
		Programme visé		M		[Paramètres concernés] E91 bit 3, E92 bit 3, E93 bit 3, E94 bit 3, E95 bit 7	
		Condition d'efficacité		Immédiatement		* Paramètre qui valide E5 dans les unités concernées	
		Unité		0,1 mm ou 0,01 pouce			
Plage d'introduction		0 à 999					
E6		Surépaisseur de finition de référence en sens axial		Valeur de référence de la surépaisseur de finition en Z déterminée automatiquement lorsque la rugosité est spécifiée dans l'unité d'usinage linéaire/face Lorsque la rugosité est 4, la surépaisseur de finition en Z est la valeur de ce paramètre. Pour d'autres rugosités, la surépaisseur de finition en Z est calculée par les formules données ci-dessous.			
				ESF		SUREP.-Z	
				0 à 3		0,0	
				4		E6	
		Programme visé		M		5E6 × 0,7	
		Condition d'efficacité		Immédiatement		6E6 × 0,7 × 0,7	
		Unité		0,1 mm ou 0,01 pouce		7E6 × 0,7 × 0,7 × 0,7	
Plage d'introduction		0 à 999		8E6 × 0,7 × 0,7 × 0,7 × 0,7			
				9E6 × 0,7 × 0,7 × 0,7 × 0,7 × 0,7			
E7		Marge axiale du point de départ de coupe (deuxième marge)		Marge axiale du point de départ de coupe Cette marge, c'est-à-dire la distance du point initial au point de départ de coupe sur laquelle l'outil se déplace en avance rapide dans l'usinage linéaire/face, est généralement déterminée par le paramètre E9. Toutefois, elle est déterminée par le paramètre E7 lorsque les deux conditions suivantes sont remplies : 1) L'usinage préliminaire est commandé dans une même unité, et 2) Les paramètres E91 à E97 validant le paramètre E7 sont réglés sur 1.			
				[Unités concernées] Toutes les unités d'usinage linéaire et face sauf les unités FACE et USI. COIN			
		Programme visé		M		[Paramètres concernés] E91 bit 2, E92 bit 2, E93 bit 2, E94 bit 2, E95 bit 6, E96 bit 1, E97 bit 2	
		Condition d'efficacité		Immédiatement		* Paramètre qui valide E7 dans les unités concernées	
		Unité		0,1 mm ou 0,01 pouce			
		Plage d'introduction		0 à 99			

Classification		Utilisateur		Titre d'écran		LGN/FACE/3-D																			
Adresse		Signification		Description																					
E8	Marge de collision en sens diamétral de la fraise à chanfreiner			La marge de collision permet d'éviter l'interférence dans le cas où la fraise à chanfreiner risquerait d'entrer en collision avec la paroi en mode de chanfreinage.																					
	Programme visé		M																						
	Condition d'efficacité		Immédiatement																						
	Unité		0,1 mm ou 0,01 pouce																						
	Plage d'introduction		0 à 999																						
E9	Marge relative à la position de départ de coupe en sens axial (première marge)			Ce paramètre sert à déterminer la position en sens axial à laquelle l'outil s'approche de la pièce en vitesse rapide à partir du point initial en mode d'usinage linéaire/face.																					
	Programme visé		M																						
	Condition d'efficacité		Immédiatement																						
	Unité		0,1 mm ou 0,01 pouce																						
	Plage d'introduction		0 à 999																						
E10	Elément de décision automatique de la largeur de coupe en R (FACE, PLANE, CONTOUR)			Ce paramètre sert à déterminer automatiquement la largeur de coupe en R (LARG-R) de la séquence d'outil dans l'unité FACE, PLANE ou CONTOUR.																					
				$\text{LARG-R} = \frac{\phi\text{-NOM} \times \text{E10}}{10}$																					
				Exemple :																					
				<table><tr><td>SNo.</td><td>OUTIL</td><td>$\phi\text{-NOM}$</td><td>No. APPR-X</td><td>APPR-Y</td><td>TYPE</td><td>ZAV</td><td>PROF-Z</td><td>LARG-R</td></tr><tr><td>R1</td><td>FR-SFR</td><td>100.A</td><td>?</td><td>?</td><td>XBI</td><td>◆</td><td>1.</td><td>(19)</td></tr></table>				SNo.	OUTIL	$\phi\text{-NOM}$	No. APPR-X	APPR-Y	TYPE	ZAV	PROF-Z	LARG-R	R1	FR-SFR	100.A	?	?	XBI	◆	1.	(19)
	SNo.	OUTIL	$\phi\text{-NOM}$	No. APPR-X	APPR-Y	TYPE	ZAV	PROF-Z	LARG-R																
R1	FR-SFR	100.A	?	?	XBI	◆	1.	(19)																	
Programme visé		M					$\uparrow$ $\frac{\phi\text{-NOM} \times \text{E10}}{10}$																		
Condition d'efficacité		Immédiatement																							
Unité		10%																							
Plage d'introduction		0 à 9																							
E11	Marge de collision en sens axial de la fraise à chanfreiner			La marge de collision permet d'éviter l'interférence dans le cas où il existerait la possibilité de collision entre le fond et la fraise à chanfreiner lors du chanfreinage.																					
	Programme visé		M																						
	Condition d'efficacité		Immédiatement																						
	Unité		0,1 mm ou 0,01 pouce																						
	Plage d'introduction		0 à 40																						

Classification		Utilisateur		Titre d'écran		LGN/FACE/3-D					
Adresse		Signification		Description							
E12	Marge en sens diamétral pour l'unité FACE et l'unité USI. COIN			Marge entre l'outil et la forme appliquée lors de l'usinage de l'unité FACE Exemple : Point de dégagement Forme définie Point de départ de coupe E12 E12 MPL031							
								Programme visé		M	
								Condition d'efficacité		Immédiatement	
								Unité		0,1 mm ou 0,01 pouce	
								Plage d'introduction		0 à 999	
E13	Elément de décision de la trajectoire d'outil pour l'unité PLANE			Ce paramètre sert à déterminer la trajectoire d'outil intérieure par rapport à la forme lors de l'usinage de l'unité PLANE. Exemple : Diamètre de trou × E13 / 10 Forme définie Diamètre de trou × E13 / 10 MPL032							
								Programme visé		M	
								Condition d'efficacité		Immédiatement	
								Unité		10%	
								Plage d'introduction		1 à 9	
E14	Elément de décision automatique de la largeur de coupe en R (POCHE, POC-CIRC, POC-ETAG)			Ce paramètre sert à déterminer automatiquement la largeur de coupe en R (LARG-R) de la séquence d'outil dans l'unité POCHE, POC-CIRC ou POC-ETAG. LARG-R = (φ-NOM × E14) / 10 Exemple : SNo. OUTIL φ-NOM No. APPR-X APPR-Y TYPE ZAV PROF-Z LARG-R R1 FR-SFR 20.A ? ? DR0 G01 10. 12. φ-NOM × E14 / 10							
								Programme visé		M	
								Condition d'efficacité		Immédiatement	
								Unité		10%	
								Plage d'introduction		0 à 9	
E15	Elément de décision de la trajectoire d'outil pour l'unité FACE (accès aléatoire d'aller-retour)			Ce paramètre sert à déterminer la trajectoire d'outil extérieure par rapport à la forme lors de l'usinage à l'accès aléatoire d'aller-retour de l'unité FACE. Exemple : Diamètre de trou × E15 / 10 Forme définie Diamètre de trou × E15 / 10 MPL032							
								Programme visé		M	
								Condition d'efficacité		Immédiatement	
								Unité		10%	
								Plage d'introduction		1 à 9	

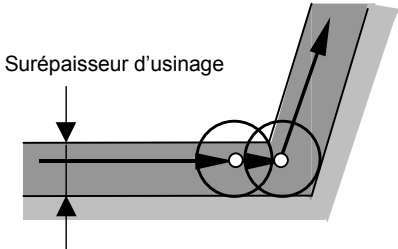
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	LGN/FACE/3-D
Adresse	Signification		Description
E16	Correction de la vitesse d'avance de coupe périphérique pour l'unité CONTOUR		Valeur de correction de la vitesse d'avance appliquée lorsque l'outil tourne en usinage à vide le long de la périphérie de la forme extérieure dans l'unité CONTOUR. Note : Ce paramètre n'est effectif que lorsque E91 bit 0 = 1 et bit 7 = 0. Exemple :  MPL034
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	10%	
	Plage d'introduction	1 à 20	
E17	Correction de la vitesse d'avance de coupe en sens axial		Valeur de correction de la vitesse d'avance appliquée lors du déplacement en sens axial jusqu'à la surface d'usinage dans les unités d'usinage linéaire/face excepté l'unité FACE Notes : 1. Ce paramètre n'est effectif que lorsque G01 est désigné à ZAV (ou AAV) de la séquence d'outil. 2. La correction d'avance n'est pas effective lorsque ce paramètre est réglé à 0. Exemple :  MPL035
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	10%	
	Plage d'introduction	0 à 9	

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	LGN/FACE/3-D
Adresse	Signification		Description
E18	Correction de la vitesse d'avance sur largeur totale pour l'usinage de poche		Valeur de correction de la vitesse d'avance appliquée lorsque le fraisage en sens diamétral se fait en largeur totale du diamètre d'outil dans l'usinage de poche Exemple :  Note : La correction sur largeur totale n'est pas effective lorsque ce paramètre est réglé à 0. [Unités concernées] Ebauchage dans les unités POCHE, POC-CIRC et POC-ETAG.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	10%	
	Plage d'introduction	0 à 9	
E19	Taux de correction de vitesse d'avance sur la passe d'ébauchage de retour de la rainurage		Taux de correction de vitesse d'avance appliquée sur la passe d'ébauchage de retour de la rainurage aller-retour. AV. de la séquence d'outil $\times \frac{\mathbf{E19}}{100}$ Note : Lorsque le bit 5 du E96 ou ce paramètre est réglé sur 0, la correction de la vitesse d'avance sur la passe de retour d'ébauchage n'est pas effective. [Unité concernée] Passe d'ébauchage de retour de l'unité de fraisage-rainurage
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 999	
E20	Taux de correction de vitesse d'avance de coupe appliqué au mode de picotage en sens Z lors de l'exécution des unités d'usinage face		Taux de correction de vitesse d'avance appliqué au mode de picotage axial lors de l'exécution des unités d'usinage face excepté l'unité de fraisage de face. Vitesse d'avance en mode de picotage = AV. de séquence d'outil $\times \frac{\mathbf{E20}}{10}$ Notes : - Ce paramètre est effectif seulement lorsque le code G01 ou une valeur arbitraire est introduit à la rubrique ZAV (ou AAV) et le picotage est sélectionné pour la rubrique TYPE sur la ligne de séquence d'outil. - Lorsque ce paramètre est réglé sur 0, la correction de vitesse d'avance ne pourra pas s'effectuer.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	10%	
	Plage d'introduction	0 à 40	

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	LGN/FACE/3-D
Adresse	Signification	Description	
E21	Quantité de coupe double de paroi de la forme fermée	Valeur de coupe qui se répète au point de départ de coupe et au point d'arrivée lors de l'usinage de la paroi en mode d'usinage linéaire/face de la forme fermée Exemple :  MPL037 [Unités concernées] - LIGN EXT, LIGN INT, CHFR EXT et CHFR INT - Finition de paroi dans les unités CONTOUR, POCHÉ, POC-CIRC, POC-ETAG et RAINURE	
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,1 mm ou 0,01 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 999	
E22	Valeur de correction de la vitesse d'avance pour la fonction de correction automatique au coin	Valeur de correction de la vitesse d'avance appliquée pour la fonction de correction automatique au coin en mode d'usinage linéaire/face Exemple :  MPL038 Note : La correction automatique au coin n'est pas effective lorsque ce paramètre est réglé à 0. [Unités concernées] LIGN DRT, LIGN GCH, LIGN EXT, LIGN INT, CONTOUR, POCHÉ, POC-CIRC et POC-ETAG	
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 99	

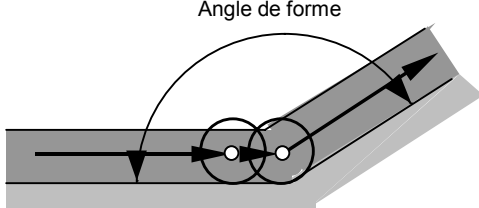
Classification		Utilisateur		Titre d'écran		LGN/FACE/3-D	
Adresse		Signification		Description			
E23	Surépaisseur d'usinage effective (limite supérieure) pour la correction automatique au coin			Gamme de surépaisseur d'usinage (limites supérieure et inférieure) dans laquelle la correction automatique au coin devient effective en mode d'usinage linéaire/face La correction automatique devient effective lorsque la condition suivante est satisfaite.			
	Programme visé			M			
	Condition d'efficacité			Immédiatement			
	Unité			%			
	Plage d'introduction			1 à 99			
E24	Surépaisseur d'usinage effective (limite inférieure) pour la correction automatique au coin			Diamètre d'outil × $\frac{E24}{100} \leq$ Surépaisseur d'usinage $\leq$ Diamètre d'outil × $\frac{E23}{100}$			
	Programme visé			M			
	Condition d'efficacité			Immédiatement			
	Unité			%			
	Plage d'introduction			1 à 99			
E25	Angle effectif (limite supérieure) pour la correction automatique au coin			Gamme d'angle de forme (limite supérieure) dans laquelle la correction automatique au coin devient effective en mode d'usinage linéaire/face La correction automatique devient effective lorsque la condition suivante est satisfaite.			
	Programme visé			M			
	Condition d'efficacité			Immédiatement			
	Unité			°			
	Plage d'introduction			1 à 179			
E26	Coefficient de calcul de la vitesse d'avance axiale pour la finition du fraisage ligne			Spécifier le coefficient de calcul de la vitesse d'avance axiale, c'est-à-dire le pourcentage de la vitesse d'avance axiale sur la vitesse d'avance radiale, qui sera utilisé pour la finition du fraisage ligne.			
	Programme visé			M			
	Condition d'efficacité			Immédiatement			
	Unité			%			
	Plage d'introduction			0 à 999			

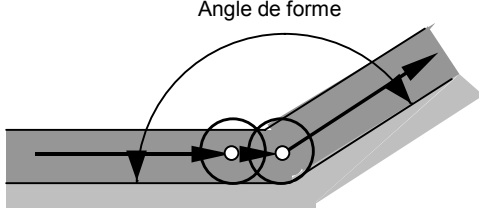
MPL039



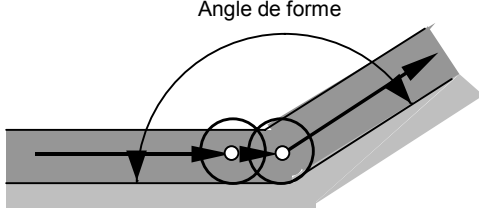
Usinage	Surépaisseur d'usinage
Ebauchage en mode d'usinage linéaire	(SUR-R) – (SUREP.-R)
Ebauchage en mode d'usinage face	LARG-R

MPL040

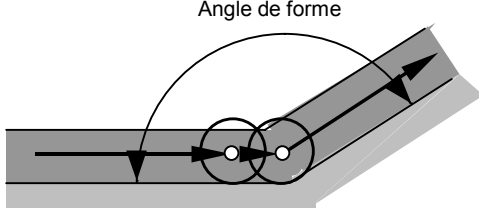




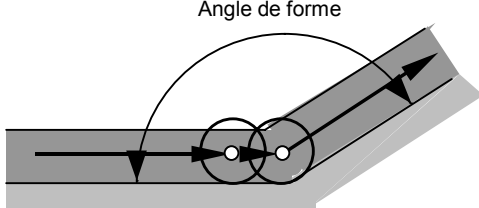
MPL040



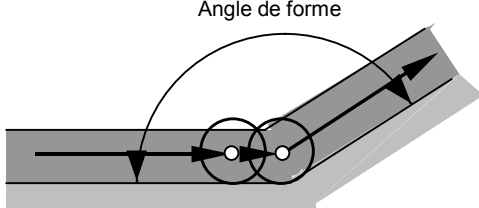
MPL040



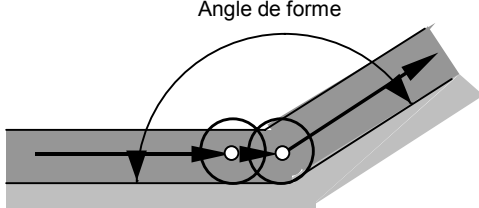
MPL040



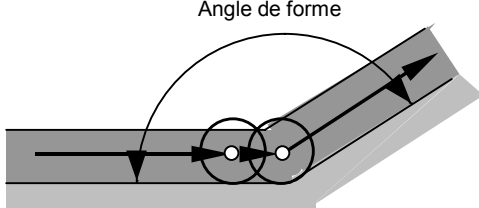
MPL040



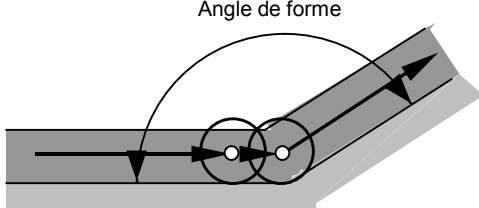
MPL040



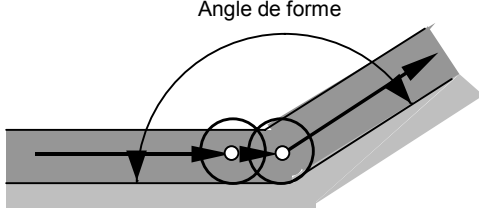
MPL040



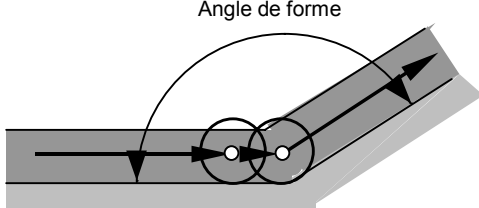
MPL040



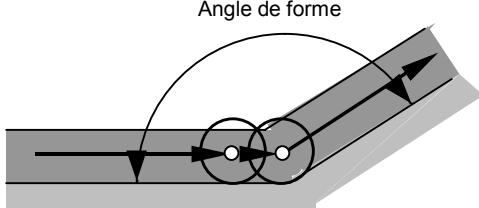
MPL040



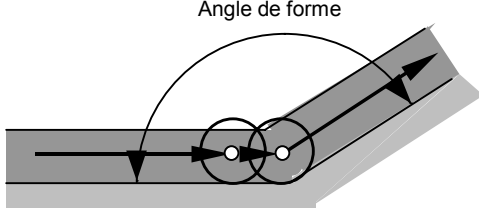
MPL040



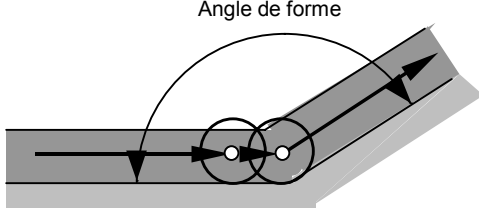
MPL040



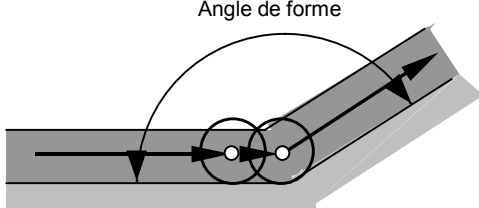
MPL040



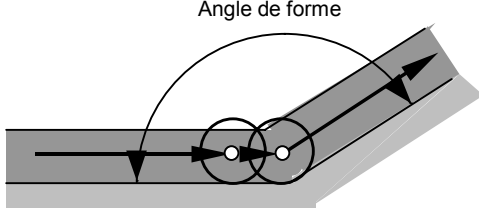
MPL040



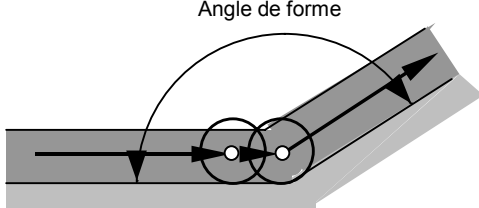
MPL040



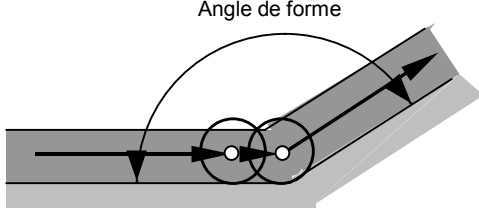
MPL040



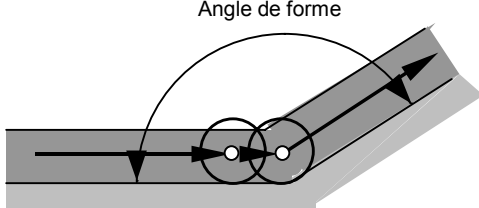
MPL040



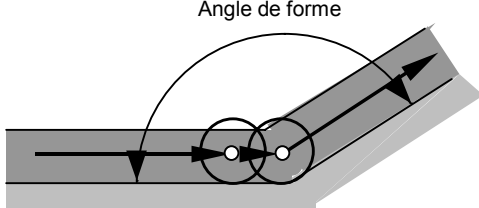
MPL040



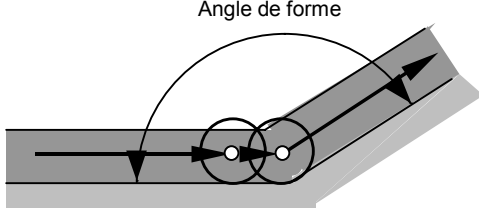
MPL040



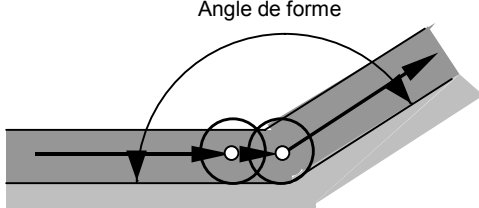
MPL040



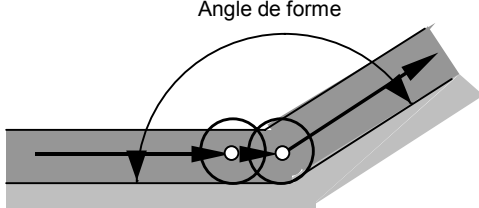
MPL040



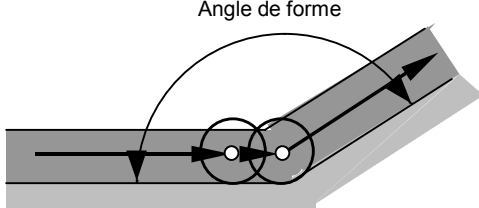
MPL040



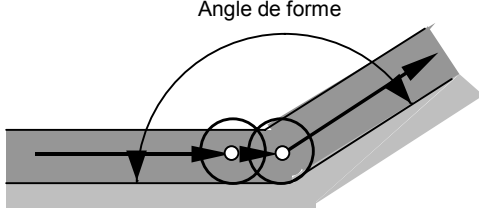
MPL040



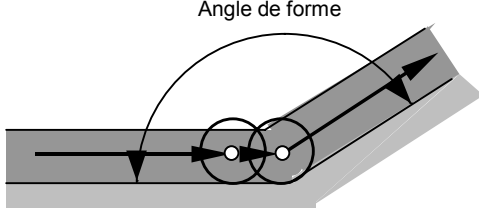
MPL040



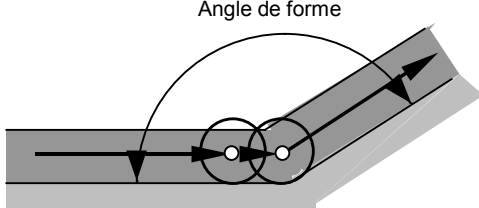
MPL040



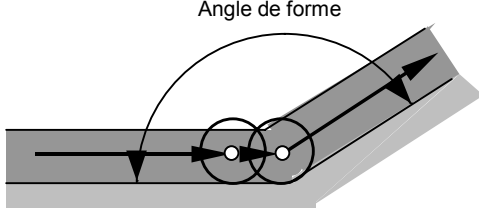
MPL040



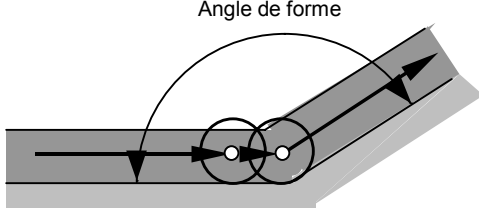
MPL040



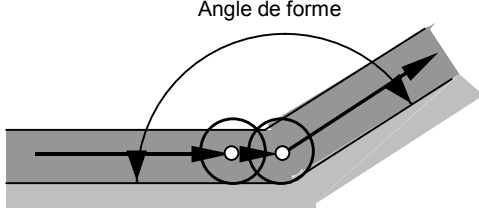
MPL040



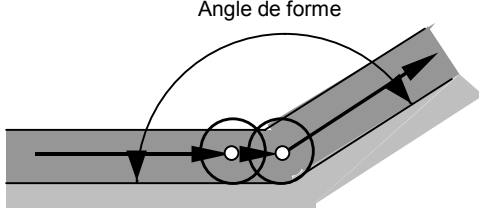
MPL040



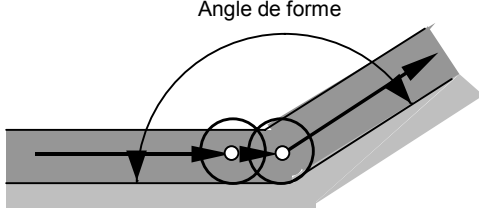
MPL040



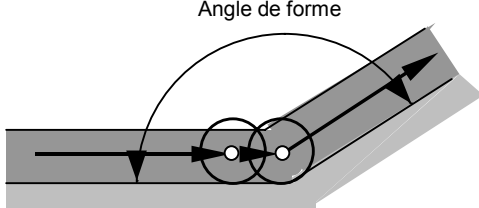
MPL040



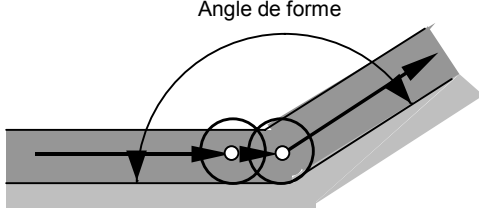
MPL040



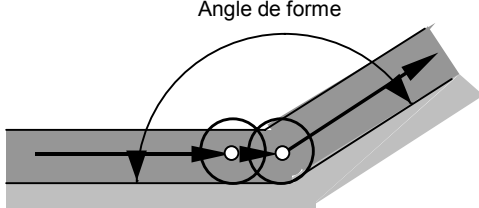
MPL040



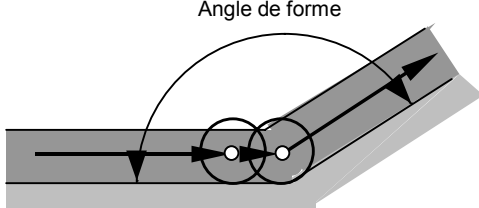
MPL040



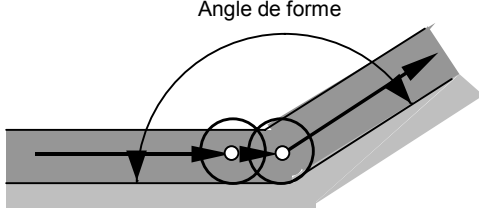
MPL040



MPL040

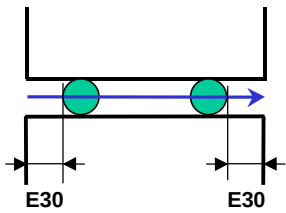
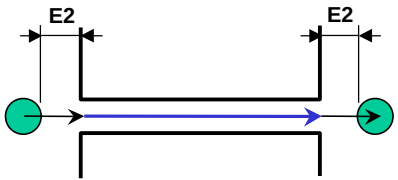
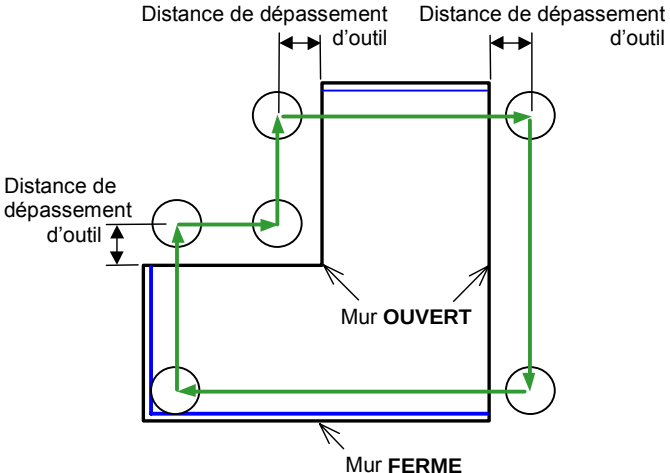


MPL040

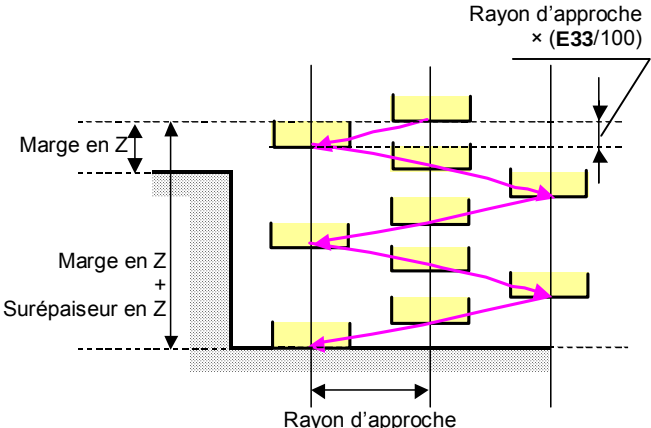
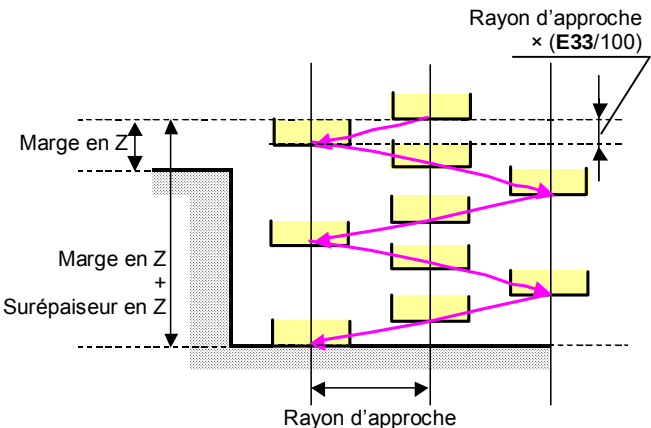


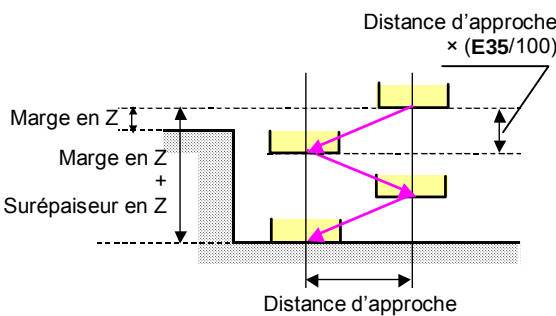
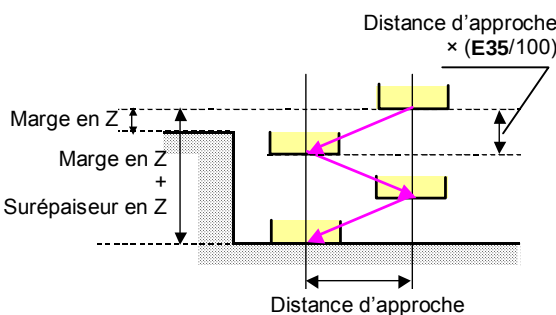
MPL040

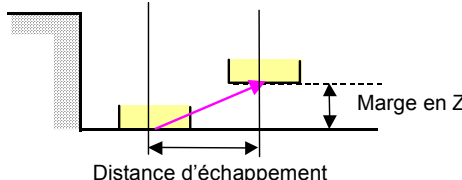
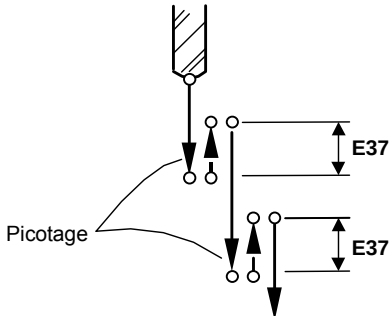
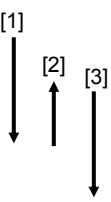
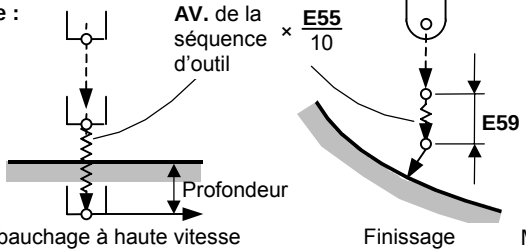
Classification		Utilisateur		Titre d'écran		LGN/FACE/3-D																									
Adresse		Signification		Description																											
E27	Diamètre de référence pour calculer la vitesse d'avance de finition en sens radial dans les unités d'usinage linéaire			La vitesse d'avance de finition est déterminée par ce paramètre et le code de rugosité programmé. - La vitesse d'avance de finition en sens radial, F ₁ , est obtenue par : $E28 \times \frac{D}{E27 \times \alpha} \times K_f \times Z \quad (D < E27 \times \alpha)$ $E28 \times K_f \times Z \quad (D \geq E27 \times \alpha)$ D : diamètre de l'outil α : en unité de 0,1 mm ou 0,01 pouce K _f : coefficient de rugosité (voir le tableau ci-dessous.) Z : nombre d'arêtes																											
	Programme visé		M																												
	Condition d'efficacité		Immédiatement																												
	Unité		0,1 mm ou 0,01 pouce																												
	Plage d'introduction		0 à 65535																												
E28	Vitesse de référence pour calculer la vitesse d'avance de finition dans les unités d'usinage linéaire			<table><tr><td>Code de rugosité</td><td>K_f</td><td>Code de rugosité</td><td>K_f</td><td>Code de rugosité</td><td>K_f</td></tr><tr><td>∇ 1</td><td>K₀ × 0,8⁻³</td><td>$\nabla\nabla$ 4</td><td>K₀</td><td>$\nabla\nabla\nabla\nabla$ 7</td><td>K₀ × 0,8³</td></tr><tr><td>∇ 2</td><td>K₀ × 0,8⁻²</td><td>$\nabla\nabla\nabla$ 5</td><td>K₀ × 0,8</td><td>$\nabla\nabla\nabla\nabla$ 8</td><td>K₀ × 0,8⁴</td></tr><tr><td>$\nabla\nabla$ 3</td><td>K₀ × 0,8⁻¹</td><td>$\nabla\nabla\nabla$ 6</td><td>K₀ × 0,8²</td><td>$\nabla\nabla\nabla\nabla$ 9</td><td>K₀ × 0,8⁵</td></tr></table> K ₀ : valeur nominale 0,5				Code de rugosité	K _f	Code de rugosité	K _f	Code de rugosité	K _f	∇ 1	K ₀ × 0,8 ⁻³	$\nabla\nabla$ 4	K ₀	$\nabla\nabla\nabla\nabla$ 7	K ₀ × 0,8 ³	∇ 2	K ₀ × 0,8 ⁻²	$\nabla\nabla\nabla$ 5	K ₀ × 0,8	$\nabla\nabla\nabla\nabla$ 8	K ₀ × 0,8 ⁴	$\nabla\nabla$ 3	K ₀ × 0,8 ⁻¹	$\nabla\nabla\nabla$ 6	K ₀ × 0,8 ²	$\nabla\nabla\nabla\nabla$ 9	K ₀ × 0,8 ⁵
	Code de rugosité	K _f	Code de rugosité	K _f	Code de rugosité	K _f																									
	∇ 1	K ₀ × 0,8 ⁻³	$\nabla\nabla$ 4	K ₀	$\nabla\nabla\nabla\nabla$ 7	K ₀ × 0,8 ³																									
	∇ 2	K ₀ × 0,8 ⁻²	$\nabla\nabla\nabla$ 5	K ₀ × 0,8	$\nabla\nabla\nabla\nabla$ 8	K ₀ × 0,8 ⁴																									
	$\nabla\nabla$ 3	K ₀ × 0,8 ⁻¹	$\nabla\nabla\nabla$ 6	K ₀ × 0,8 ²	$\nabla\nabla\nabla\nabla$ 9	K ₀ × 0,8 ⁵																									
Programme visé		M																													
Condition d'efficacité		Immédiatement																													
Unité		0,01 mm/tr ou 0,0001 pouce/tr																													
Plage d'introduction		0 à 65535																													
E29	Modification des conditions de coupe spécifiées dans la séquence de forme lors de l'exécution de la fonction VFC			Déterminer si les conditions de coupe spécifiées dans la séquence de forme seront modifiées ou non lors de l'exécution de la fonction VFC. 0 : non 1 : oui En cas de 0, les conditions de coupe spécifiées dans la séquence d'outil seront seulement modifiées. En cas de 1, la modification sera apportée non seulement aux conditions de coupe spécifiées dans la séquence d'outil mais aussi aux conditions de coupe spécifiées dans la séquence de forme.																											
	Programme visé		M																												
	Condition d'efficacité		Immédiatement																												
	Unité		—																												
	Plage d'introduction		0, 1																												

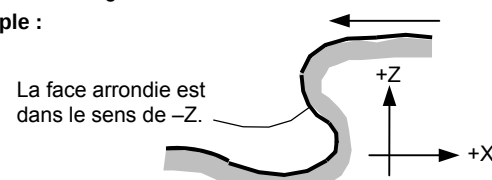
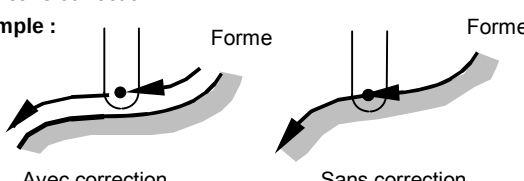
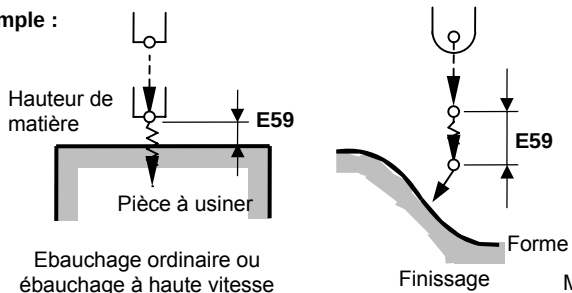
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	LGN/FACE/3-D
Adresse	Signification		Description
E30	Jeu radial déterminant les positions des points de commencement de coupe et d'échappement de l'usinage ligne pour l'attribut de mur FERME		Spécifier le jeu radial déterminant les positions des points de commencement de coupe et d'échappement lorsque l'attribut de mur FERME est ajouté aux points de départ et d'arrivée de l'usinage ligne en forme ouverte. Lorsque l'attribut de mur OUVERT y est ajouté, le paramètre E2 est utilisé dans le même but. <FERME>  <OUVERT> 
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,1 mm ou 0,01 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 999	
E31	Coefficient de calcul de la distance de dépassement d'outil au mur OUVERT défini comme attribut de la forme d'usinage de poche		Spécifier le coefficient de calcul de la distance de dépassement d'outil au mur OUVERT défini comme attribut de la forme d'usinage de poche (ce paramètre est applicable seulement aux unités POCHE, POC-CIRC et POC-ETAG).  $\text{Distance de dépassement d'outil} = \frac{\text{Diamètre d'outil (Note)} \times \text{E31}}{10}$ Note : Lorsque le diamètre d'outil n'est pas introduit sur l'écran INFORMAT OUTILS, le diamètre nominal d'outil introduit sur la ligne de séquence d'outil sera utilisé.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	10%	
	Plage d'introduction	0 à 9	

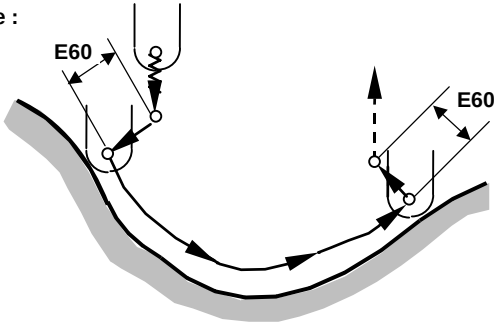
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	LGN/FACE/3-D

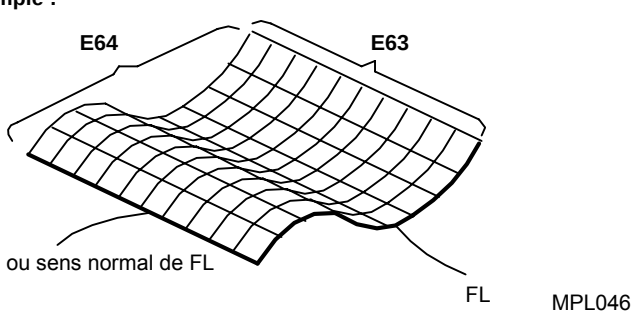
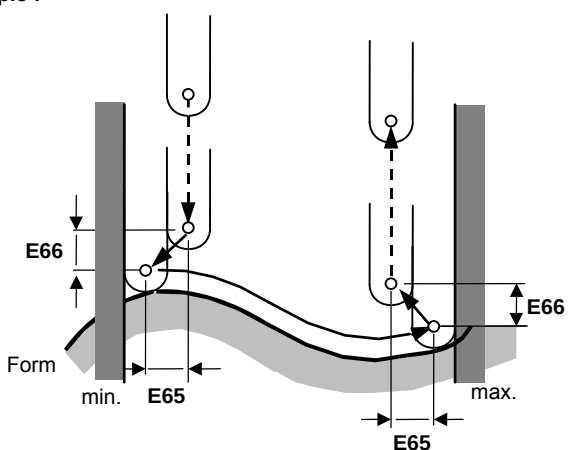
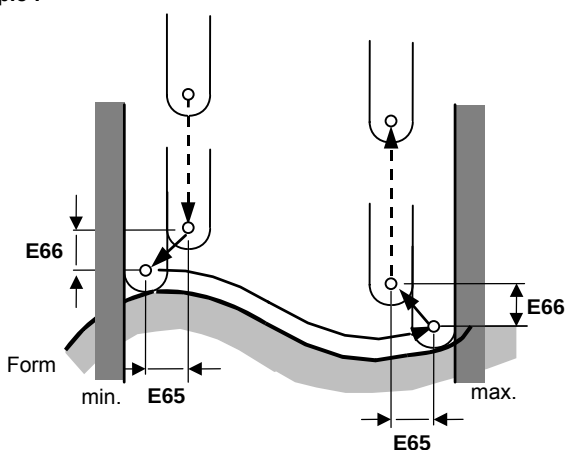
Adresse	Signification	Description
E32	Coefficient de calcul du rayon d'approche hélicoïdale en sens Z	Spécifier le coefficient de calcul du rayon d'approche hélicoïdale en sens Z. Le rayon d'approche hélicoïdale en sens Z est obtenu selon la formule suivante : $\text{Rayon d'approche} = \frac{\text{Diamètre d'outil} \times \text{E32}}{100}$ - En cas d'approche hélicoïdale (arc hélicoïdal 2 + arc de 1/4) 
	Programme visé	M
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement
	Unité	%
	Plage d'introduction	1 à 999
E33	Coefficient de calcul de l'inclinaison d'approche hélicoïdale en sens Z	Spécifier le coefficient de calcul de l'inclinaison d'approche hélicoïdale en sens Z. $\frac{\text{Distance en sens Z}}{\text{Distance en sens XY}}$ - En cas d'approche hélicoïdale (arc hélicoïdal 2 + arc de 1/4) 
	Programme visé	M
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement
	Unité	%
	Plage d'introduction	1 à 999

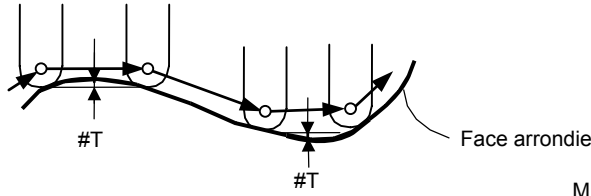
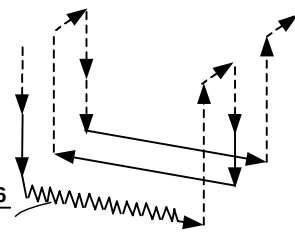
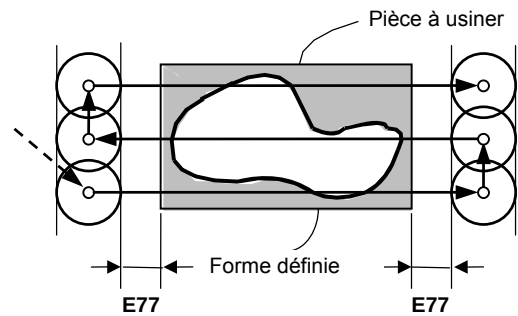
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	LGN/FACE/3-D
Adresse	Signification	Description	
E34	Coefficient de calcul de la distance d'approche conique en sens Z	Spécifier le coefficient de calcul de la distance d'approche conique en sens Z. La distance d'approche conique en sens Z est obtenu selon la formule suivante : $\text{Distance d'approche} = \frac{\text{Diamètre d'outil} \times \text{E34}}{100}$ - En cas d'approche conique (3 fois d'approche conique) 	
		Programme visé	M
		Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement
		Unité	%
		Plage d'introduction	1 à 999
E35	Coefficient de calcul de l'inclinaison d'approche conique en sens Z	Spécifier le coefficient de calcul de l'inclinaison d'approche conique en sens Z. $\frac{\text{Distance en sens Z}}{\text{Distance en sens XY}}$ - En cas d'approche conique (3 fois d'approche conique) 	
		Programme visé	M
		Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement
		Unité	%
		Plage d'introduction	1 à 999

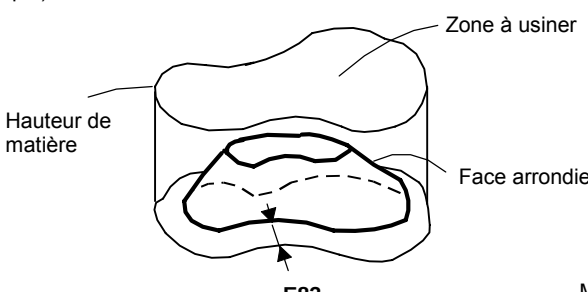
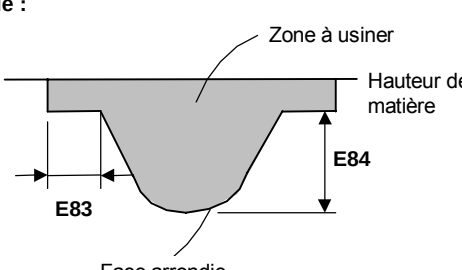
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	LGN/FACE/3-D
Adresse	Signification		Description
E36	Coefficient de calcul de la distance d'échappement conique en sens Z		Spécifier le coefficient de calcul de la distance d'échappement conique en sens Z. La distance d'échappement conique en sens Z est obtenu selon la formule suivante : Distance d'échappement = $\frac{\text{Diamètre d'outil} \times \text{E36}}{100}$
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	1 à 100	
E37	Distance de retour d'outil appliquée au mode de picotage en sens Z lors de l'exécution des unités d'usinage face		Spécifier la distance de retour d'outil appliquée au mode de picotage en sens Z lors de l'exécution des unités d'usinage face.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	0,001 mm 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
E38	Spécifier la vitesse de retour du picotage en sens Z commandé en mode d'usinage face.		Spécifier la vitesse de retour du picotage en sens Z commandé en mode d'usinage face.
	Programme visé	M	 [1] Coupe [2] Picotage [3] Coupe Vitesse de retour (G1) Command F (G1) E38 (G1) Command F
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	0,01 mm/tr ou 0,001 pouce/tr	
	Plage d'introduction	0 à 9999	
E55	3-D Correction de la vitesse d'avance de coupe dans le sens axial		Valeur de correction de la vitesse d'avance lors de la coupe en sens axial dans l'unité tridimensionnelle
	Programme visé	M	Exemple :  AV. de la séquence d'outil $\times \frac{\text{E55}}{10}$ Ebauchage à haute vitesse Finissage
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	10%	
	Plage d'introduction	0 à 9	
			Note : La correction de la vitesse d'avance n'est pas effective lorsque ce paramètre est réglé à 0.

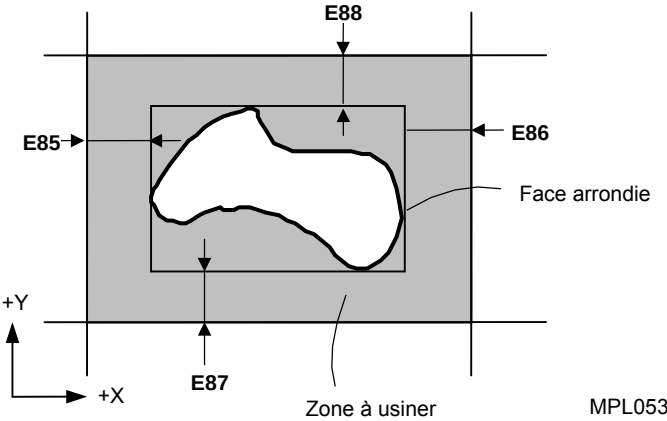
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	LGN/FACE/3-D
Adresse	Signification		Description
E56	3-D Contrôle du tour inverse de la face arrondie		Ce paramètre est utilisé pour sélectionner si l'alarme est affichée ou non lorsque la face arrondie spécifiée est dans le sens de -Z (usinage normalement impossible). 0 : sans affichage d'alarme 1 : avec affichage d'alarme Exemple :  Note : Ce paramètre n'est pas effectif dans l'ébauchage à haute vitesse.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
E57	3-D Contrôle du pas de coupe strict		Ce paramètre est utilisé pour sélectionner l'usinage strict ou l'usinage non strict suivant les données du pas introduites dans la séquence d'outil. 0 : pas non strict 1 : pas strict Notes : 1. Ce paramètre n'est pas effectif dans l'ébauchage à haute vitesse. 2. Ce paramètre étant réglé à 1, le temps de calcul sera prolongé.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
E58	3-D Correction du diamètre d'outil tridimensionnel		Ce paramètre est utilisé pour sélectionner si la correction du diamètre de l'outil tridimensionnel est requise ou non selon le diamètre d'outil des données d'outil par rapport à la face arrondie spécifiée. 0 : avec correction 1 : sans correction Exemple :  MPL043
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
E59	3-D Marge de la position du départ de coupe dans le sens axial		Ce paramètre se sert à déterminer la position dans le sens axial au moment de l'approche de la pièce à usiner à l'avance rapide à partir du point initial. Exemple :  MPL044
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,1 mm ou 0,01 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 999	

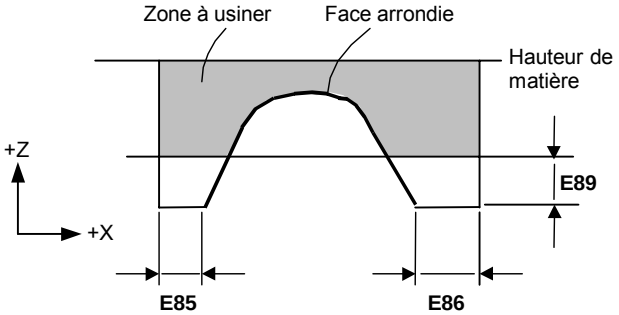
Classification	Utilisateur	Titre d'écran		LGN/FACE/3-D
Adresse	Signification		Description	
E60	3-D Marge de la coupe dans le sens normal		Marge dans le sens normal par rapport à la face arrondie lors du finissage tridimensionnel Exemple :  MPL045	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0,1 mm ou 0,01 pouce		
	Plage d'introduction	0 à 999		
E61	3-D Longueur de recherche à la coupe dans le sens parallèle		Longueur de recherche pour les points suivants lors de l'esquisse de la face arrondie avec segmentation minutieuse pour faire une nouvelle trajectoire d'outil E61 pour II-1, II-2 et E62 pour J-1 ou J-2 sont appliqués d'après la séquence d'outil. Si ce paramètre est réglé sur 0, la longueur de recherche sera considérée comme 0,1 mm (ou 0,01 pouce).	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0,1 mm ou 0,01 pouce		
	Plage d'introduction	0 à 999		
E62	3-D Longueur de recherche à la coupe dans le sens d'angle droit			
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0,1 mm ou 0,01 pouce		
	Plage d'introduction	0 à 999		

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	LGN/FACE/3-D
Adresse	Signification		Description
E63	3-D Nombre de divisions de forme dans le sens FL sur l'image graphique		Nombre de divisions de forme pour faire apparaître la face arrondie sur l'écran CONTROLE CHEM OUT, par exemple Exemple :  Note : L'erreur se produit plus ou moins entre la face arrondie réellement usinée et celle affichée sur l'écran par ce paramètre.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 999	
E64	3-D Nombre de divisions de forme dans le sens GL sur l'image graphique		Note : L'erreur se produit plus ou moins entre la face arrondie réellement usinée et celle affichée sur l'écran par ce paramètre.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 999	
E65	3-D Marge dans le sens diamétral pour la surface de contrôle		Marge qui est exigé pour la coupe dans le sens diamétral et dans le sens axial au long du mur de la zone consignée par la surface de contrôle Exemple : 
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,1 mm ou 0,01 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 999	
E66	3-D Marge dans le sens axial pour la surface de contrôle		Exemple : 
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,1 mm ou 0,01 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 999	

Classification		Utilisateur		Titre d'écran		LGN/FACE/3-D																										
Adresse		Signification		Description																												
E67 à E75	3-D Tolérance d'erreur d'usinage		Tolérance d'erreur d'usinage par rapport à la face arrondie équivalente à la classe (1 à 9) spécifiée à #T de la séquence d'outil																													
			<table><tr><td>#T</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td><td>5</td><td>6</td><td>7</td><td>8</td><td>9</td></tr><tr><td>Adresse</td><td>E67</td><td>E68</td><td>E69</td><td>E70</td><td>E71</td><td>E72</td><td>E73</td><td>E74</td><td>E75</td></tr></table>										#T	1	2	3	4	5	6	7	8	9	Adresse	E67	E68	E69	E70	E71	E72	E73	E74	E75
	#T	1	2	3	4	5	6	7	8	9																						
	Adresse	E67	E68	E69	E70	E71	E72	E73	E74	E75																						
	Programme visé		M		 Face arrondie						MPL048																					
	Condition d'efficacité		Immédiatement																													
Unité		0,01 mm ou 0,001 pouce																														
Plage d'introduction		0 à 999																														
E76	3-D Correction de la vitesse d'avance de la largeur entière		Valeur de correction de la vitesse appliquée lorsque la profondeur de coupe dans le sens diamétral devient à la largeur entière du diamètre d'outil																													
			Exemple :																													
	Programme visé		M		 AV. de la séquence d'outil $\times \frac{E76}{10}$						MPL049																					
	Condition d'efficacité		Immédiatement																													
	Unité		10%																													
Plage d'introduction		0 à 9		Note : La correction de la vitesse d'avance de la largeur entière n'est pas effective lorsque ce paramètre est réglé à 0.																												
E77	3-D Marge dans le sens diamétral pour l'ébauchage à haute vitesse (cote de pièce indiquée)		Marge entre l'outil et la forme dans l'ébauchage à haute vitesse (cote de pièce indiquée)																													
			 Pièce à usiner Forme définie E77 E77																													
	Programme visé		M																													
	Condition d'efficacité		Immédiatement																													
	Unité		0,1 mm ou 0,01 pouce																													
Plage d'introduction		0 à 999																														
E78	3-D Grossissement de la tolérance pour l'usinage		0 : 100%																													
	Programme visé		M																													
	Condition d'efficacité		Immédiatement																													
	Unité		%																													
Plage d'introduction		0 à 100																														

Classification	Utilisateur	Titre d'écran		LGN/FACE/3-D
Adresse	Signification		Description	
E83	3-D Zone à usiner dans le sens diamétral pour l'ébauchage à haute vitesse (décalage indiqué)		Valeur de décalage à partir de la face arrondie qui détermine la zone dans le sens diamétral pour l'ébauchage à haute vitesse (décalage indiqué)  MPL051	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0,1 mm ou 0,01 pouce		
	Plage d'introduction	0 à 9999		
E84	3-D Zone à usiner dans le sens axial pour l'ébauchage à haute vitesse (décalage indiqué)		Distance à partir de la partie la plus inférieure de la face arrondie qui détermine la zone dans le sens axial pour l'ébauchage à haute vitesse (décalage indiqué) Exemple :  MPL052	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0,1 mm ou 0,01 pouce		
	Plage d'introduction	0 à 9999		

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	LGN/FACE/3-D
Adresse	Signification		Description
E85	3-D Zone à usiner en sens diamétral -X pour l'ébauchage à haute vitesse (cote de pièce indiquée)		Ces paramètres servent à déterminer la zone dans le sens diamétral pour l'ébauchage à haute vitesse (cote de pièce indiquée). 
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,1 mm ou 0,01 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 9999	
E86	3-D Zone à usiner en sens diamétral +X pour l'ébauchage à haute vitesse (cote de pièce indiquée)		
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,1 mm ou 0,01 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 9999	
E87	3-D Zone à usiner en sens diamétral -Y pour l'ébauchage à haute vitesse (cote de pièce indiquée)		
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,1 mm ou 0,01 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 9999	
E88	3-D Zone à usiner en sens diamétral +Y pour l'ébauchage à haute vitesse (cote de pièce indiquée)		
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,1 mm ou 0,01 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 9999	

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	LGN/FACE/3-D
Adresse	Signification	Description	
E89	3-D Zone à usiner en sens axial pour l'ébauchage à haute vitesse (cote de pièce indiquée)	Distance à partir de la partie la plus inférieure de la face arrondie qui détermine la zone dans le sens axial pour l'ébauchage à haute vitesse (cote de pièce indiquée) Exemple :	
			
		MPL054	
		Programme visé	M
		Condition d'efficacité	Immédiatement
		Unité	0,1 mm ou 0,01 pouce
		Plage d'introduction	0 à 9999

Classification		Utilisateur		Titre d'écran		LGN/FACE/3-D	
Adresse		Signification		Description			
E91		Sélection du type de trajectoire d'outil pour l'unité CONTOUR		7 6 5 4 3 2 1 0 0 : usinage de l'intérieur à l'extérieur 1 : usinage de l'extérieur à l'intérieur 0 : sens de coupe du type à inversion 1 : sens de coupe du type fixe 0 : réglage de la hauteur au point R sur E9 1 : réglage de la hauteur au point R sur E7 dans le cas où il y a l'usinage précédent, et sur E9 dans l'autre cas 0 : réglage de la marge sur le plan XY sur E2 1 : réglage de la marge sur le plan XY sur E5 dans le cas où il y a l'usinage précédent, et sur E2 dans l'autre cas 1 : avance rapide jusqu'à la surface d'usinage + E9 0 : trajectoire d'outil prenant pour référence la forme intérieure 1 : trajectoire d'outil prenant pour référence la forme extérieure			
				Notes : 1. Lorsque bit 0 = 0, la trajectoire d'outil prend pour référence la forme intérieure indépendamment du bit 7. 2. Lorsque bit 0 = 1 et bit 7 = 0, le sens de coupe est toujours le type fixe indépendamment du bit 1. 3. Le bit 4 est seulement valable pour deux passes de coupe ou plus.			
				bit 4 = 0 bit 4 = 1 E9 E7 Point initial 1ère coupe 2e coupe			

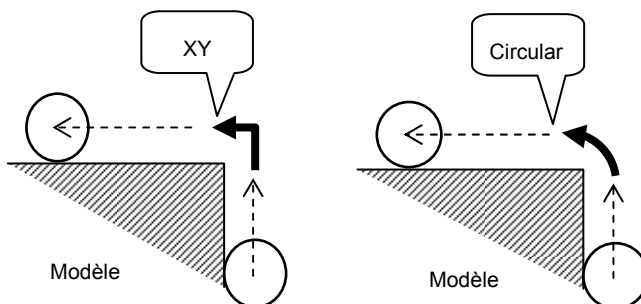
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	LGN/FACE/3-D
Adresse	Signification		Description
E93	Sélection du type de trajectoire d'outil pour l'unité POC-CIRC		7 6 5 4 3 2 1 0 0 : usinage de l'intérieur à l'extérieur 1 : usinage de l'extérieur à l'intérieur 0 : sens de coupe du type à inversion 1 : sens de coupe du type fixe 0 : réglage de la hauteur au point R sur E9 1 : réglage de la hauteur au point R sur E7 dans le cas où il y a l'usinage précédent, et sur E9 dans l'autre cas 0 : réglage de la marge sur le plan XY sur E2 1 : réglage de la marge sur le plan XY sur E5 dans le cas où il y a l'usinage précédent, et sur E2 dans l'autre cas 1 : avance rapide jusqu'à la "surface d'usinage + E9"
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	
E94	Sélection du type de trajectoire d'outil pour l'unité POC-ETAG		7 6 5 4 3 2 1 0 0 : usinage de l'intérieur à l'extérieur 1 : usinage de l'extérieur à l'intérieur 0 : sens de coupe du type à inversion 1 : sens de coupe du type fixe 0 : réglage de la hauteur au point R sur E9 1 : réglage de la hauteur au point R sur E7 dans le cas où il y a l'usinage précédent, et sur E9 dans l'autre cas 0 : réglage de la marge sur le plan XY sur E2 1 : réglage de la marge sur le plan XY sur E5 dans le cas où il y a l'usinage précédent, et sur E2 dans l'autre cas 1 : avance rapide jusqu'à la "surface d'usinage + E9"
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	

Classification		Utilisateur		Titre d'écran		LGN/FACE/3-D	
Adresse		Signification		Description			
E95		Sélection de forme de trajectoire d'outil pour les unités d'usinage linéaire		7 6 5 4 3 2 1 0 Si l'interférence se produit lors d'approche dans les unités d'usinage linéaire, 0 : l'usinage continuera (methode conventionnelle) 1 : l'usinage sera suspendu Pour la 2^e passe de coupe et les passes suivantes 0 : mépris le point d'approche 1 : à travers le point d'approche Pour la 2^e passe de coupe et les passes suivantes 0 : échappement au point initial en axe Z 1 : sans échappement en axe Z 1 : avance rapide jusqu'à la "surface d'usinage + E9" 1 : échappement à une position où l'outil s'échappera complètement de la zone de coupe La hauteur du point R dans les usinages linéaires au centre, à la droite, à la gauche, à l'extérieur et à l'intérieur sera déterminée : 0 : par E9 1 : par E7 dans le cas où il y a l'usinage précédent, et par E9 dans l'autre cas La marge sur le plan XY pour les usinages linéaires à l'extérieur et à l'intérieur sera déterminée : 0 : par E2 1 : par E5 dans le cas où il y a l'usinage précédent, et par E2 dans l'autre cas			
				Bit 2 bit 2 = 1 bit 2 = 0 Point initial Point d'approche Point de départ de coupe Surépaisseur pour la 1^{ère} coupe Surépaisseur pour la 2^e coupe			
				Bit 3 Point d'approche Point d'échappement Point initial bit 3 = 0 bit 3 = 1 Surépaisseur pour la 1^{ère} coupe Surépaisseur pour la 2^e coupe			
				Bit 5 bit 5 = 0 bit 5 = 1 E2 Point d'échappement Surépaisseur en R E2			
				Note : Le bit 3 est seulement valable pour les unités LIGN EXT et LIGN INT.			
Programme visé		M					
Condition d'efficacité		Immédiatement					
Unité		bit					
Plage d'introduction		Nombre binaire de 8 chiffres					

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	LGN/FACE/3-D
Adresse	Signification		Description
E96	Sélection de forme de trajectoire d'outil pour l'unité RAINURE		76543210 0 : réglage de la hauteur au point R sur E9 1 : réglage de la hauteur au point R sur E7 dans le cas où il y a l'usinage précédent, et sur E9 dans l'autre cas - Pour la 2^e passe de coupe et les passes suivantes 0 : mépris le point d'approche 1 : à travers le point d'approche 1 : avance rapide jusqu'à la "surface d'usinage + E9" 0 : invalide la correction de la vitesse d'avance sur la passe d'ébauchage de retour de la rainurage 1 : valide la correction de la vitesse d'avance sur la passe d'ébauchage de retour de la rainurage
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	
E97	Sélection de forme de trajectoire d'outil pour l'unité PLANE		76543210 0 : réglage de la hauteur au point R sur E9 1 : réglage de la hauteur au point R sur E7 dans le cas où il y a l'usinage précédent, et sur E9 dans l'autre cas 1 : avance rapide jusqu'à la "surface d'usinage + E9"
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	
E98	Sélection de méthode de coupe pour l'unité CONTOUR ou POC-ETAG		76543210 1 : première profondeur de coupe plus grande que la valeur spécifiée pour le fraisage en bout-contour et le fraisage de poche-étagée
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	
E99	—		76543210 - Sélection de la vitesse d'avance de fraisage 0 : ébauchage 1 : finition - Mode de finition simultanée des fonds lors de l'usinage de poche 0 : mode de finition séparée (méthode conventionnelle) 1 : mode de finition simultanée - Vérification de l'interférence entre le point d'approche et le point de départ de coupe pendant l'usinage face 0 : non exécutée 1 : exécutée
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	

Classification		Utilisateur	Titre d'écran	LGN/FACE/3-D
Adresse	Signification		Description	
E104 (bit 0)	La méthode de coupe à utiliser après un point d'approche est automatiquement déterminée pendant l'usinage ligne/face		0 : Même opération, avant et après détermination automatique 1 : Opération par saisie manuelle, après détermination automatique	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		
E104 (bit 1)	Sélection de position de retour de la pointe d'outil de l'usinage face		0 : Point de marge de sécurité 1 : Point initial	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		
E104 (bit 2)	Sélection de position de retour de la pointe d'outil de l'usinage linéaire		0 : Point de marge de sécurité 1 : Point initial	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		
E104 (bit 3)	Position de départ de coupe sélectionnée lorsque l'attribut de paroi de l'usinage ligne est FERME .		0 : Point de départ ou d'arrivée de forme + Rayon d'outil + E30 1 : Point de départ ou d'arrivée de forme	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		

Classification		Utilisateur		Titre d'écran		LGN/FACE/3-D																					
Adresse		Signification		Description																							
E104 (bit 4)	Méthode de raccordement entre les formes durant l'usinage de ligne			Sélectionner la méthode de connexion entre les formes dans l'usinage de ligne et la finition de paroi de l'usinage de face.																							
	Programme visé		M	<table><tr><td>E104 (bit 4)</td><td colspan="2">0</td><td colspan="2">1</td></tr><tr><td>E105 (bit 5)</td><td>0</td><td>1</td><td>0</td><td>1</td></tr><tr><td>Usinage de ligne (ébauche, finition)</td><td colspan="2">Linéaire</td><td colspan="2">Circulaire</td></tr><tr><td>Usinage de face (finition de paroi)</td><td colspan="2">Linéaire</td><td>Linéaire</td><td>Circulaire</td></tr></table>				E104 (bit 4)	0		1		E105 (bit 5)	0	1	0	1	Usinage de ligne (ébauche, finition)	Linéaire		Circulaire		Usinage de face (finition de paroi)	Linéaire		Linéaire	Circulaire
	E104 (bit 4)	0		1																							
	E105 (bit 5)	0	1	0	1																						
	Usinage de ligne (ébauche, finition)	Linéaire		Circulaire																							
	Usinage de face (finition de paroi)	Linéaire		Linéaire	Circulaire																						
Condition d'efficacité		Immédiatement																									
Unité		bit																									
Plage d'introduction		0, 1																									
E104 (bit 5)	Méthode de raccordement entre les formes pendant la finition de paroi de l'usinage de face			XY Modèle Circular Modèle																							
	Programme visé		M																								
	Condition d'efficacité		Immédiatement																								
	Unité		bit																								
	Plage d'introduction		0, 1																								
	E104 (bit 6)	Référence prise en considération lors du calcul de la vitesse d'avance pendant l'usinage en axes Z et C			0 : Surface finie (type MATRIX) 1 : Point de départ de l'usinage (type MT Pro)																						
Programme visé		M																									
Condition d'efficacité		Immédiatement																									
Unité		bit																									
Plage d'introduction		0, 1																									
E105 (bit 0)		Angle de l'axe B arbitraire pendant l'usinage de la ligne centrale avec l'axe C			0 : Non 1 : Oui																						
	Programme visé		M																								
	Condition d'efficacité		Immédiatement																								
	Unité		bit																								
	Plage d'introduction		0, 1																								

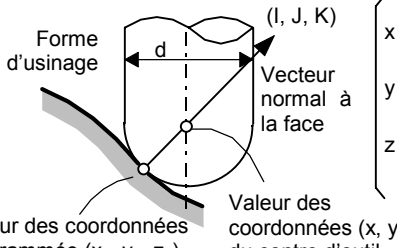
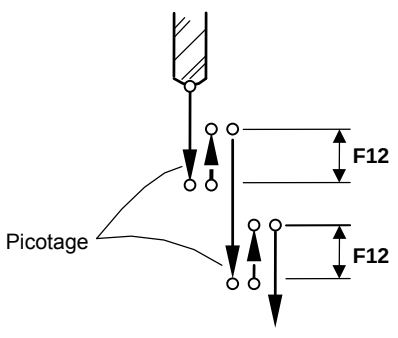
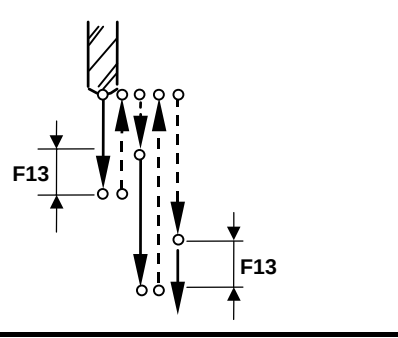


Classification		Utilisateur		Titre d'écran		LGN/FACE/3-D	
Adresse		Signification		Description			
E105 (bit 1)		Méthode de sélection de forme d'usinage dans l'usinage de ligne en mode ZC		Sélection de la face utilisée pour la définition de la forme d'usinage linéaire en axes Z et C 0 : Surface déterminée par valeur introduite à la rubrique DECAL-R 1 : Surface déterminée par valeur introduite à la rubrique DECAL-R + valeur introduite à la rubrique SUR-A			
		Programme visé	M				
		Condition d'efficacité	Immédiatement				
		Unité	bit				
		Plage d'introduction	0, 1				
E106 (bit 1)		Sélection d'un point de relais à utiliser avant l'échappement TPC (unité d'usinage ligne/face)		Sélectionner l'opération à effectuer avant le déplacement au point de relais de l'échappement TPC à la fin de l'usinage durant l'usinage de ligne/face dans un programme de mode de définition du point initial. 0 : Point initial → Point de relais de l'échappement TPC 1 : Point R → Point de relais de l'échappement TPC * Valide uniquement avec les machines équipées de tourelle de type COA et non équipées de la tête de broche de type pivotante			
		Programme visé	M				
		Condition d'efficacité	Immédiatement				
		Unité	bit				
		Plage d'introduction	0, 1				

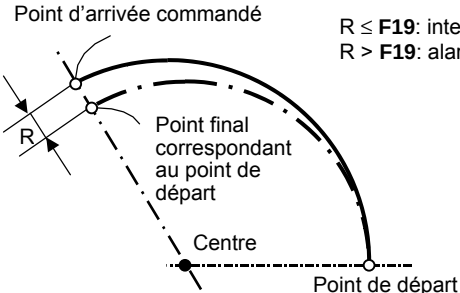
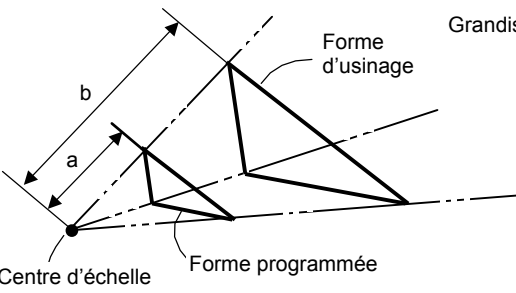
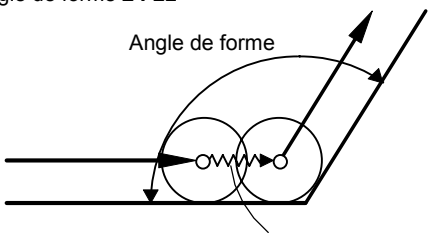
2-3-4 Paramètre utilisateur EIA/ISO (F)

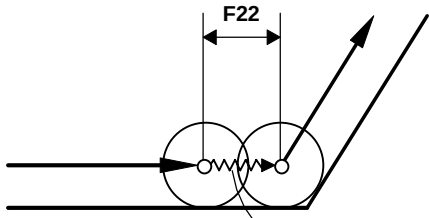
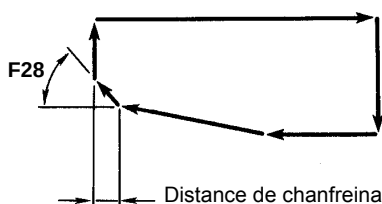
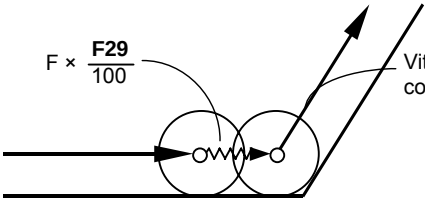
Classification		Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description	
F1	Coefficient de modification de la vitesse réduite au coin en mode G61.1		En mode G61.1, la vitesse réduite au coin V_o est modifiée en valeur V_o' obtenue selon la formule indiquée ci-dessous. $V_o' = V_o \times F1/100$ En outre, l'accélération maximale admise au coin est obtenue selon la formule $(L74/L75) \times (F1/100)$. Note : Si une valeur négative est spécifiée, elle sera ignorée. Si 0 est spécifié, la valeur de ce paramètre sera considérée comme 100. Si une valeur supérieure à 500 est spécifiée, la valeur de ce paramètre sera considérée comme 500.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	%		
	Plage d'introduction	0 à 500		
F2	Coefficient de modification de la limite supérieure de la vitesse pendant l'interpolation circulaire en mode G61.1		En mode G61.1, la limite supérieure de la vitesse pendant l'interpolation circulaire V_c est modifiée en valeur V_c' obtenue selon la formule indiquée ci-dessous. $V_c' = V_c \times \sqrt{(F2/100)}$ En outre, l'accélération maximale admise pendant l'interpolation circulaire est obtenue selon la formule $(L74/L75) \times (F2/100)$. Note : Si une valeur négative est spécifiée, elle sera ignorée. Si 0 est spécifié, la valeur de ce paramètre sera considérée comme 100. Si une valeur supérieure à 500 est spécifiée, la valeur de ce paramètre sera considérée comme 500.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	%		
	Plage d'introduction	0 à 500		
F3	Commande de lissage à grande vitesse		0 : Commande de lissage à grande vitesse : valide 1 : Commande de lissage à grande vitesse : invalide (sans décélération à la moindre marche) 3 : Commande de lissage à grande vitesse : invalide (décélération à n'importe quelle marche)	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1, 3		
F4	—		Valeur fixe (0)	
	Programme visé	—		
	Condition d'efficacité	—		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	—		

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description
F5	—		Valeur fixe (0)
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	—	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	—	
F6	Hauteur de la marche sans décélération pendant la commande de lissage à grande vitesse		Spécifier la hauteur maximale de la marche à laquelle la décélération ne s'effectuera pas pendant la commande de lissage à grande vitesse.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 100	
F7	—		Valeur fixe (0)
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	—	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	—	
F8	Coefficient de correction de la vitesse réduite au coin appliqué en mode de commande de filtrage à grande vitesse		Spécifier le coefficient de correction de la vitesse réduite au coin (V_o) déterminée automatiquement en mode de décélération optimale au coin. $V_o = V_o \times \frac{F8}{100}$ Si 0 est spécifié, la vitesse V_o ne sera pas modifiée (la valeur de ce paramètre sera considérée comme 100). Si une valeur supérieure à 2000 est spécifiée, la valeur de ce paramètre sera considérée comme 2000.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 2000	

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description
F9	Coefficient de correction de la vitesse d'avance maximale admise en mode d'interpolation circulaire, appliqué en mode de commande de filtrage à grande vitesse		Spécifier le coefficient de correction de la vitesse d'avance maximale admise en mode d'interpolation circulaire (Vc). $V_c = V_c \times \sqrt{\frac{F9}{100}}$ Si 0 est spécifié, la vitesse Vc ne sera pas modifiée (la valeur de ce paramètre sera considérée comme 100). Si une valeur supérieure à 500 est spécifiée, la valeur de ce paramètre sera considérée comme 500.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 500	
F11	Constante vectorielle pour la correction tridimensionnelle de diamètre d'outil		 $\begin{cases} x = x_0 + \frac{I}{F11} \times \frac{d}{2} \\ y = y_0 + \frac{J}{F11} \times \frac{d}{2} \\ z = z_0 + \frac{K}{F11} \times \frac{d}{2} \end{cases}$ Valeur des coordonnées programmée (x₀, y₀, z₀) Valeur des coordonnées (x, y, z) du centre d'outil Note : Lorsque ce paramètre est réglé à 0, $F11 = \sqrt{I^2 + J^2 + K^2}$. MPL057
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	Bloc suivant	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce (0,001°)	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
F12	Quantité de retour de picotage du cycle de perçage profond à haute vitesse ou de la commande G73		Quantité de retour de passe dans le cycle de perçage profond à haute vitesse ou sur la trajectoire d'outil de la commande G73
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Bloc suivant	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	 MPL058
F13	Quantité de marge d'arrêt d'avance rapide pour le cycle de perçage profond ou la commande G83/G283		Quantité de marge pour s'arrêter à l'avance rapide en deçà de la profondeur du trou usiné précédent dans le cycle de perçage profond ou sur la trajectoire d'outil de G83/G283
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Bloc suivant	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	 MPL059

Classification		Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description	
F14	Centre de rotation du système de coordonnées (abscisse)			
	Programme visé	—		
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension		
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce		
	Plage d'introduction	0 à ±99999999		
F15	Centre de rotation du système de coordonnées (ordonnée)			
	Programme visé	—		
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension		
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce		
	Plage d'introduction	0 à ±99999999		
F16	Longueur en axe d'abscisse pour la rotation du système de coordonnées		Vecteur de rotation du système de coordonnées (axe d'abscisse)	
	Programme visé	—		
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension		
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce		
	Plage d'introduction	0 à ±99999999		
F17	Longueur en axe d'ordonnée pour la rotation du système de coordonnées		Vecteur de rotation du système de coordonnées (axe d'ordonnée)	
	Programme visé	—		
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension		
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce		
	Plage d'introduction	0 à ±99999999		

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description
F18	Angle de rotation du système de coordonnées		Angle de rotation du système de coordonnées
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	0,001°	
	Plage d'introduction	0 à ±180000	
F19	Valeur maximale admissible de la différence du rayon d'arc		Valeur de différence maximale du rayon d'arc faisant l'objet de l'interpolation spirale si le rayon du point de départ ne coïncide pas avec celui du point d'arrivée dans la commande d'arc 
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Bloc suivant	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 9999	
F20	Grandissement fixe de la fonction d'échelle		Grandissement fixe assumé dans la fonction d'échelle lorsque le grandissement n'avait pas été spécifié avec l'adresse P dans un même bloc contenant G51 
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Commande suivante	
	Unité	1/1000000	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
F21	Angle maximal du coin intérieur pour la correction automatique de vitesse au coin (G62)		Angle de forme maximum auquel la correction automatique de vitesse au coin par G62 devient effective La correction automatique est effective lorsque la condition suivante est satisfaite. Angle de forme ≤ F21 
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Commande suivante	
	Unité	°	
	Plage d'introduction	0 à 179	

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description
F22	Zone de décélération de la correction automatique de vitesse au coin (G62)		Zone dans laquelle s'applique la correction automatique de vitesse au coin par G62  La correction s'applique ici. MPL063
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Commande suivante	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce (0,001°)	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
F27	Traitement de la commande G92 (limitation de la vitesse de rotation de la broche) lors de la reprise de l'exécution du programme		0 : La dernière commande G92SsQqRr sera seulement valide. 1 : Toutes les commandes G92SsQqRr seront valides. 2 à 8 : Non utilisés 9 : Toutes les commandes G92SsQqRr seront invalides.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 9	
F28	Angle de chanfreinage dans le cycle de filetage		Introduire l'angle de chanfreinage de la partie filetée dans le cycle de filetage. F30 = 0 : G276, G292 F30 = 1 : G76, G92  Distance de chanfreinage NM211-00219 Note : Les valeurs effectives à introduire sont seulement de 45 et 60.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	°	
	Plage d'introduction	45, 60	
F29	Valeur de correction de la vitesse d'avance pour la correction automatique de vitesse au coin (G62)		Valeur de correction appliquée pour la fonction de correction automatique de vitesse au coin par G62  Vitesse d'avance F commandée MPL064 Note : La correction automatique de vitesse au coin n'est pas effective, lorsque ce paramètre est réglé à 0.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Commande suivante	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 100	

Classification		Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description	
F30	Type de codes G		Sélectionner un des deux types de codes G suivants : 0 : Codes G utilisés spécifiquement pour le centre d'usinage 1 : Codes G utilisés spécifiquement pour le tour Une autre valeur que 0 et 1 sera traitée comme 0. Note : Ne pas modifier la valeur initiale de ce paramètre, car elle correspond au type de votre machine.	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension		
	Unité	Ciffre décimal		
	Plage d'introduction	0, 1		
F31	Sélectionner le mode de mise en priorité des outils d'ébauchage appliqué à la disposition du programme		Sélectionner le mode de mise en priorité des outils d'ébauchage appliqué à la disposition du programme (à l'arrangement des outils de fraisage). 0 : Arrangement des outils de fraisage dans l'ordre "outils d'ébauchage → outils ordinaires → outils de finition". 1 : Arrangement des outils de fraisage dans l'ordre "outils d'ébauchage → outils ordinaires → outils de finition" avec mise en priorité des outils identiques (les outils d'ébauchage sont différenciés des outils de finition). 2 : Sans arrangement des outils de fraisage. 3 : Arrangement des outils de fraisage avec mise en priorité des outils identiques (les outils d'ébauchage sont différenciés des outils de finition).	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement		
	Unité	Ciffre décimal		
	Plage d'introduction	0 à 3		
F32	Mouvement à effectuer lorsque la commande R est omise dans la commande de validation de la limite supérieure ou inférieure de la vitesse de rotation de la broche		Sélectionner le mouvement à effectuer lorsque la commande R est omise dans la commande de validation de la limite supérieure ou inférieure de la vitesse de rotation de la broche. 0 : L'alarme sera affichée. 1 : L'équipement CN considère que la commande R1 est donnée.	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1		
F33 (bit 0)	Incorporation de la longueur d'outil MAZATROL dans le compteur de position actuelle		Déterminer si la longueur d'outil affecte ou non la position actuelle en axe Z affichée sur l'écran en mode d'annulation de la correction de la longueur d'outil sans regard au type (EIA/ISO ou MAZATROL) du programme sélectionné sur l'écran POSITION . 0 : Oui 1 : Non	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description
F33 (bit 1)	Type d'outil de tournage à régler automatiquement dans le programme MAZATROL créé par chargement d'un programme M640T		Sélectionner le type de l'outil à utiliser pour les unités BAR FCE, CPY FCE, DRS FCE, DRS ARR, BAR ARR et CPY ARR lorsque le programme créé par l'équipement CN M640T/T-NEXUS est chargé dans l'équipement CN MATRIX. 0 : Outil FACE 1 : Outil EXT
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
F33 (bit 3)	Sélection de la vérification au cours du fonctionnement automatique lorsque les données sont entrées/sorties via le réseau		0 : Vérifier pendant le fonctionnement automatique 1 : Ne pas vérifier pendant le fonctionnement automatique * Lorsque "Ne pas vérifier pendant le fonctionnement automatique" est sélectionné, les données qui ne peuvent pas être modifiées au cours du fonctionnement automatique peuvent être modifiées via le réseau.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
F33 (bit 4)	Sélection de la méthode de réglage du redémarrage dans le programme MAZATROL		Méthode de sélection de la position de redémarrage dans le programme MAZATROL 0 : Sélection à partir de la disposition du programme 1 : En réglant [PNo./UNo./SNo REPEAT]
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
F33 (bit 6)	Indication modale du groupe modal 1 en mode de cycle fixe		0 : Non (L'information modale sélectionnée avant le cycle fixe restera affichée.) 1 : Oui
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	

Classification		Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description	
F33 (bit 7)	Indication modale sur "saisie des données de rayon pour l'axe X" en mode de conversion de coordonnées 3D (G68.5)		0 : Non (La commande G122.1 ou G123.1 validée en mode G68.5 sera affichée.) 1 : Oui	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		
F34 (bit 0)	Annulation de la commande de correction de la broche du coulisseau (G52.1) lorsque la touche RESET est actionnée, valide/non valide		0 : Non (le mode G52.1 restera valide.) 1 : Oui	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		
F34 (bit 1)	Représentation sur l'écran POSITION par la commande G49		Déterminer si le numéro de correction de la longueur d'outil et la valeur de correction affichés sur l'écran POSITION resteront inchangés ou ils seront remis à zéro lorsque la commande d'annulation de la correction de la longueur d'outil (G49) est lue. 0 : Ils resteront inchangés. 1 : Ils seront remis à zéro.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		
F34 (bit 2)	Correction du nombre de pièces au cours du fonctionnement automatique		Déterminer si le nombre des pièces usinées peut être renouvelé ou non pendant le fonctionnement automatique de la machine. 0 : Non (Dans ce cas, le nombre des pièces usinées sera pris en considération lors de l'exécution des données introduites aux rubriques ATC et RETOUR dans l'unité de fin.) 1 : Oui (Dans ce cas, le nombre des pièces usinées ne sera pas pris en considération lors de l'exécution des données introduites aux rubriques ATC et RETOUR dans l'unité de fin.)	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		

Classification		Utilisateur	Titre d'écran		EIA/ISO
Adresse	Signification		Description		
F34 (bit 4)	Type de programmation pour l'usinage de surface inclinée		0 : Type A (usinage 5 axes disponible) 1 : Type B (compatible MPro)		
	Programme visé	E			
	Condition d'efficacité	Immédiatement			
	Unité	bit			
	Plage d'introduction	0, 1			
F34 (bit 6)	Correction à effectuer lorsque la commande T et la commande de déplacement sont données dans un même bloc		0 : Quant à la correction en sens dans lequel aucun déplacement n'est commandé, elle sera effectuée après l'achèvement du déplacement 1 : Les corrections en tous les sens concernés s'effectueront simultanément dans la mesure où le même outil est utilisé. * Le bit 6 du paramètre F34 est effectif lorsque la commande G de série T (tour) est sélectionnée et le bit 2 du paramètre F161 est réglé sur 1.		
	Programme visé	M, E			
	Condition d'efficacité	Immédiatement			
	Unité	bit			
	Plage d'introduction	0, 1			
F34 (bit 7)	Sélectionner les valeurs de décalage Z et C utilisées en mode de fonctionnement automatique par bande		0 : Les valeurs de décalage Z et C pour le programme sélectionné dans la zone standard seront utilisées. 1 : Les valeurs de décalage Z et C introduites sur l'écran INFO REGLAGE ne seront pas utilisées.		
	Programme visé	M, E			
	Condition d'efficacité	Immédiatement			
	Unité	bit			
	Plage d'introduction	0, 1			
F35 (bit 0)	Nombre des pièces à usiner pouvant être affichées sur les écrans USINAGE VIRTUEL et 3D MONITEUR		Nombre des pièces à usiner pouvant être affichées sur les écrans USINAGE VIRTUEL et 3D MONITEUR 0 : 1 pièce 1 : 2 pièces ou plus		
	Programme visé	M, E			
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension			
	Unité	bit			
	Plage d'introduction	0, 1			

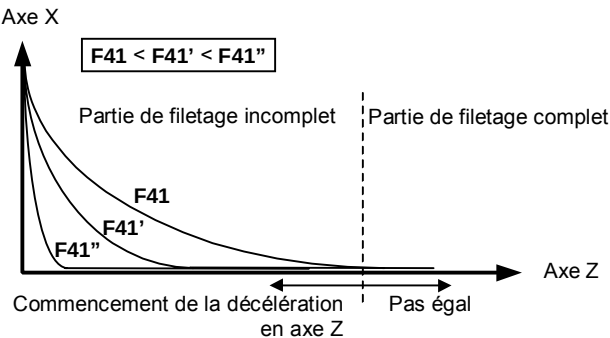
Classification		Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description	
F35 (bit 1)	Détermination si la pièce à usiner est automatiquement affichée ou non sur les écrans USINAGE VIRTUEL et 3D MONITEUR dans le cas d'un programme MAZATROL de type à point initial		Déterminer si la pièce à usiner est automatiquement affichée ou non sur les écrans USINAGE VIRTUEL et 3D MONITEUR dans le cas d'un programme MAZATROL de type à point initial. 0 : Oui 1 : Non	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		
F35 (bit 2)	Détermination si l'alarme sera affichée et la machine s'arrête ou non lorsque la commande G dont l'exécution n'est pas représentée graphiquement par le modèle de pièce à usiner est donnée avec INTELLIGENT SAFETY SHIELD pendant le fonctionnement automatique validé		Lorsque la commande G dont l'exécution n'est pas représentée graphiquement par le modèle de pièce à usiner est donnée avec INTELLIGENT SAFETY SHIELD pendant le fonctionnement automatique validé, 0 : La vérification de l'interférence du modèle de pièce à usiner sera invalidée sans arrêter le fonctionnement de la machine. 1 : L'alarme sera affichée et la machine s'arrête.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		
F35 (bit 3)	Détermination si l'alarme sera affichée et la machine s'arrête ou non lorsque la commande d'appeler le programme sauvegardé dans la zone de fonctionnement par disque dur comme sous-programme est donnée avec INTELLIGENT SAFETY SHIELD pendant le fonctionnement automatique validé		Lorsque la commande d'appeler le programme sauvegardé dans la zone de fonctionnement par disque dur comme sous-programme est donnée avec INTELLIGENT SAFETY SHIELD pendant le fonctionnement automatique validé, 0 : La fonction INTELLIGENT SAFETY SHIELD sera invalidée sans arrêter le fonctionnement de la machine. 1 : L'alarme sera affichée et la machine s'arrête.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		
F35 (bit 4)	Affichage du modèle de pièce à usiner séparé par le tronçonnage (de tournage) sur les écrans USINAGE VIRTUEL et 3D MONITEUR		Déterminer si le modèle de pièce à usiner séparé par le tronçonnage (de tournage) sera affiché ou non sur les écrans USINAGE VIRTUEL et 3D MONITEUR. 0 : Oui (Le modèle de pièce à usiner séparé par le tronçonnage sera affiché et il fera l'objet de la vérification de l'interférence.) 1 : Non (Le modèle de pièce à usiner séparé par le tronçonnage ne sera pas affiché et il ne fera pas l'objet de la vérification de l'interférence.)	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		

Classification		Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description	
F35 (bit 6)	Affichage du modèle de pièce à usiner séparé par le tronçonnage (de fraisage) sur les écrans USINAGE VIRTUEL et 3D MONITEUR		Déterminer si le modèle de pièce à usiner séparé par le tronçonnage (de fraisage) sera affiché ou non sur les écrans USINAGE VIRTUEL et 3D MONITEUR. 0 : Oui (Le modèle de pièce à usiner séparé par le tronçonnage sera affiché et il fera l'objet de la vérification de l'interférence.) 1 : Non (Le modèle de pièce à usiner séparé par le tronçonnage ne sera pas affiché et il ne fera pas l'objet de la vérification de l'interférence.)	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		
F35 (bit 7)	Affichage de l'alarme lorsque le taux de correction de la vitesse d'avance est modifié en cas de validation de la fonction INTELLIGENT SAFETY SHIELD		Déterminer si l'alarme sera affichée ou non lorsque le taux de correction de la vitesse d'avance est modifié en cas de validation de la fonction INTELLIGENT SAFETY SHIELD. 0 : Oui 1 : Non	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		
F36 (bit 1)	Réglage automatique du code M en mode de redémarrage modal de programme EIA/ISO		Code M affiché en tant que résultat de recherche en mode de redémarrage modal du programme EIA/ISO 0 : Ne pas régler automatiquement 1 : Régler automatiquement (jusqu'à six codes M qui précèdent immédiatement)	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		
F36 (bit 2)	Réglage automatique du code S en mode de redémarrage modal de programme EIA/ISO		Code S affiché en tant que résultat de recherche en mode de redémarrage modal du programme EIA/ISO 0 : Ne pas régler automatiquement 1 : Régler automatiquement (code S qui précède immédiatement)	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		

Classification		Utilisateur		Titre d'écran		EIA/ISO																								
Adresse		Signification		Description																										
F36 (bit 3)	Fonction de vérification d'erreur dans les cas où les données numériques sont omises dans le programme EIA ou en mode MDI		0 : Non valide 1 : Valide [Exemple] Si des données numériques sont omises, comme "G90G0X", une alarme 807 FORMAT NON AUTORISE s'affiche.																											
	Programme visé	E																												
	Condition d'efficacité	Immédiatement																												
	Unité	bit																												
	Plage d'introduction	0, 1																												
F36 (bit 4)	Affichage des zones de mandrin et contre-poupée sur l'écran TRACAGE ou CONTROLE CHEM OUT pour le programme EIA/ISO		Déterminer si les zones de mandrin et contre-poupée seront affichées ou non sur l'écran TRACAGE ou CONTROLE CHEM OUT pour le programme EIA/ISO . 0 : Non 1 : Oui																											
	Programme visé	E																												
	Condition d'efficacité	Immédiatement																												
	Unité	bit																												
	Plage d'introduction	0, 1																												
F36 (bit 6)	Sélectionner l'unité minimale de commandes appliquées à la commande de vecteurs (I, J, K) de l'axe d'outil pour la fonction de contrôle de la pointe d'outil pour l'usinage de type 2 (G43.5).		<table><tr><td>F36, bit 6</td><td>Système d'unité</td><td>Unité minimale de commande</td><td>Valeur minimale</td><td>Valeur maximale</td></tr><tr><td rowspan="2">0</td><td>mm</td><td>0,0001</td><td>–99999,9999</td><td>99999,9999</td></tr><tr><td>pouce</td><td>0,00001</td><td>–9999,99999</td><td>9999,99999</td></tr><tr><td rowspan="2">1</td><td>mm</td><td>0,0000001</td><td>–99,9999999</td><td>99,9999999</td></tr><tr><td>pouce</td><td>0,0000001</td><td>–99,9999999</td><td>99,9999999</td></tr></table>					F36, bit 6	Système d'unité	Unité minimale de commande	Valeur minimale	Valeur maximale	0	mm	0,0001	–99999,9999	99999,9999	pouce	0,00001	–9999,99999	9999,99999	1	mm	0,0000001	–99,9999999	99,9999999	pouce	0,0000001	–99,9999999	99,9999999
								F36, bit 6	Système d'unité	Unité minimale de commande	Valeur minimale	Valeur maximale																		
								0	mm	0,0001	–99999,9999	99999,9999																		
									pouce	0,00001	–9999,99999	9999,99999																		
	1	mm	0,0000001	–99,9999999	99,9999999																									
		pouce	0,0000001	–99,9999999	99,9999999																									
	Programme visé	E																												
	Condition d'efficacité	Immédiatement																												
	Unité	bit																												
	Plage d'introduction	0, 1																												
F36 (bit 7)	Fonction de préfiltration en axes angulaires		0 : Invalide 1 : Valide																											
	Programme visé	E																												
	Condition d'efficacité	Immédiatement																												
	Unité	bit																												
	Plage d'introduction	0, 1																												

Classification		Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description	
F37 (bit 0)	Annulation temporaire de la compensation de géométrie pour G0 en mode de contrôle du point de la pointe de l'outil		0 : Invalide 1 : Valide	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		
F37 (bit 1)	Appel de sous-programme donné dans l'unité de programme manuel (pour les machines de tournage uniquement)		Déterminer si l'alarme sera affichée ou non lorsque l'appel d'un sous-programme est commandé dans l'unité PROG CON (applicable au tour) 0 : Non 1 : Oui	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		
F37 (bit 6)	Fonctionnement lorsque "COA" n'est pas spécifié dans l'unité de fin		Régler le modèle de fonctionnement lorsque "COA" n'est pas réglé dans l'unité de fin 0 : Fonctionnement identique à celui effectué lorsque "1" est réglé pour "COA" (L'outil est ramené et les axes se déplacent sur la position de retour.) 1 : Fonctionnement identique à celui effectué lorsque "0" est réglé pour "COA" (L'outil n'est pas ramené.)	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		
F38 (bit 1)	Traitement des numéros d'indexage d'outil (après échange des données d'outil)		Numéro d'indexage de l'outil et celui de l'outil à changer lorsque le menu [CHANGEM.DONN.OUT] est sélectionné sur l'écran INFORMAT OUTILS pour les centres d'usinage (sans enregistrement de données d'outil multiple) 0 : Échanger 1 : Ne pas échanger	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		

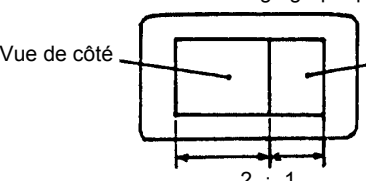
Classification		Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description	
F38 (bit 2)	Réglage de la taille de police pour l'écran EIA/ISO PROGRAM et l'écran EIA MONITOR		0 : Grande 1 : Petite	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Lors de la remise sous tension		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		
F39	Sélection du plan sortis lors de l'exécution de l'unité d'appel du sous-programme EIA/ISO ou de l'unité PROG CON		Codes G de sélection du plan sortis lors de l'exécution de l'unité d'appel du sous-programme EIA/ISO ou de l'unité PROG CON 0 : G17 1 : G18 2 : G19 Une autre valeur que 0, 1 et 2 sera traitée comme 0.	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 2		
F40	Sélection du fonctionnement par bande		0 : Fonctionnement par bande 1 : Fonctionnement par disque dur 2 : Fonctionnement par carte de mémoire CI 3 : Fonctionnement Ethernet	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 3		

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description
F41	Durée d'attente au point d'arrivée du filetage		Désigner la durée d'attente au point d'arrivée du filetage. Si 0 est introduite, la durée d'attente sera de 0. Si une valeur de 1 à 255 est introduite, la durée d'attente sera de "valeur introduite" × 1,7 ms.  Note : Si la valeur du paramètre F41 est trop grande, quelques derniers filets pourront être écrasés.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	1,7 ms	
	Plage d'introduction	0 à 255	
F42	Zone de décélération (r) lors de mesure en sens Z		Désigner la distance (r) entre le point de départ de mesure et le point à mesurer. Cette valeur est utilisée lorsque l'argument R est omis dans la commande G37. G37 Z_ R_ D_ F_;
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	(G37)
F43	Zone de mesure (d) lors de mesure en sens Z		Désigner la plage de déplacement de l'outil (d). Cette valeur est utilisée lorsque l'argument D est omis dans la commande G37. G37 Z_ R_ Dd F_;
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	(G37)

Classification		Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description	
F44	Vitesse de mesure (f) lors de mesure en sens Z		Désigner la vitesse de mesure (f). Cette valeur est utilisée lorsque l'argument F est omis dans la commande G37. G37 Z_ R_ D_ Ff; Réglage normal : 1 à 60000 mm/min (1 à 2362 pouces/min) (G37)	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement		
	Unité	mm/min ou pouce/min		
	Plage d'introduction	0 à 120000		
F45	Zone de décélération (r) lors de mesure en sens X		Désigner la distance (r) entre le point de départ de mesure et le point à mesurer. Cette valeur est utilisée lorsque l'argument R est omis dans la commande G37. G37 X_ Rr D_ F_; (G37)	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement		
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce		
	Plage d'introduction	0 à 99999999		
F46	Zone de mesure (d) lors de mesure en sens X		Désigner la plage de déplacement de l'outil (d). Cette valeur est utilisée lorsque l'argument D est omis dans la commande G37. G37 X_ R_ Dd F_; (G37)	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement		
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce		
	Plage d'introduction	0 à 99999999		
F47 à F66	Noms des variables communes		Les noms des variables désignés par les macro-utilisateur SETVN seront affichés (mais, ils ne pourront être modifiés sur l'écran PARAMETRE). F47 #500 ⋮ ⋮ F66 #519	
	Programme visé	—		
	Condition d'efficacité	—		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	—		

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description
F69	Méthode de redémarrage du programme EIA/ISO		Ce paramètre est utilisé pour sélectionner la méthode de désignation de la position de redémarrage dans le programme EIA/ISO. 0 : spécifie le n° de séquence, le n° de bloc et le nombre de répétitions si la recherche est effectuée à partir de l'en-tête du programme principal, et portant sur tous les programmes y compris les sous-programmes. 1 : spécifie le n° de séquence, le n° de bloc et le nombre de répétitions lors de la recherche à partir de l'en-tête après avoir désigné le n° de pièce du sous-programme dans lequel le redémarrage est effectué.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
F70	Modes du multi-usinage et de la désignation du nombre de redémarrages dans le sous-programme EIA/ISO		Ce paramètre est utilisé pour rendre valide/invalide le multi-usinage et la désignation du nombre de redémarrages dans le programme EIA/ISO appelé comme sous-programme. 0 : invalidation du multi-usinage et validation de la désignation du nombre de redémarrages 1 : validation du multi-usinage et invalidation de la désignation du nombre de redémarrages
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
F71	Commande d'ordre d'usinage		Ce paramètre est utilisé pour sélectionner la priorité d'outil ou la priorité de multi-usinage. 0 : exécution de la fonction de priorité d'outil identique en premier lieu 1 : exécution de la fonction de multi-usinage en premier lieu Exemple : Multi-usinage de deux pièces à l'aide d'un foret à centrer F71 = 0 F71 = 1 MPL065
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
F72	Correction de la forme dans le programme MAZATROL		Ce paramètre est utilisé pour rendre valide/invalide la correction de la forme dans le programme MAZATROL 0 : invalide 1 : fonction de correction de la forme valide
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	—	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	

Classification		Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description	
F73	Temps d'exécution du code M pour l'analyse de temps		Temps additionné chaque fois que le code M est sorti, lorsque la durée d'analyse de temps du contrôle de trajectoire d'outil est calculé	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0,01 s		
	Plage d'introduction	0 à 10000		
F74	Temps d'exécution du code S pour l'analyse de temps		Temps additionné chaque fois que le code S est sorti, lorsque la durée d'analyse de temps du contrôle de trajectoire d'outil est calculé	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0,01 s		
	Plage d'introduction	0 à 10000		
F75	Temps d'exécution du code T pour l'analyse de temps		Temps additionné chaque fois que le code T est sorti, lorsque la durée d'analyse de temps du contrôle de trajectoire d'outil est calculé	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0,01 s		
	Plage d'introduction	0 à 10000		
F76	Temps d'exécution du code B pour l'analyse de temps		Temps additionné chaque fois que le code B est sorti, lorsque la durée d'analyse de temps du contrôle de trajectoire d'outil est calculé	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0,01 s		
	Plage d'introduction	0 à 10000		

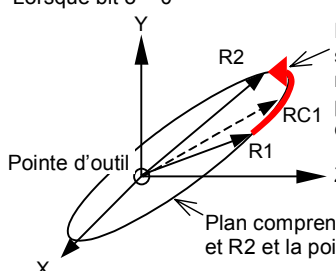
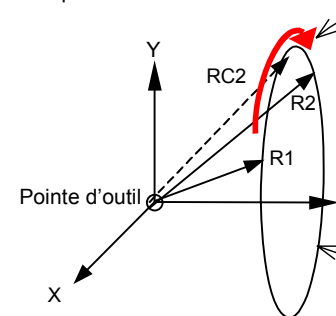
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description
F77	Repère de discernement de la vie de service d'outil		Désigner la valeur avec laquelle l'équipement CN estime si l'outil est affiché en état inverse sur l'écran INFORMAT OUTILS pour indiquer que la vie de cet outil est atteinte la fin. Si F82 bit 2 = 0 Lorsque le taux de la durée d'utilisation d'outil sur la durée de la vie de service est supérieur à la valeur déterminée par F77 , l'équipement CN discerne l'outil comme celui dont la vie de service est atteinte la fin. Si F82 bit 2 = 1 Lorsque la durée restante de la vie d'outil est inférieure à la valeur déterminée par F77 , l'équipement CN discerne l'outil comme celui dont la vie de service est atteinte la fin. Note : Si 0 est introduit, le discernement de la fin de la vie de service d'outil ne sera pas effectué.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	%, min	
	Plage d'introduction	0 à 9999	
F78	Proportion entre les plans affichés sur l'écran d'affichage graphique		Sélectionner la proportion entre la vue de côté et la vue de face (ou la vue arrière) en mode de division en deux plans. Lorsque F78 = 0 1 : 1 Lorsque F78 = 1 2 : 1 Lorsque F78 = 2 5 : 1 Exemple : F78 = 1 Ecran d'affichage graphique  Vue de côté Vue de face 2 : 1 NM211-00217
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1, 2	
F79	—		76543210 Adresse du moniteur de mémoire 0 : non conservée 1 : conservée Changement d'affichage de menu 0 : pour centre d'usinage 1 : pour tour Fonction chronologique des touches 0 : valide 1 : invalide Recherche du nom d'outil 0 : ordre croissant des numéros des outils 1 : ordre croissant des numéros des outils en cours d'utilisation * La nouvelle valeur du bit 3 est validée après la remise sous tension de l'équipement CN. Sélection de la gamme de vitesse pour le taraudage 0 : type M32 1 : type M640M Pro (type M640M/M PLUS) Outil en cours d'utilisation 0 : non affiché 1 : affiché Sélection initiale du taraud synchronisé/ asynchronisé 0 : taraud synchronisé 1 : taraud asynchronisé * Ce paramètre est effectif seulement pour le système avec la fonction optionnelle du taraudage synchronisé. Affichage de la fenêtre MAZATROL 0 : affiché 1 : non affiché
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement (bit 3 : à la mise sous tension)	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	

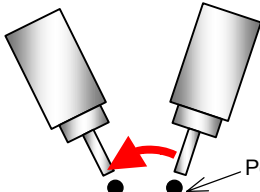
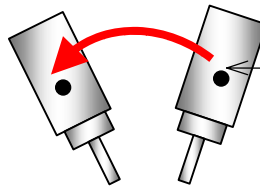
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description
F80	—		7 6 5 4 3 2 1 0 Fonction MAZATROL 0 : valide 1 : invalide (seulement les écrans relatifs à la fonction EIA/ISO) Affichage automatique de la fenêtre de navigation d'alarme lors de l'apparition d'alarme. 0 : non affichée 1 : affichée Affichage de l'écran VERIF. MAINTENANCE à la mise sous tension 0 : non affiché 1 : affiché 3^e page de l'écran VERIF. MAINTENANCE 0 : non affiché 1 : affiché Affichage automatique de l'écran GRAPHIC CONTROLE lors de l'apparition d'alarme 0 : non affiché 1 : affiché Apprentissage des conditions de coupe 0 : invalide 1 : valide Edition sur l'écran COND-C APPRENTISSAGE 0 : invalide 1 : valide Données faisant l'objet de la correction de l'outil de réserve par la mesure de la pièce sur l'écrans INFORMAT OUTILS 0 : LONG ou φREEL 1 : LONG.CORR ou φ-ACT CORR
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	
F81	—		7 6 5 4 3 2 1 0 Contrôle des programmes 0 : ordinaire 1 : édition interdite (n° 9000 et les suivants) 0 : ordinaire 1 : affichage interdit (n° 9000 et les suivants) Valeur fixe (0) Fonction d'extension pour le programme MAZATROL 0 : invalide 1 : valide 0 : ordinaire 1 : édition interdite (n° 8000 et les suivants, n° 9000 et les suivants) 0 : ordinaire 1 : affichage interdit (n° 8000 et les suivants, n° 9000 et les suivants) Mémorisation de réglage sur le transfert de programmes 0 : invalide 1 : valide Fonction de vérification des valeurs entrées 0 : invalide 1 : valide
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification	Description	
F82	—	7 6 5 4 3 2 1 0 { Affichage graphique du résultat de l'estimation des caractéristiques 0 : non affiché 1 : affiché { Changement du système d'unité en mm/pouce affiché sur les écrans POSITION, INFORMAT OUTILS et CORRECTEURS OUTILS 0 : invalide 1 : valide { Discernement de la vie de service d'outil 0 : si le taux de la durée d'utilisation d'outil sur la durée de la vie de service est supérieur à la valeur F77. 1 : si la durée restante de la vie d'outil est inférieure à la valeur F77. { Affichage du diamètre en X sur l'écran POSITION 0 : invalide 1 : valide { Validation/invalidation de la fonction d'outils de réserve sur l'écran GESTION VISUEL DES OUTILS lorsque la machine est munie de la fonction de gestion des ID/données d'outil visuelle. 0 : invalide 1 : valide { Ce paramètre est appliqué seulement à la machine qui est munie de la tourelle à déplacement en axe B. Déterminer si la largeur de la pointe d'outil est prise en considération ou non lors de la détermination automatique de la longueur de l'outil de rainurage. 0 : non 1 : oui { Détermination si la correction de l'usure de l'outil actuellement sélectionné sera possible ou non pendant le fonctionnement automatique de la machine 0 : invalide 1 : valide Notes : - Le bit 1 du paramètre F82 n'est effectif que pour le système avec fonction optionnelle de changement instantané du système d'unité en mm/pouces. - Le bit 4 du paramètre F82 est effectif seulement lorsque le bit 5 du paramètre M18 est réglé sur 0. Lorsque le bit 4 du paramètre F82 est réglé sur 1, la valeur X de coordonnées affichée sur l'écran POSITION sera exprimée en diamètre dans le mode de tournage. (applicable aux machines de série INTEGRÉX-e.)	
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	
F83	—	7 6 5 4 3 2 1 0 { Fonction de la sortie du fichier de texte du historique d'alarme 0 : valide 1 : invalide { Fonction d'enregistrement des opérations 0 : invalide 1 : valide { Attribut des points de départ et d'arrivée de l'usinage point sélectionné lors de la conversion de programme crée par séries M640 en programme MATRIX de type à décalage Z 0 : fermé 1 : ouvert	
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification	Description	
F84		7 6 5 4 3 2 1 0 Les données de décalage d'outil sont ajoutées sur la rubrique POSITION dans le programme EIA/ISO lors de son exécution 0 : non 1 : oui Cycle fixe (B → J) 0 : B 1 : J Identification d'un outil de réserve pour EIA 0 : plan de numéro de groupe 1 : plan de nom d'outil Temps de validation du décalage de pièce par la variable de système 0 : validé lorsque le décalage de pièce est désigné après l'écriture de la variable de système 1 : validé immédiatement après l'écriture de la variable de système Type de la commande G92 (établissement de système de coordonnées) 0 : type M32, M PLUS, M640M ou M640M Pro 1 : type M2 Commande incrémentale/absolue en mode d'usinage de grande vitesse 0 : commande incrémentale dans tous les cas 1 : commande sélectionnée (G90 ou G91) avant la validation du mode d'usinage de grande vitesse Fonctionnement par bande 0 : exécution après que la mémoire tampon est devenue pleine 1 : exécution chaque fois qu'un bloc est lu Lorsque un outil dont les données ont été invalidées est désigné lors de l'exécution du programme EIA/ISO avec les données de la longueur d'outil validées ou que les données n'ont pas été désignées : 0 : exécution 1 : alarme sans exécution	
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO

Adresse	Signification	Description								
F85	—	7 6 5 4 3 2 1 0 Usinage avec rotation de la table 0: toujours effectif 1: effectif seulement en dehors de la zone prédéterminée. Invalidation de la vérification de l'interférence en sens radial Système de coordonnées de programme utilisé en mode de commande de la pointe d'outil 0 : système de coordonnées de table (système de coordonnées qui tourne selon la position en axe C commandée) 1 : système de coordonnées de pièce Type de la commande de la pointe d'outil 0 : interpolation avec déplacement en un axe angulaire 1 : interpolation articulaire Valeur fixe (0) Annulation du mode G68.2 lors de la remise à l'état initial de l'équipement CN 0: oui 1: non Affichage de la valeur de définition de face θ 0: non 1: oui Sortie du code de déblocage de l'axe B avant l'indexage de l'axe B 0 : oui 1 : non (pour usinage par programme MAZATROL sur la machine de série INTEGREX ou INTEGREX-e)								
		- Lorsque bit 3 = 0  En cas d'interpolation angulaire en seul axe, le point de pivot de machine se déplace du point R1 au point R2 sur le plan comprenant ces deux points et la pointe d'outil. Plan comprenant les points R1 et R2 et la pointe d'outil								
		- Lorsque bit 3 = 1  En cas d'interpolation articulaire, le point de pivot de machine se déplace du point R1 au point R2 sur le plan de base du cône dont le sommet se trouve à la pointe d'outil. Plan de base du cône dont le sommet se trouve à la pointe d'outil								
		<table><tr><td>Programme visé</td><td>M, E</td></tr><tr><td>Condition d'efficacité</td><td>A la mise sous tension</td></tr><tr><td>Unité</td><td>bit</td></tr><tr><td>Plage d'introduction</td><td>Nombre binaire de 8 chiffres</td></tr></table>	Programme visé	M, E	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	Unité	bit	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres
		Programme visé	M, E							
Condition d'efficacité	A la mise sous tension									
Unité	bit									
Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres									

Classification		Utilisateur		Titre d'écran		EIA/ISO	
Adresse		Signification		Description			
F86		—		7 6 5 4 3 2 1 0 Sortie du code M250 (vérification de la vitesse de rotation de la broche) avant l'exécution de la coupe en mode de tournage 0 : non 1 : oui Sélection de l'instant de démarrage de la broche de fraisage lors de l'exécution de l'unité de fraisage en mode de définition de la pièce à usiner 0 : juste après le changement d'outil 1 : au moment où la pointe d'outil est arrivée au point initial Vitesse faisant l'objet de la correction G0 en mode de commande de la pointe d'outil 0 : correction à l'égard de la vitesse de déplacement de la pointe d'outil 1 : correction à l'égard de la limite supérieure mécanique de la vitesse de déplacement Sélection du plan affiché dans la fenêtre de vérification de forme 0 : plan XY 1 : plan XZ Vitesse faisant l'objet de la correction G1 en mode de commande de la pointe d'outil 0 : correction à l'égard de la vitesse de déplacement de la pointe d'outil 1 : correction à l'égard de la limite supérieure mécanique de la vitesse de déplacement Position de référence en axe angulaire sélectionnée en mode de commande de la pointe d'outil 0 : position actuelle au moment de la validation de la commande de la pointe d'outil 1 : position 0°			
				- Lorsque bit 2 = 0 La vitesse de déplacement de la pointe d'outil fera l'objet de la correction de vitesse d'avance rapide  Pointe d'outil			
				- Lorsque bit 2 = 1 La limite supérieure de la vitesse de déplacement du point de commande de machine fera l'objet de la correction de vitesse d'avance rapide. Lorsque la vitesse de déplacement commandée dépasse la valeur du paramètre M1 (vitesse d'avance rapide maximale), la valeur du paramètre M1 fera l'objet de la correction de vitesse d'avance rapide.  Point de commande de machine			
				Programme visé		M, E	
				Condition d'efficacité		A la mise sous tension	
Unité		bit					
Plage d'introduction		Nombre binaire de 8 chiffres					

Classification		Utilisateur		Titre d'écran		EIA/ISO	
Adresse		Signification		Description			
F87		—		7 6 5 4 3 2 1 0 ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ Lors de la variation du vecteur de décalage 0 : l'outil sera déplacé à la position corrigée 1 : l'outil ne sera pas déplacé à la position corrigée Vérification de la cohérence du point zéro 0 : effectuée (affichage de l'alarme en cas d'incohérence) 1 : non effectuée Vérification des données modifiées (fonction relative à l'outil) 0 : invalide 1 : valide Mode d'affichage de la vitesse d'avance dans le système soumis à la commande de superposition 0 : affichage de la vitesse d'avance en axe réel 1 : affichage de la vitesse de déplacement de l'outil par rapport au mouvement de la pièce à usiner Fonction de restriction de l'arrêt bloc par bloc pendant le cycle fixe 0 : invalide (l'arrêt bloc par bloc sera effectué.) 1 : valide (l'arrêt bloc par bloc ne sera pas effectué.) Détermination si les variables communes (variable #500 et suivantes) seront remises à zéro ou non lors de la remise à l'état initial ou de l'achèvement de l'exécution du programme 0 : non 1 : oui Détermination si les variables locales seront remises à zéro ou non lors de la remise à l'état initial ou de l'achèvement de l'exécution du programme 0 : non 1 : oui Détermination si les variables communes (variables #100 à #199) seront remises à zéro ou non lors de la remise à l'état initial ou de l'achèvement de l'exécution du programme 0 : non 1 : oui			
				Note : Bits 5, 6 et 7 n'affectent pas les variables pour contrôle de trajectoire d'outil.			
				Programme visé		M, E	
				Condition d'efficacité		A la mise sous tension	
				Unité		bit	
Plage d'introduction		Nombre binaire de 8 chiffres					

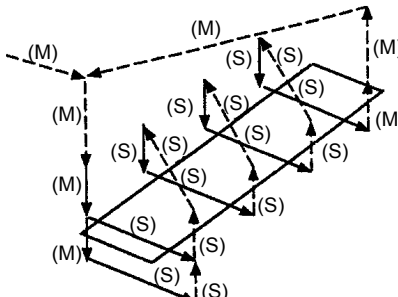
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification	Description	
F88		Régler ce paramètre pour déterminer les fonctions relatives à la conversion du programme MAZATROL en programme EIA. 7 6 5 4 3 2 1 0 ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ Conversion d'une partie du programme en sous-programme ... (voir la Note) Mode de sortie du code G pour l'usinage point 0 : code G du cycle fixe 1 : code G avec un chiffre Sortie des commandes G10 et G92.5 lors de la conversion des données CDP 0 : non sorti 1 : sorti Code G pour la correction de diamètre d'outil 0 : non sorti 1 : sorti Modification de la trajectoire d'après la correction de diamètre d'outil 0 : invalide 1 : valide Valeur fixe (0) Valeur fixe (1)	
		Note : Si le bit 0 du paramètre F88 est réglé sur 1, les unités d'usinage linéaire, de rainurage et d'usinage face dans le programme MAZATROL seront regroupées comme sous-programme lors de la conversion en programme EIA.	
		Exemple : MEME [1] : FACE [4] [2] : FR.CIRC [5] [3] : FIN Notes : - Le sous-programme appelé par le programme MAZATROL n'est pas converti en sous-programme EIA. - L'unité de mode de programme conventionnel n'est pas convertie en sous-programme. - Régler le bit 0 de ce paramètre sur 0 lorsque cette sorte de conversion en sous-programme n'est pas désirée.	
		↓ Conversion en programme EIA	
		Programme principal <pre>(PNo.1001); G17G0G40G54G64G90G94; G80; : [1] N1(UNo.2FACE); M98P1001H1; G1Z-2; : M98P1001H1; G0Z100; [2] N2(UNo.3FR.CIRC); M98P1001H2; G0Z-2; : N3(UNo.4FIN); [3] : M30; %</pre> Sous-programme <pre>N1(UNo.2FACE); G0X5.Y2.; G1X50.; : [4] G0X60.Y60.; M99; N2(UNo.3FR.CIRC); G2X10.Y10.R5.; G1X50.; : [5] G2X40.Y10.R5.; M99; %</pre> Unité d'usinage Unité d'usinage	
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	
		Note : Les bits 2 et 3 de F88 sont utilisables pour le centre d'usinage.	

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description
F89	—		Régler ce paramètre pour déterminer les fonctions relatives à la conversion en programme EIA.
			7 6 5 4 3 2 1 0 - Données de forme 0 : non sorties 1 : sorties - Changement du code G du taraudage synchronisé 0 : sortie de G74/G84 1 : sortie de G84.2/G84.3 - Commande F 0 : sorties 1 : non sorties - Sélection du résultat à obtenir lors de la conversion de l'unité de fraisage-tournage en programme EIA 0 : L'alarme sera affichée et les données de définition de la trajectoire d'outil ne seront pas sorties. 1 : Les données de définition de la trajectoire d'outil décalée sur la distance correspondante au diamètre d'outil seront sorties. - Destinataire de sortie du programme EIA converti 0 : zone de mémoire standard 1 : zone de mémoire de secours - Retour au deuxième point zéro avant le changement d'outil (sortie de G30) 0 : non sorties 1 : sorties Valeur fixe (0)
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	
F91	—		7 6 5 4 3 2 1 0 - A la commande de déplacement sans virgule décimale 0 : déplacement exécuté comme commandé 1 : déplacement exécuté dix fois la commande 0 : déplacement de coordonnée non-valable avec les programmes MAZATROL 1 : déplacement de coordonnée valable avec les programmes MAZATROL 0 : contrôle de la course à l'intérieur avant le déplacement 1 : contrôle de la course à l'extérieur avant le déplacement - Changement de système en mm/pouces (Note) 0 : système en mm (G20 initial valide/invalid) 1 : système en pouces - A la commande de déplacement sans virgule décimale 0 : déplacement à l'unité de 0,0001 mm (0,00001 pouce) 1 : déplacement à l'unité de 1 mm (1 pouce) 0 : interpolation de G00 1 : sans interpolation de G00 - Commande E en mode G33 0 : nombre de filets pour le filetage en pouces 1 : filetage à pas précis Note : Effectuer le retour au point zéro avant de modifier la valeur du bit 4 (système d'unité en mm/pouces).
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	

Classification		Utilisateur	Titre d'écran		EIA/ISO
Adresse	Signification		Description		
F92	—		7 6 5 4 3 2 1 0 ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ Modal lors de la mise sous tension ou de la remise à l'état initial (G18 initial) 0 : G17 ou G19 1 : G18 Modal lors de la mise sous tension ou de la remise à l'état initial (G19 initial) 0 : G17 ou G18 1 : G19 Type de commande de l'arrêt temporisé 0 : type suivant l'information modale de l'arrêt temporisé 1 : Durée dans tous les cas Axe de compensation de longueur d'outil (G43, G44) pour les outils de fraisage 0 : Axes X, Y et Z (Note) 1 : axe Z Type de démarrage/annulation de la correction de diamètre d'outil (G41, G42) 0 : type A 1 : type B Contrôle de collision pour la correction de diamètre d'outil (G41, G42) 0 : émission d'une alarme, puis l'arrêt avant que la coupe excessive n'arrive 1 : modification de la trajectoire d'outil pour ne pas causer la coupe excessive Axe de perçage dans le cycle fixe 0 : selon le plan désigné par G17 à G19 1 : axe Z Données à la rubrique R. OUT ou φ-REEL à l'écran INFORMAT OUTILS valable avec EIA/ISO 0 : invalide 1 : valide		
			Note : Dans le cas du type de correction d'outil C, la valeur définie pour chaque axe sur l'écran CORRECTEURS OUTILS est utilisée pour la compensation.		
	Programme visé	M, E			
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension			
	Unité	bit			
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres			

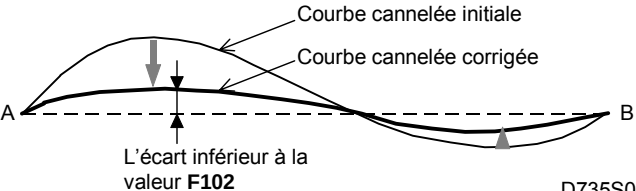
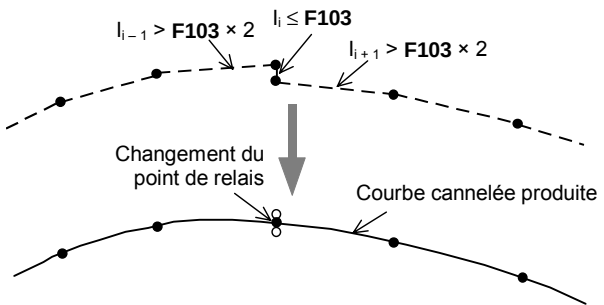
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description
F93			7 6 5 4 3 2 1 0 ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ - Modal lors de la mise sous tension ou de la remise à l'état initial 0 : G94 (avance par minute) 1 : G95 (avance par tour) - Modal lors de la mise sous tension ou de la remise à l'état initial 0 : G91 (commande incrémentale) 1 : G90 (commande absolue) - Longueur d'outil à l'écran INFORMAT OUTILS valable avec EIA/ISO 0 : invalide 1 : valide - Vitesse d'avance lors du verrouillage de la machine 0 : vitesse commandée 1 : vitesse rapide - Point intermédiaire lors du retour au point de référence 0 : retour au point de référence via le point intermédiaire 1 : retour direct au point de référence en négligeant le point intermédiaire - Instruction arithmétique du macro-utilisateur en mode bloc par bloc 0 : sans arrêt à la fin de chaque bloc (pour l'exploitation) 1 : arrêt à la fin de chaque bloc (pour l'essai) Valeur fixe (0)
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	
F94			7 6 5 4 3 2 1 0 ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ - Déplacement à la position de perçage en mode de cycle fixe 0 : selon l'état modal (G00 ou G01) 1 : avance rapide (G00) 0 : signal de décélération externe valide 1 : signal de décélération externe invalide - Décalage de longueur d'outil à l'aide de G28/G30 0 : annulation 1 : sans annulation - Modal lors de la mise sous tension ou de la remise à l'état initial 0 : G01 (interpolation linéaire) 1 : G00 (positionnement) - Méthode de commande d'outil par code T 0 : n° de groupe sur l'écran INFORMAT OUTILS 1 : n° d'outil (ou n° de poche) Valeur fixe (0) Valeur fixe (1) - Valeur de correction valable dans le programme EIA/ISO 0 : valeur de correction sur l'écran CORRECTEURS OUTILS valable 1 : valeur de correction EIA/ISO sur l'écran INFORMAT OUTILS valable
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	

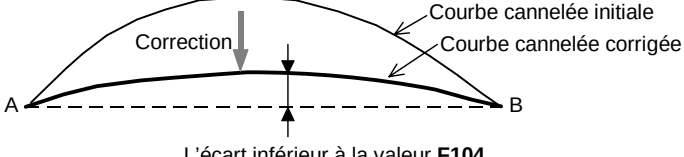
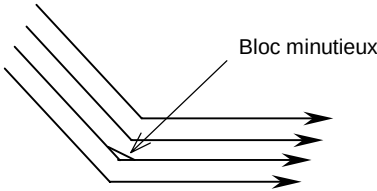
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description
F95	—		76543210 ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ { Fonction d'interruption par macro-utilisateur 0 : invalide 1 : valide } { Traitement du macro-programme d'interruption 0 : type d'interruption 1 : type de sous-programme } { Retour automatique lors du redémarrage (préréglé sur 1) 0 : retour en opération manuelle 1 : retour automatique } { Vitesse d'avance commandée par G00 (positionnement) en mode de cycle de vérification 0 : vitesse rapide 1 : vitesse d'avance du cycle de vérification } { Annulation de l'interruption par volant manuel, à l'aide de la touche de remise à l'état initial 0 : invalide 1 : valide } { Avec la touche de remise à l'état initial 0 : système de coordonnées de G54 valable 1 : système de coordonnées courant valable }
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	
F96	—		76543210 ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ { Sélection du numéro de variable pour les distances de décalage d'outil 0 : 16001 à 16512, 17001 à 17512 1 : 12001 à 12512, 13001 à 13512 } { Carénage 0 : invalidé 1 : validé } { Vitesse d'avance constante dans les blocs d'interpolation circulaire en mode d'usinage de grande vitesse 0 : invalidé 1 : validé } { Discernement du coin entre les deux blocs adjacents en mode d'usinage de grande vitesse 0 : selon l'angle défini par ces blocs 1 : discernement en ignorant le bloc minutieux s'il existe entre les deux blocs formant un angle important } { Limite de vitesse d'avance de coupe en mode d'usinage de grande vitesse 0 : limite minimale en axe de commande concerné 1 : limite déterminée selon le rayon de courbure } { Correction de la forme en axe angulaire 0 : invalidé 1 : validé }
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	

Classification		Utilisateur		Titre d'écran		EIA/ISO																									
Adresse		Signification		Description																											
F97		Code G de sélection du système de coordonnées utilisé lors de la conversion en programme EIA		Désigner le code G de sélection du système de coordonnées (code G modal) utilisé lors de la conversion en programme EIA.																											
				<table><tr><th>Valeur réglée</th><th>Système de coordonnées</th><th>Valeur réglée</th><th>Système de coordonnées</th></tr><tr><td>1</td><td>G54</td><td>5</td><td>G58</td></tr><tr><td>2</td><td>G55</td><td>6</td><td>G59</td><td></td><td></td></tr><tr><td>3</td><td>G56</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>4</td><td>G57</td><td>Autres valeurs</td><td>G54</td></tr></table>				Valeur réglée	Système de coordonnées	Valeur réglée	Système de coordonnées	1	G54	5	G58	2	G55	6	G59			3	G56					4	G57	Autres valeurs	G54
		Valeur réglée	Système de coordonnées	Valeur réglée	Système de coordonnées																										
		1	G54	5	G58																										
		2	G55	6	G59																										
3	G56																														
4	G57	Autres valeurs	G54																												
Programme visé		M, E																													
Condition d'efficacité		Immédiatement																													
Unité		—																													
Plage d'introduction		0 à 255		Note : F97 est utilisable pour le centre d'usinage.																											
F98		Numéro de la macro-variable utilisée lors de la conversion en programme EIA		Désigner le numéro de la macro-variable utilisée lors de la conversion en programme EIA. Introduire 0 lorsque la macro-variable n'est pas utilisée. Lorsque certaines unités d'usinage face sont sorties comme sous-programme dans la conversion en programme EIA, la hauteur de la face à couper est déterminée par une macro-variable. Introduire donc le numéro de cette macro-variable à l'adresse F98.																											
				 (M) Programme principal (S) Sous-programme ---- Avance rapide — Avance de coupe MPL504																											
				Programme principal <pre>G01Z_ ; : Déplacement vers la face à couper #_=_ ; : Hauteur de la face à couper : Numéro de la variable (F98) M98P_H_ ; : M30 ; %</pre>																											
				Sous-programme <pre>N_(_) ; : G00Z_ ; : Retour en Z X_Y_ ; : Déplacement au point de départ de la G01Z#_ ; : prochaine coupe en Z XY_ ; : Coupe en Z selon la macro-variable M99 ; %</pre>																											
				[Unités utilisant la macro-variable] FACE (dans une seule direction), CONTOUR, POCHE, POC-CIRC et POC-ETAG																											
				Notes : 1. L'unité d'usinage 3D ne peut être sortie comme sous-programme. 2. Le sous-programme est sortie en mode de programmation absolue (G90).																											
Programme visé		M, E																													
Condition d'efficacité		Immédiatement																													
Unité		—																													
Plage d'introduction		100 à 199 500 à 999																													

Classification		Utilisateur		Titre d'écran		EIA/ISO	
Adresse		Signification		Description			
F99		Différence du numéro de pièce du sous-programme par rapport à celui du programme principal lors de la conversion d'une partie du programme en sous-programme EIA		Désigner la différence du numéro de pièce du sous-programme par rapport à celui du programme principal lors de la conversion d'une partie du programme en sous-programme EIA. Exemple : Cas F99 = 20 Programme N° de pièce 10 ↓ N° de pièce 1000 (supposer que le numéro de pièce du programme principal est de 1000.) Programme principal N° de pièce 1000 Sous-programme N° de pièce 1020 ↗ Différence : 20			
		Programme visé	M, E	Pour la conversion d'une partie du programme en sous-programme EIA, voir le bit 0 du paramètre F88.			
		Condition d'efficacité	Immédiatement				
		Unité	—				
		Plage d'introduction	1 à 99999998				
F100		Longueur d'annulation de l'interpolation en courbe cannelée		Si la distance commandée dans un bloc est supérieure à la valeur du paramètre F100, l'interpolation en courbe cannelée ne sera pas réalisée dans ce bloc même en mode d'interpolation en courbe cannelée. MPL505			
		Programme visé	E				
		Condition d'efficacité	Immédiatement				
		Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce				
		Plage d'introduction	0 à 999999				
F101		Angle d'annulation de l'interpolation en courbe cannelée		Si l'angle formé par deux blocs est supérieur à la valeur du paramètre F101, l'interpolation en courbe cannelée ne sera pas réalisée entre ces blocs même en mode d'interpolation de courbe libre. Lorsqu'aucune valeur n'est introduite à F101 MPL506			
		Programme visé	E				
		Condition d'efficacité	Immédiatement				
		Unité	°				
		Plage d'introduction	0 à 179				

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO

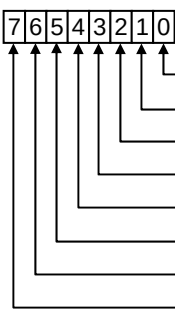
Adresse	Signification	Description
F102	Erreur interpolation en courbe cannelée fine (avec point d'inflexion)	Si l'écart maximum entre la ligne définie par un bloc et la courbe initialement calculée avec jugement qu'elle contient un point d'inflexion dans le mode d'interpolation en courbe cannelée fine est supérieur à la valeur F102, la forme de cette courbe sera automatiquement corrigée de sorte que l'écart soit inférieur à la valeur F102.  D735S0001
	Programme visé	E
	Condition d'efficacité	Immédiatement
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce
	Plage d'introduction	0 à 99999999
F103	Longueur du bloc sujet à être intégré le mode d'interpolation en courbe cannelée	Si la longueur d'un bloc est égale ou inférieure à la valeur F103, ce bloc sera intégré dans les blocs précédent et suivant lors de la formation de la courbe cannelée. Si les conditions ci-dessous sont remplies dans le mode d'interpolation en courbe cannelée, $l_{i-1} > \mathbf{F103} \times 2$ $l_i \leq \mathbf{F103}$ $l_{i+1} > \mathbf{F103} \times 2$ où l_i est la longueur de i-ème bloc, le point milieu de i-ème bloc sera considéré comme point d'arrivée de $(i - 1)$-ème bloc et point de départ de $(i + 1)$-ème bloc et i-ème bloc sera négligé lors de la formation de la courbe cannelée.  D735S0002 Si la longueur du premier ou dernier bloc mis dans le mode d'interpolation en courbe cannelée fine est égale ou inférieure à la valeur F103, ce bloc sera traité d'une façon différente. Pour détails, voir la Spécification. Ce paramètre est effectif lorsque le bit 1 du F96 est positionné à 1.
	Programme visé	E
	Condition d'efficacité	Immédiatement
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce
	Plage d'introduction	0 à 99999999

Classification		Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description	
F104	Erreur interpolation en courbe cannelée fine (sans point d'inflexion) Erreur de la courbe d'interpolation de cannelure 5 axes		Si l'écart maximum entre la ligne définie par un bloc et la courbe initialement calculée avec jugement qu'elle ne contient aucun point d'inflexion dans le mode d'interpolation en courbe cannelée fine est supérieur à la valeur F104, la forme de cette courbe sera automatiquement corrigée de sorte que l'écart soit inférieur à la valeur F104.  Lors du contrôle du bloc en mode d'interpolation de cannelure 5 axes, si l'erreur de corde maximale entre la courbe de la cannelure et le bloc est supérieure à la valeur de F104, la forme de cette courbe sera corrigée de sorte que l'erreur de corde maximale soit inférieure à la valeur de F104. Lorsque F104 est réglé sur 0, si le bloc est estimé inclure un point d'inflexion, la courbe de la cannelure du bloc sera corrigée afin de devenir linéaire. Au contraire, s'il n'est pas estimé inclure un point d'inflexion, la courbe ne sera pas corrigée (l'interpolation de cannelure est réalisée).	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce		
	Plage d'introduction	0 à 99999999		
F107	Longueur de référence pour discerner le bloc minutieux		S'il y a un bloc minutieux entre les deux blocs formant un angle important dans le programme d'usinage avec segmentation minutieuse, ce bloc minutieux sera ignoré dans l'optimisation de la décélération au coin. Par ce paramètre, déterminer la longueur de référence pour discerner ce bloc minutieux.  Ce paramètre est effectif lorsque le bit 4 du paramètre F96 est réglé sur 1.	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce		
	Plage d'introduction	0 à 99999999		
F108	Incrément de l'angle de décélération au coin		Introduire l'incrément de l'angle de décélération au coin appliqué lorsque la fonction de correction de forme est effective.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	°		
	Plage d'introduction	0 à 99999999		

Classification		Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description	
F109	Nombre de variables communes pour les tourelles (à partir de #100)		Désigner le nombre de variables pouvant être lues et écrites en commun entre les tourelles. Exemple : Si le paramètre F109 est réglé sur 10, les variables seront attribuées comme suit : #100 à #109 : variables communes pour les tourelles #110 à #199 : variables indépendantes pour chaque tourelle	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	pièce		
	Plage d'introduction	0 à 100		
F110	Nombre de variables communes pour les tourelles (à partir de #500)		Désigner le nombre de variables pouvant être lues et écrites en commun entre les tourelles. Exemple : Si le paramètre F110 est réglé sur 10, les variables seront attribuées comme suit : #500 à #509 : variables communes pour les tourelles #510 à #999 : variables indépendantes pour chaque tourelle	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	pièce		
	Plage d'introduction	0 à 500		
F111 (bit 0)	Forme affichée du taraud sur l'écran USINAGE VIRTUEL ou 3D MONITOR		Sélectionner le type de forme affichée du taraud sur l'écran USINAGE VIRTUEL ou 3D MONITOR : F111 (bit 0) = 0 : Le taraud sera affiché en forme simplifiée. F111 (bit 0) = 1 : Le taraud sera affiché en forme détaillée.	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1		
F111 (bit 1)	Efficacité/inefficacité du cycle de vérification durant le filetage		Lorsque F111 (bit 1) = 0 : Le cycle de vérification ne sera pas efficace durant le filetage. Lorsque F111 (bit 1) = 1 : Le cycle de vérification sera efficace même durant le filetage.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1		

Classification		Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO

Adresse	Signification		Description	
F111 (bit 2)	Efficacité/inefficacité de l'arrêt d'avance durant le filetage		Lorsque F111 (bit 2) = 0 : Le filetage en cours est arrêté à la prochaine position de fin de mouvement. Lorsque F111 (bit 2) = 1 : Le filetage en cours est arrêté après le chanfreinage à partir de la position où la fonction d'arrêt d'avance est appliquée. Note : Si TC82 = 0 et F111 (bit 2) = 1, le filetage en cours est arrêté après le chanfreinage à partir de la position où la fonction d'arrêt d'avance est appliquée (fonctionnement identique au cas F111 (bit 2) = 0).	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1		
F111 (bit 3)	Sens de rotation en axe C pendant le filetage en axe C avec G01.1		Sélectionner le sens de rotation en axe C pendant le filetage en axe C basé sur G01.1. Lorsque F111 (bit 3) = 0 : L'axe C tourne dans le sens des aiguilles d'une montre. Lorsque F111 (bit 3) = 1 : L'axe C tourne dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1		
F111 (bit 4)	Suffixe pour la désignation de l'outil pour EIA – valide/invalid		Déterminer si la désignation du numéro de code d'identification (suffixe) par la commande T sera validée ou invalidée. Lorsque F111 (bit 4) = 0 : Suffixe pour la désignation d'outil pour EIA – invalide Lorsque F111 (bit 4) = 1 : Suffixe pour la désignation d'outil pour EIA – valide	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1		
F111 (bit 5)	Sélection de la valeur de correction d'usure d'outil dans le programme EIA/ISO		Déterminer si la valeur de correction d'usure enregistrée sur l'écran INFORMAT OUTILS sera prise en considération ou non lorsque la longueur d'outil introduite sur cet écran est utilisée pour le programme EIA/ISO. Lorsque F111 (bit 5) = 0 : non ajoutées Lorsque F111 (bit 5) = 1 : ajoutées	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1		

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description
F111 (bit 6)	Type d'exécution du cycle fixe de tournage		En mode d'un cycle fixe de tournage G290/G292/G294 (modal) Lorsque F111 (bit 6) = 0 : Le cycle fixe de tournage est exécuté pour chaque bloc (type G66). Lorsque F111 (bit 6) = 1 : Le cycle fixe de tournage n'est exécuté que pour les blocs à déplacement (type G66.1).
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
F111 (bit 7)	Arrêt en bloc par bloc durant le cycle fixe de tournage		Déterminer si la machine s'arrêtera à la fin du cycle fixe de tournage (G290, G292, G294) ou bloc par bloc lorsque le fonctionnement bloc par bloc est sélectionné durant ce cycle. Lorsque F111 (bit 7) = 0 : La machine s'arrêtera à la fin de ce cycle. Lorsque F111 (bit 7) = 1 : La machine s'arrêtera bloc par bloc.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
F112	Sélection des données de mesure à imprimer		Sélectionner les données de mesure à sortir à l'imprimante.  (0 : non-imprimé, 1 : imprimé)
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	
F113 (bit 0)	Contrôle de la vie de service d'outil de même numéro d'outil mais à l'usage différent par les valeurs accumulées dans tous les usages sur l'écran INFORMAT OUTILS - valide/invalid		Lorsque F113 (bit 0) = 0 : invalide La vie de service d'outil de même numéro d'outil mais à l'usage différent est contrôlée par la valeur dans seul usage en cours sur l'écran INFORMAT OUTILS. Lorsque F113 (bit 0) = 1 : valide La vie de service d'outil de même numéro d'outil mais à l'usage différent est contrôlée par les valeurs accumulées dans tous les usages sur l'écran INFORMAT OUTILS.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	

Classification		Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description	
F113 (bit 1)	Mesure prise lorsqu'un des outils (de fraisage) appartenant au même groupe atteint la fin de la vie de service		Lorsque F113 (bit 1) = 0 Le fonctionnement continuera. Lorsque F113 (bit 1) = 1 Le fonctionnement s'arrêtera.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1		
F113 (bit 2)	Mesure prise lorsqu'un des outils (de tournage) appartenant au même groupe atteint la fin de la vie de service		Lorsque F113 (bit 2) = 0 Le fonctionnement continuera. Lorsque F113 (bit 2) = 1 Le fonctionnement s'arrêtera.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1		
F113 (bit 3)	Gestion de durée de vie de service de l'outil FLASH		Déterminer si l'outil FLASH ayant le même numéro que celui de l'outil qui atteint la fin de la vie de service sera considéré comme son outil de réserve. Lorsque F113 (bit 3) = 0 : L'outil FLASH sera considéré comme outil de réserve. Lorsque F113 (bit 3) = 1 : L'outil FLASH ne sera pas considéré comme outil de réserve.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1		
F113 (bit 4)	Gestion de durée de vie de service - durée de la vie		Déterminer si la durée de la vie de service introduite sur l'écran INFORMAT OUTILS sera considérée comme critère de discernement de la gestion de la vie de service d'outil. Lorsque F113 (bit 4) = 0 : Cette durée sera considérée comme critère. Lorsque F113 (bit 4) = 1 : Cette durée ne sera pas considérée comme critère.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1		

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description
F113 (bit 5)	Gestion de durée de vie de service - usure maximum en X		Déterminer si la durée de l'usure maximum en X introduite sur l'écran INFORMAT OUTILS sera considérée comme critère de discernement de la gestion de la vie de service d'outil. Lorsque F113 (bit 5) = 0 : Cette valeur sera considérée comme critère. Lorsque F113 (bit 5) = 1 : Cette valeur ne sera pas considérée comme critère.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
F113 (bit 6)	Gestion de durée de vie de service - usure maximum en Y		Déterminer si la durée de l'usure maximum en Y introduite sur l'écran INFORMAT OUTILS sera considérée comme critère de discernement de la gestion de la vie de service d'outil. Lorsque F113 (bit 6) = 0 : Cette valeur sera considérée comme critère. Lorsque F113 (bit 6) = 1 : Cette valeur ne sera pas considérée comme critère.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
F113 (bit 7)	Gestion de durée de vie de service - usure maximum en Z		Déterminer si la durée de l'usure maximum en Z introduite sur l'écran INFORMAT OUTILS sera considérée comme critère de discernement de la gestion de la vie de service d'outil. Lorsque F113 (bit 7) = 0 : Cette valeur sera considérée comme critère. Lorsque F113 (bit 7) = 1 : Cette valeur ne sera pas considérée comme critère.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
F114 (bit 0)	Sélection de la vitesse d'avance de coupe maximale en axe C utilisée dans le mode d'unité en pouces		Sélectionner la vitesse d'avance de coupe maximale en axe C utilisée dans le mode d'unité en pouces. Lorsque F114 (bit 0) = 0 Cette vitesse maximale sera de 88 min⁻¹. Lorsque F114 (bit 0) = 1 Cette vitesse maximale sera de 400 min⁻¹.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	

Classification		Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO

Adresse	Signification		Description	
F114 (bit 1)	Mouvement de l'outil lorsque la commande G49 (annulation de la correction de la longueur d'outil) est lue en mode de commande de la pointe d'outil		Sélectionner le mouvement de l'outil lorsque la commande G49 (annulation de la correction de la longueur d'outil) est lue en mode de commande de la pointe d'outil. Lorsque F114 (bit 1) = 0 L'outil se déplacera sur la distance correspondante à la valeur de correction de la longueur d'outil. Lorsque F114 (bit 1) = 1 L'outil ne se déplacera pas.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1		
F114 (bit 2)	Vérification de la position en axe B lors de la mesure d'outil de tournage dont EXT est sélectionné à la rubrique PIECE		Sélectionner si la vérification de la position en axe B lors de la mesure d'outil de tournage dont EXT est sélectionné à la rubrique PIECE ou non. F114 (bit 2) = 0 : Non effectuée Si la position en axe B n'est pas de 90° au moment de la validation de la mesure d'outil de tournage dont EXT est sélectionné à la rubrique PIECE, cette mesure ne pourra pas s'effectuer et l'alarme 653 DESIGNATION OUTIL NON AUTORISEE sera affichée. F114 (bit 2) = 1 : Effectuée indépendamment de la position en axe B Si FACE ou INT est sélectionné à la rubrique PIECE, cette mesure pourra s'effectuer indépendamment de la position en axe B.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1		
F114 (bit 3)	Détermination si l'outil se déplacera ou non lorsque la commande G49 (annulation de la correction de la longueur d'outil) est lue en mode G43 (correction de la longueur d'outil)		Déterminer si l'outil se déplacera ou non lorsque la commande G49 (annulation de la correction de la longueur d'outil) est lue en mode G43 (correction de la longueur d'outil). F114 (bit 3) = 0 : Oui F114 (bit 3) = 1 : Non	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1		
F114 (bit 4)	Sélection de la fonction de reprise du filetage		Déterminer si la fonction de reprise du filetage sera utilisée ou non. F114 (bit 4) = 0 : Oui F114 (bit 4) = 1 : Non	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1		

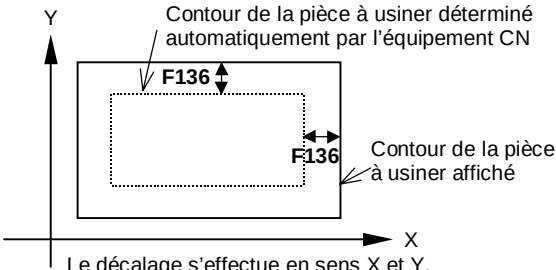
Classification		Utilisateur	Titre d'écran		EIA/ISO
Adresse	Signification			Description	
F114 (bit 5)	Moment d'affichage de l'alarme indiquant que la vie de service de l'outil sélectionné est atteinte			Moment d'affichage de l'alarme indiquant que la vie de service de l'outil sélectionné est atteinte.	
	Programme visé			M, E	
	Condition d'efficacité			Immédiatement	
	Unité			—	
	Plage d'introduction			0, 1	
F114 (bit 6)	Sélection initiale du système de coordonnées G53.5			F114 (bit 6) = 0 : Le système de coordonnées établi par la commande G50 sera initialement sélectionné.	
	Programme visé			M, E	
	Condition d'efficacité			Immédiatement	
	Unité			—	
	Plage d'introduction			0, 1	
F114 (bit 7)	Gestion de la vie de service d'outil basée sur le nombre des pièces usinées			F114 (bit 7) = 0 : La gestion de la vie de service de l'outil selon le nombre des pièces usinées sera effectuée.	
	Programme visé			M, E	
	Condition d'efficacité			Immédiatement	
	Unité			—	
	Plage d'introduction			0, 1	
F115	Vitesse d'approche pour le redémarrage et l'instruction de la position de la pointe d'outil			Spécifier la vitesse d'approche jusqu'au point de commencement de l'avance de coupe pour le redémarrage et l'instruction de la position de la pointe d'outil.	
	Programme visé			M	
	Condition d'efficacité			Immédiatement	
	Unité			mm/min/ 0,1 pouce/min	
	Plage d'introduction			0 à 65535	

Classification		Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO

Adresse	Signification		Description	
F116	Vitesse de coupe de la partie finale de filetage dans le sens X		Introduire la vitesse de coupe de la partie finale de filetage dans le sens X. Lorsque ce paramètre est réglé sur 0, la vitesse en question sera égale à un quart de la vitesse d'avance rapide (déterminée par le paramètre M1). La vitesse est limitée par le paramètre M1 lorsque M1 < F116.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	mm/min		
	Plage d'introduction	0 à 240000		
F117	Vitesse de coupe de la partie finale de filetage dans le sens Y		Introduire la vitesse de coupe de la partie finale de filetage dans le sens Y. Lorsque ce paramètre est réglé sur 0, la vitesse en question sera égale à un quart de la vitesse d'avance rapide (déterminée par le paramètre M1). La vitesse est limitée par le paramètre M1 lorsque M1 < F117.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	mm/min		
	Plage d'introduction	0 à 240000		
F118	Vitesse de coupe de la partie finale de filetage dans le sens Z		Introduire la vitesse de coupe de la partie finale de filetage dans le sens Z. Lorsque ce paramètre est réglé sur 0, la vitesse en question sera égale à un quart de la vitesse d'avance rapide (déterminée par le paramètre M1). La vitesse est limitée par le paramètre M1 lorsque M1 < F118.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	mm/min		
	Plage d'introduction	0 à 240000		
F119	Vitesse de coupe de la partie finale de filetage INTER .		Introduire la vitesse de coupe de la partie finale de filetage INTER. Cette vitesse sera effective lorsque le chanfreinage n'est pas spécifié dans l'unité de filetage DI du programme MAZATROL. Lorsque ce paramètre est réglé sur 0, la vitesse en question sera égale à un quart de la vitesse d'avance rapide (déterminée par le paramètre M1). La vitesse est limitée par le paramètre M1 lorsque M1 < F119.	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	mm/min		
	Plage d'introduction	0 à 240000		

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description
F120	Vitesse limite de filetage dans le sens X		Introduire la vitesse limite de filetage dans le sens X.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	mm/min	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
F121	Vitesse limite de filetage dans le sens Y		Introduire la vitesse limite de filetage dans le sens Y.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	mm/min	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
F122	Vitesse limite de filetage dans le sens Z		Introduire la vitesse limite de filetage dans le sens Z.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	mm/min	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
F124	Plage admise de variation 1 utilisée pour la vérification des valeurs entrées		Spécifier la plage admise de variation sur la base de laquelle les valeurs entrées des données indiquées ci-dessous seront vérifiées. Sur l'écran INFORMAT OUTILS : longueur d'outil, diamètre d'outil, valeurs X et Z de réglage d'outil, correction du taillant, correction de la longueur d'outil, correction du diamètre d'outil Sur l'écran CORRECTEURS OUTILS : correction de la forme
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	

Classification		Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description	
F125	Plage admise de variation 2 utilisée pour la vérification des valeurs entrées		Spécifier la plage admise de variation sur la base de laquelle les valeurs entrées des données indiquées ci-dessous seront vérifiées. Sur l'écran INFORMAT OUTILS : valeurs de correction d'usure X, valeurs de correction d'usure Z, valeurs de correction d'usure Y Sur l'écran CORRECTEURS OUTILS : valeurs de correction d'usure	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce		
	Plage d'introduction	0 à 99999999		
F133	Pas du taraud affiché en forme détaillée sur l'écran USINAGE VIRTUEL ou 3D MONITOR		Déterminer le pas du taraud affiché en forme détaillée (F111, bit 0 = 1) sur l'écran USINAGE VIRTUEL ou 3D MONITOR.	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0,1 mm ou 0,01 pouce		
	Plage d'introduction	0 à 65535		
F134	Hauteur du filet de taraud affiché en forme détaillée sur l'écran USINAGE VIRTUEL ou 3D MONITOR		Déterminer la hauteur du filet de taraud affiché en forme détaillée (F111 bit 0 = 1) sur l'écran USINAGE VIRTUEL ou 3D MONITOR.	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0,1 mm ou 0,01 pouce		
	Plage d'introduction	0 à 65535		
F135	Précision de représentation de l'outil affiché sur l'écran USINAGE VIRTUEL ou 3D MONITOR		Désigner la précision de représentation de l'outil affiché sur l'écran USINAGE VIRTUEL ou 3D MONITOR. Plus grande est la valeur introduite (valeur maximale = 9), l'outil sera affiché de façon plus précise.	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 9		

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description
F136	Valeur de décalage de la forme de la pièce à usiner affichée sur l'écran USINAGE VIRTUEL		Basée sur cette valeur, la forme de la pièce à usiner sera agrandie lors de l'affichage automatique de la pièce à usiner sur l'écran USINAGE VIRTUEL. 
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,1 mm ou 0,01 pouce	
	Plage d'introduction	-99999999 à 99999999	
F137	Nombre de mors affichés sur l'écran USINAGE VIRTUEL , 3D MONITOR ou 3D REGLAGE (côté première broche de tournage)		Introduire le nombre de mors affichés sur l'écran USINAGE VIRTUEL , 3D MONITOR ou 3D REGLAGE . Si 0 est introduit, trois mors seront affichés (affichage standard).
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	pièce	
	Plage d'introduction	0 à 9	
F138	Nombre de mors affichés sur l'écran USINAGE VIRTUEL , 3D MONITOR ou 3D REGLAGE (côté deuxième broche de tournage)		Introduire le nombre de mors affichés sur l'écran USINAGE VIRTUEL , 3D MONITOR ou 3D REGLAGE . Si 0 est introduit, trois mors seront affichés (affichage standard).
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	pièce	
	Plage d'introduction	0 à 9	
F139	Valeur de décalage en axe C du mors affiché sur l'écran USINAGE VIRTUEL , 3D MONITOR ou 3D REGLAGE (côté première broche de tournage)		Introduire la valeur de décalage en axe C du mors affiché sur l'écran USINAGE VIRTUEL , 3D MONITOR ou 3D REGLAGE .
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,1°	
	Plage d'introduction	0 à 3599	

Classification		Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description	
F140	Valeur de décalage en axe C du mors affiché sur l'écran USINAGE VIRTUEL, 3D MONITOR ou 3D REGLAGE (côté deuxième broche de tournage)		Introduire la valeur de décalage en axe C du mors sur l'écran USINAGE VIRTUEL, 3D MONITOR ou 3D REGLAGE .	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0,1°		
	Plage d'introduction	0 à 3599		
F141	Rugosité à introduire dans l'unité FR. CIRC (cycle d'alésage à haute précision de type TORNADE)		Spécifier la rugosité du fond à introduire dans le cycle d'alésage rapide à haute précision de type TORNADE lors de la conversion du programme créé par l'équipement CN M640 en programme utilisé pour l'équipement CN MATRIX.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 9		
F143 (bit 0)	Validation/invalidation du nombre des pièces usinées lorsque la fonction INTELLIGENT SAFETY SHIELD pour le fonctionnement automatique est validée		Déterminer si le nombre des pièces usinées sera valide ou non lorsque la fonction INTELLIGENT SAFETY SHIELD (fonction ISS) pour le fonctionnement automatique est validée. <Cas où le nombre des pièces usinées est manuellement introduit> 0 : Le nombre des pièces usinées sera valide, la fonction ISS sera invalidée et le fonctionnement automatique continuera. 1 : Le nombre des pièces usinées sera invalide, l'alarme 1129 MEMORY PROTECT (SAFETY SHIELD) sera affichée et le fonctionnement automatique continuera. <Cas où le nombre des pièces usinées est spécifié dans le programme> 0 : Le nombre des pièces usinées sera valide, la fonction ISS sera invalidée et le fonctionnement automatique continuera. 1 : Le nombre des pièces usinées sera invalide, l'alarme 1824 UNWRITABLE SYSTEM VARIABLE (ISS) sera affichée et le fonctionnement automatique s'arrêtera.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		
F143 (bit 1)	Validation/invalidation de la fonction [MATERIEL PIECE ENREG.] juste après la mise sous tension de l'équipement CN		Déterminer si la fonction [MATERIEL PIECE ENREG.] dans le menu sera valide ou non juste après la mise sous tension de l'équipement CN. 0 : Invalide (La forme du modèle de pièce à usiner coupé lorsque la fonction ISS est validée ne sera pas conservée.) 1 : Valide (La forme du modèle de pièce à usiner coupé lorsque la fonction ISS est validée sera conservée.)	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		

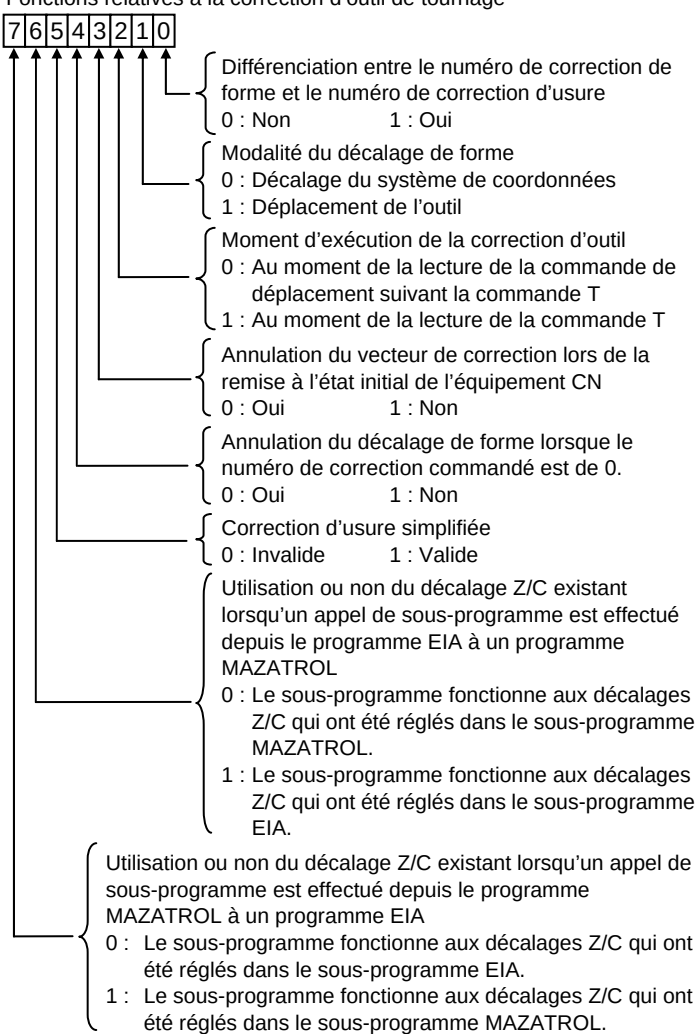
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description
F143 (bit 2)	Validation/invalidation de la fonction INTELLIGENT SAFETY SHIELD pour le fonctionnement automatique lorsque certain code G incompatible est commandé		Déterminer si la fonction INTELLIGENT SAFETY SHIELD pour le fonctionnement automatique (fonction ISS) restera valide ou non lorsque certain code G incompatible est commandé. 0 : La fonction ISS restera valide et le fonctionnement automatique continuera. 1 : L'alarme 1127 PANN SECU ARR sera affichée, la fonction ISS sera invalidée et le fonctionnement automatique continuera.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
F143 (bit 6)	Affichage de WPC sur l'écran POSITION pendant l'usinage de surface inclinée		Affichage de WPC sur l'écran POSITION pendant l'usinage de surface inclinée 0 : Affichage du système de coordonnées de pièce sélectionné avant la commande d'usinage de surface inclinée. 1 : Affichage du système de coordonnées sélectionné après la rotation du système de coordonnées et déplacement parallèle au point zéro selon la commande d'usinage de surface inclinée.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
F143 (bit 7)	Sélection de l'annulation modale G43 avec la touche RESET		Annuler ou maintenir G43 lorsque la touche de réinitialisation est actionnée en mode G43 (compensation de longueur d'outil). 0 : Annulation 1 : Maintien
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
F144 (bit 1)	Sélection de la position de référence de l'axe rotatif de la table pour l'usinage de surface inclinée		Sélection de la position de référence de l'axe rotatif de la table pour l'usinage de surface inclinée 0 : Position de départ de l'axe de rotation de la table comme référence 1 : Position 0 degré de l'axe de rotation de la table comme référence
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	

Classification		Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description	
F144 (bit 3)	Réglage d'une valeur négative pour l'argument Q en taillage par fraise mère, valide/non valide		Introduction de la valeur négative à l'argument Q (module apparent/pas diamétral) de la taille d'engrenage 0 : Invalide 1 : Valide * L'alarme 809 NOMBRE NON AUTORISE sera affichée.	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		
F144 (bit 5)	Sélection de l'opération par la commande G49 immédiatement après une commande de variable macro		Commande G49 immédiatement après la commande de variable macro lorsque le bit 3 du paramètre F114 est réglé à 1 (pas de déplacement d'axe par la commande G49) 0 : Aucun déplacement d'axe 1 : Déplacement d'axe	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		
F144 (bit 6)	Suppression des codes inutiles durant la conversion EIA/ISO pour les centres d'usinage		Bloc G92.5, # 3090 = 1, et bloc G10.9 dans le programme EIA/ISO converti pour les centres d'usinage (le paramètre F30 est réglé à 0) 0 : Émettre 1 : Ne pas émettre Note : Pour le bloc G92.5 seul, le réglage au bit 7 du paramètre F144 est utilisé.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		
F144 (bit 7)	Suppression des blocs G92.5 durant la conversion EIA/ISO pour les centres d'usinage		Bloc G92.5, dans le programme EIA/ISO converti pour les centres d'usinage (le paramètre F30 est réglé à 0) 0 : Émettre 1 : Ne pas émettre * Identique lorsque le bit 6 du paramètre F144 est réglé à 1	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		

Classification		Utilisateur		Titre d'écran		EIA/ISO		
Adresse		Signification		Description				
F145	Taux de correction de la vitesse d'avance rapide appliqué lors de la détection des données modifiées			Spécifier le taux de correction de la vitesse d'avance rapide qui sera appliqué lors de la détection des données modifiées. Si 0 est spécifié, la valeur de ce paramètre sera considérée comme 100.				
	Programme visé		M					
	Condition d'efficacité		Immédiatement					
	Unité		%					
	Plage d'introduction		0 à 100					
F146	Affichage du modèle de pièce à usiner séparé par le tronçonnage en mode de mouvement combiné de deux broches sur les écrans USINAGE VIRTUEL et 3D MONITEUR			Sélectionner le modèle de pièce à usiner qui sera effacé sur les écrans USINAGE VIRTUEL et 3D MONITEUR lorsqu'il est séparé par le tronçonnage en mode de mouvement combiné de deux broches. 0 : Le modèle de pièce à usiner séparé par le tronçonnage restera affiché et il fera l'objet de la vérification de l'interférence. 1 : Le modèle de pièce à usiner du côté tête 1 restera affiché et le modèle de pièce à usiner du côté tête 2 sera effacé. (Le modèle de pièce à usiner du côté tête 2 ne fera pas l'objet de la vérification de l'interférence.) 2 : Le modèle de pièce à usiner du côté tête 2 restera affiché et le modèle de pièce à usiner du côté tête 1 sera effacé. (Le modèle de pièce à usiner du côté tête 1 ne fera pas l'objet de la vérification de l'interférence.)				
	Programme visé		M, E					
	Condition d'efficacité		Immédiatement					
	Unité		—					
	Plage d'introduction		0 à 2					
F147	Affichage du modèle de pièce à usiner séparé par le tronçonnage (de fraisage) sur les écrans USINAGE VIRTUEL et 3D MONITEUR			Sélectionner le modèle de pièce à usiner qui sera effacé sur les écrans USINAGE VIRTUEL et 3D MONITEUR lorsqu'il est séparé par le tronçonnage (de fraisage) avec mandrins des têtes 1 et 2 fermés. 0 : Le modèle de pièce à usiner séparé par le tronçonnage restera affiché et il fera l'objet de la vérification de l'interférence. 1 : Le modèle de pièce à usiner du côté tête 1 restera affiché et le modèle de pièce à usiner du côté tête 2 sera effacé. (Le modèle de pièce à usiner du côté tête 2 ne fera pas l'objet de la vérification de l'interférence.) 2 : Le modèle de pièce à usiner du côté tête 2 restera affiché et le modèle de pièce à usiner du côté tête 1 sera effacé. (Le modèle de pièce à usiner du côté tête 1 ne fera pas l'objet de la vérification de l'interférence.)				
	Programme visé		M, E					
	Condition d'efficacité		Immédiatement					
	Unité		—					
	Plage d'introduction		0 à 2					
F148	Valeur de correction à utiliser lorsque la commande G41/42 est donnée dans l'unité d'usinage par programmation manuelle.			Sélectionner la valeur de correction qui sera utilisée lorsque la commande G41/42 est donnée dans l'unité PROG CON. F148 = 0 : La valeur introduite à la rubrique R. OUT sur l'écran CORRECTEURS OUTILS sera utilisée. F148 = 1 : La valeur introduite à la rubrique R. OUT/φ-REEL sur l'écran INFORMAT OUTILS sera utilisée.				
	Programme visé		M					
	Condition d'efficacité		Immédiatement					
	Unité		—					
	Plage d'introduction		0, 1					

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description
F149	Fonctionnement entre les blocs lorsque le mode bloc à bloc est commuté de ON (ACTIVÉ) à OFF (DÉSACTIVÉ) pendant le fonctionnement automatique		Fonctionnement entre les blocs dans l'état du signal de bloc à bloc lorsque le mode bloc à bloc est commuté de ON (ACTIVÉ) à OFF (DÉSACTIVÉ) durant le fonctionnement automatique Lorsque le signal de bloc à bloc est commuté de ON (ACTIVÉ) à OFF (DÉSACTIVÉ) Lorsque le signal de bloc à bloc est commuté de OFF (DÉSACTIVÉ) à ON (ACTIVÉ) puis à OFF (DÉSACTIVÉ)
			F149=0
			F149=1
			F149=2
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 2	
F152	—		Valeur fixe (0)
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	—	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	—	
F153	Affichage de la police SMART, valide/invalide		Active/désactive l'affichage de la police SMART 0 : Non valide 1 : Valide Note : Ce paramètre est valide uniquement lorsque une langue autre que le japonais, le chinois (traditionnel/simplifié), le coréen, le russe ou le bulgare est sélectionnée pour la langue d'affichage.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	

Classification		Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description	
F154	—		Utilisé seulement à l'intérieur du système L'utilisateur ne peut pas régler ce paramètre.	
	Programme visé	—		
	Condition d'efficacité	—		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	—		
F159 (bit 0)	Spécification quand les données sont créées pour l'écran GRAPH TEMPS USINAG / RESULTAT lorsque "1" est entré aux rubriques CONTI. et NUMERO de l'unité FIN		Spécifier quand les données sont créées pour l'écran GRAPH TEMPS USINAG / RESULTAT lorsque "1" est entré aux rubriques CONTI. et NUMERO de l'unité FIN. 0 : à la fin de le premier usinage 1 : à la fin de le dernier usinage	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1		
F159 (bit 2)	—		Valeur fixe	
	Programme visé	—		
	Condition d'efficacité	—		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	—		
F159 (bit 3)	—		Valeur fixe	
	Programme visé	—		
	Condition d'efficacité	—		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	—		

Classification		Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description	
F159 (bit 4)	Affichage du schéma de puissance de broche enregistré dans le fichier d'introduction sur l'écran POSITION		Déterminer si le schéma de puissance de broche enregistré dans le fichier d'introduction sera affiché ou non sur l'écran POSITION lorsque l'affichage du schéma de puissance de broche en régime continu sur l'indicateur de charge de broche est sélectionné. 0 : Non (Le schéma de puissance de broche basé sur les valeurs des paramètres SA67 à SA80 sera affiché.) 1 : Oui (Le schéma de puissance de broche enregistré dans le fichier d'introduction sera affiché.)	
	Programme visé	M, E	Note : Ce bit du paramètre F159 est effective seulement pour la machine permettant la sélection de l'affichage de puissance de broche en différents régimes et l'affichage du schéma de puissance de broche.	
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1		
F161	—		Fonctions relatives à la correction d'outil de tournage	
				
	Programme visé	M	F161 bit 0 :	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	Commande T○○□□	
	Unité	bit	- Les numéros de correction ○○ et □□ seront utilisés pour le décalage de forme et la correction d'usure respectivement.	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	- Le numéro de correction □□ sera utilisé pour le décalage de forme et la correction d'usure.	

Classification		Utilisateur		Titre d'écran		EIA/ISO	
Adresse		Signification		Description			
F162		—		7 6 5 4 3 2 1 0 ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ Déplacement de la pointe d'outil sur la distance de correction lors du commencement de la commande de la pointe d'outil donnée sans commande de déplacement 0 : Effectué 1 : Non effectué Type du passage de la pointe d'outil par le point spécifique Adresses utilisables pour les commandes de chanfreinage et d'arrondissement au coin 0 : (I), (K), (R), (,R), (,C), (,A) 1 : (R), (C), (A) Position de retour utilisée pour le cycle fixe de forage 0 : Point initial 1 : Point R Commande T avec 6 chiffres pour tournage Sélection du bit représentant l'axe de correction de la longueur selon le mode M Pro 0 : Non 1 : Oui Vérification de l'invalidation du décalage Z du programme MAZATROL 0 : Effectuée 1 : Non effectuée Sélection de la polarité du codeur 0 : Impulsions croissantes lors de la rotation normale 1 : Impulsions décroissantes lors de la rotation normale			
				F162, bit 1 : Type du passage de la pointe d'outil par le point spécifique 0 : Lors de l'orientation de l'outil suivant le vecteur en sens axial d'outil commandé en mode de commande de la pointe d'outil, la rotation sur le premier axe de rotation s'effectuera dans le sens correspondant au signe sélectionné au moment du commencement de la commande de la pointe d'outil. Exemple : B = positif B = 0 B = positif C = 0 C = 180			
				1 : Lors de l'orientation de l'outil suivant le vecteur en sens axial d'outil commandé en mode de commande de la pointe d'outil, la rotation sur le premier axe de rotation s'effectuera dans le sens permettant de choisir la course angulaire plus courte sur le deuxième axe de rotation. (Le sens de rotation sur le premier axe de rotation pourra être positif ou négatif.) Exemple : B = positif B = 0 B = négatif C = 0 C = 0			
				Programme visé		M, E	
				Condition d'efficacité		Après l'arrêt du déplacement	
Unité		bit					
Plage d'introduction		Nombre binaire de 8 chiffres					

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description
F163			7 6 5 4 3 2 1 0 ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ Fonctionnement du dispositif d'avance de barre selon le plan 0 : Invalide 1 : Valide Prise en considération de la correction d'usure commandée dans le programme EIA/ISO pour l'affichage de la position actuelle 0 : Non 1 : Oui Prise en considération de la correction d'usure commandée dans le programme MAZATROL pour l'affichage de la position actuelle 0 : Oui 1 : Non Position de la pointe de l'outil de filetage indiquée sur l'écran USINAGE VIRTUEL 0 : Pointe 1 : Position mesurée par le TOOL EYE Vérification des barrières sur l'écran USINAGE VIRTUEL 0 : Non effectuée 1 : Effectuée Fonction sur l'écran DONNEES ENTR/SOR (disquette) 0 : Non affichée 1 : Affichée Fonction sur l'écran DONNEES ENTR/SOR (ruban) 0 : Non affichée 1 : Affichée Fonction sur l'écran DONNEES ENTR/SOR (cassette) 0 : Non affichée 1 : Affichée
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	
F164	Conditions de sélection automatique d'outils		7 6 5 4 3 2 1 0 ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ Recherche des outils posés dans le magasin (et sur la tourelle) Recherche des outils invalides Recherche des outils cassés Recherche des outils dont la vie de service est atteinte Recherche des outils dont la vie de service va être atteinte Note : Ce paramètre est utilisé pour la détermination automatique des données indiquées ci-dessous lors de l'édition du programme MAZATROL. - NOM et CODE ID. de tournage sur la ligne de séquence d'outil. - CODE ID. d'usinage point sur la ligne de séquence d'outil.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO

Adresse	Signification	Description
F165	—	7 6 5 4 3 2 1 0 { Fonction de taraudage synchronisé à grande vitesse 0 : Valide 1 : Invalide { Déplacement en sens –X dans le mode d'interpolation polaire 0 : Autorisé 1 : Interdit { En mode d'interpolation polaire, la valeur C de coordonnées est à exprimer : 0 : en rayon 1 : en diamètre { Rotation d'indexage en axe C lors de l'appel du sous-programme EIA à partir du programme MAZATROL 0 : Non effectuée 1 : Effectuée { Traitement de la commande Q du cycle de forage profond comme information modale ou non 0 : Modale 1 : Non modale { Conversion de la valeur de réglage de l'outil de fraisage selon l'angle de rotation de la tête de fraisage lors de l'exécution de la commande G53.5 0 : Non effectuée 1 : Effectuée { Traitement effectué pendant l'exécution du programme EIA lorsque le décalage Z n'est pas introduit. 0 : Décalage Z = 0 1 : Alarme et arrêt de la machine { Mise en considération du nombre introduit à la rubrique CONTI. dans l'unité de fin lors de la vérification de la trajectoire d'outil 0 : Non 1 : Oui <u>Description du bit 4, F165</u> Déterminer si la commande Q (profondeur de coupe par passe) du cycle de forage profond (commande G83, G283 ou G287 en cas de système M de codes G et commande G83 ou G87 en cas de système A de codes G) sera traitée comme information modale ou non. 0 : Modale Lorsque la commande Q est omise dans la commande de cycle de forage profond lue actuellement, la commande Q précédemment donnée sera exécutée. Si aucune commande Q n'est donnée ou la commande Q0 est donnée dans la commande de cycle de forage profond précédente (surtout dans la première commande de cycle de forage profond), l'alarme NOMBRE NON AUTORISE sera affichée. 1 : Non modale Lorsque la commande Q est omise ou la commande Q0 est donnée dans la commande de cycle de forage profond lue actuellement, le foret coupera jusqu'à la profondeur spécifiée d'une seule passe.
	Programme visé	M
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement
	Unité	bit
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres

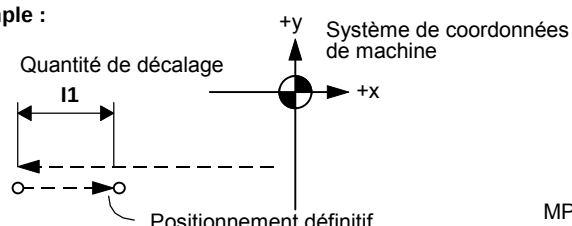
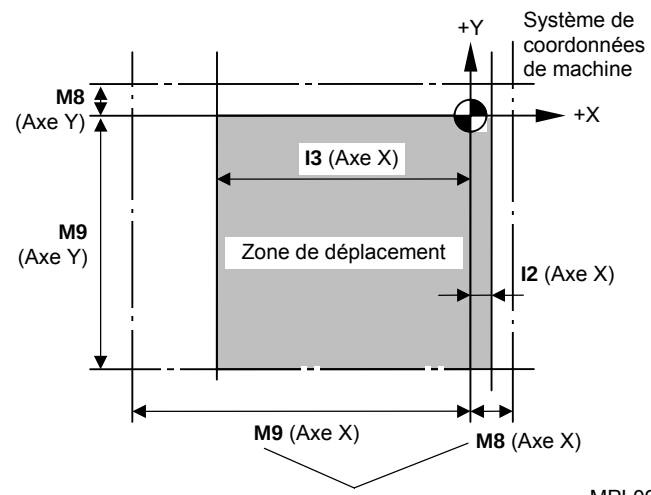
Classification		Utilisateur		Titre d'écran		EIA/ISO	
Adresse		Signification		Description			
F166		—		7 6 5 4 3 2 1 0 ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ Réglage d'outil (réécriture de la longueur d'outil) sur l'écran INFORMAT OUTILS dans le mode de fonctionnement automatique 0 : Possible 1 : Impossible Valeur de correction de l'outil de fraisage répertoriée sur l'écran INFORMAT OUTILS 0 : Valeur de correction du taillant 1 : Valeur de correction de l'usure Affichage sur l'écran INFORMAT OUTILS 0 : Numéro d'identification 1 : Nom Déterminer si le plan de représentation graphique sélectionné sur l'écran TRACAGE sera toujours identique à ou indépendant de celui sélectionné sur l'écran CONTROLE CHEM OUT. 0 : Identique 1 : Indépendant Déterminer si le résultat obtenue par la recherche modale de la position de reprise de l'exécution du programme EIA/ISO sera conservé ou annulé après la pression sur la touche de menu [REDEMAR.]. 0 : Conservé 1 : Annulé Déterminer si le diamètre nominal de la fraise en bout, de la fraise de face ou de la fraise en bout sphérique sera automatiquement introduit comme diamètre réel ou non lors de l'introduction du suffixe de cet outil. 0 : Oui 1 : Non Affichage de menu de conditions INTELLIGENT SAFETY SHIELD en mode d'opération manuelle 0 : par la pression sur la touche de sélection de menu 1 : par la pression sur la touche de menu [ANNUL. PANNEAU SECU.] Fonction de sauvegarde automatique 0 : Invalide 1 : Valide			
	Programme visé		M, E				
	Condition d'efficacité		Après l'arrêt du déplacement				
	Unité		bit				
	Plage d'introduction		Nombre binaire de 8 chiffres				

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification	Description	
F167	—		
		Programme visé	M
		Condition d'efficacité	Immédiatement
		Unité	bit
		Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres
F168 (bit 0)	Sélection de l'opération à effectuer lorsque la correction dynamique II est annulée	Déplacement de l'axe au moment où la correction dynamique II est annulée (G54.2P0) 0 : Effectuer 1 : Ne pas effectuer	
		Programme visé	E
		Condition d'efficacité	Immédiatement
		Unité	bit
		Plage d'introduction	0, 1

Classification		Utilisateur	Titre d'écran	EIA/ISO
Adresse	Signification		Description	
F168 (bit 2)	Sélection si la valeur de décalage du centre de rotation (G43.1) sera ajoutée à la valeur de correction de la longueur d'outil ou non en mode de correction de la longueur d'outil dans le sens axial de l'outil		Déterminer si la valeur de décalage du centre de rotation (G43.1) sera ajoutée à la valeur de correction de la longueur d'outil ou non en mode de correction de la longueur d'outil dans le sens axial de l'outil. Lorsque F168 (bit 2) = 0 : Oui Lorsque F168 (bit 2) = 1 : Non	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1		
F168 (bit 3)	Axe faisant l'objet de la correction de l'usure de l'outil de fraisage posé sur la tourelle ayant la fonction de déplacement en axe B ou du réglage du TOOL EYE		Axe faisant l'objet de la correction de l'usure de l'outil de fraisage posé sur la tourelle ayant la fonction de déplacement en axe B ou du réglage du TOOL EYE Lorsque F168 (bit 3) = 0 : Axe virtuel Lorsque F168 (bit 3) = 1 : Axe réel	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1		
F168 (bit 4)	Conversion de la conversion des coordonnées 3D en usinage de surface inclinée		Convertir la conversion de coordonnées 3D (G68/G68.5) en usinage de surface inclinée (G68.2 ou G68.4). 0 : Non valide 1 : Valide * Lorsque G68 est remplacé par G68.2 (ou G68.4) en réglant le bit 4 du paramètre F168 à 1, la fonction d'usinage 5 axes (usinage de surface inclinée, correction d'erreur de placement de la pièce) peut être utilisée au même moment.	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		
F168 (bit 5)	Conservation de la distance du déplacement effectué pendant l'interruption par volant manuel		Déterminer si la distance du déplacement effectué pendant l'interruption par volant manuel sera conservée ou non lorsque la touche de remise à l'état initial est pressée. Lorsque F168 (bit 5) = 0 : Oui Lorsque F168 (bit 5) = 1 : Non (mode compatible avec M640T) Ce paramètre permet de sélectionner le mode compatible avec l'équipement CN M640T, et il est effectif seulement lorsque le bit 6 du paramètre F95 est réglé sur 0 (conservation de la distance du déplacement effectué pendant l'interruption par volant manuel même lors de la pression sur la touche de remise à l'état initial ou de la lecture du code M30 ou M02).	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1		

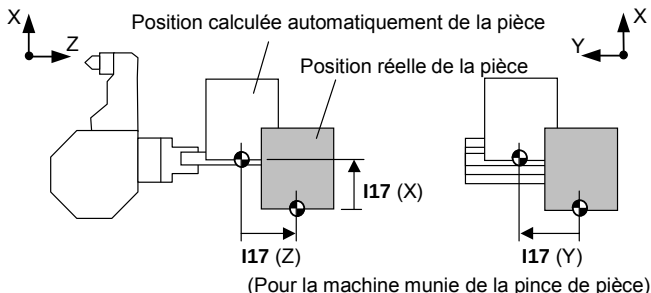
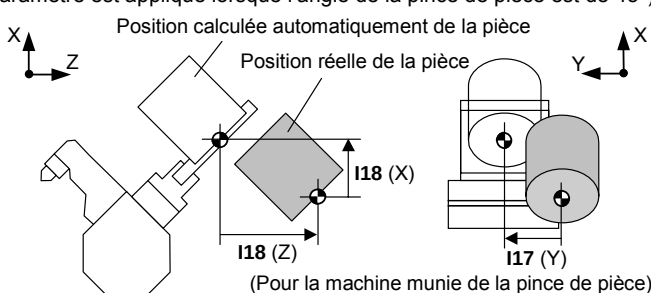
Classification		Utilisateur		Titre d'écran		EIA/ISO	
Adresse		Signification		Description			
F168 (bit 6)		Sélection ou annulation de la fonction [REDEMAR2 NONMODAL] pendant la période de suspension du fonctionnement automatique		Sélectionner ou annuler la fonction [REDEMAR2 NONMODAL] pendant la période de suspension du fonctionnement automatique de programme EIA. Lorsque F168 (bit 6) = 0 : Annuler la fonction [REDEMAR2 NONMODAL] pendant la période de suspension. Lorsque F168 (bit 6) = 1 : Sélectionner la fonction [REDEMAR2 NONMODAL] pendant la période de suspension.			
		Programme visé	E				
		Condition d'efficacité	Immédiatement				
		Unité	—				
		Plage d'introduction	0, 1				
F168 (bit 7)		Sélection du type de la correction effectuée après la mesure de la largeur de la rainure ou de la saillie		Déterminer si le type de la correction supposant qu'un même outil soit utilisé pour l'usinage de tous les deux côtés de la rainure ou de la saillie pourra être sélectionné ou non après la mesure de la largeur de la rainure ou de la saillie. Lorsque F168 (bit 7) = 0 : Non Lorsque F168 (bit 7) = 1 : Oui			
		Programme visé	M				
		Condition d'efficacité	Immédiatement				
		Unité	—				
		Plage d'introduction	0, 1				

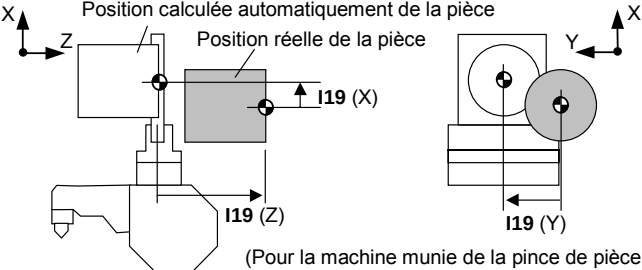
2-3-5 Paramètre utilisateur LIMITE SOFT (I)

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	LIMITE SOFT
Adresse	Signification		Description
I1	Quantité de décalage du positionnement unidirectionnel (G60)		Quantité et direction de décalage à partir du positionnement définitif lors du positionnement d'un sens pour l'usinage point ou lors de l'exécution de G60 I1 < 0 : positionnement dans la direction négative (–) I1 > 0 : positionnement dans la direction positive (+) Exemple :  MPL091
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce (0,0001°)	
	Plage d'introduction	0 à ±99999999	
I2	Limite supérieure de logiciel utilisateur (dans la direction +)		Paramètre limitant la zone de déplacement de machine pour éviter la collision avec la pièce ou le dispositif de serrage. Introduire la valeur en système de coordonnées de machine. Le dépassement de la zone de déplacement par la machine donne lieu à une alarme, ce qui provoque l'arrêt de la machine. Exemple :  MPL092
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce (0,0001°)	
	Plage d'introduction	0 à ±99999999	
I3	Limite inférieure de logiciel utilisateur (dans la direction –)		Notes : - Ces paramètres ne sont effectifs que lorsque I14 (bit 2) = 0. - Ces paramètres ne sont pas effectifs lorsque I2 = I3. - L'unité minimale de commande sera réduite à un dixième pour l'axe de commande auquel la fonction d'unité en submicron est applicable.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce (0,0001°)	
	Plage d'introduction	0 à ±99999999	

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	LIMITE SOFT
Adresse	Signification		Description
I5	Fonction de la vitesse d'avance rapide variable G0 Taux minimum de correction de vitesse variable		Correction de vitesse (%)
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 100	
I7	Fonction de la vitesse d'avance rapide variable G0 Plage de la vitesse d'avance rapide variable		Correction de vitesse (%)
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
I9	Fonction de la vitesse d'avance rapide variable G0 Limite inférieure de la vitesse d'avance rapide variable		Correction de vitesse (%)
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
I10	Fonction de la vitesse d'avance rapide variable G0 Limite supérieure de la vitesse d'avance rapide variable		Correction de vitesse (%)
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	LIMITE SOFT
Adresse	Signification		Description
I11	Centre de rotation de la pièce		Introduire les coordonnées du centre de rotation de la pièce dans le système de coordonnées de machine lorsque la table est mise à la position 0°. (Ce paramètre est validé seulement en mode de compensation dynamique et d'opération manuelle.) Note : L'unité minimale de commande sera réduite à un dixième pour l'axe de commande auquel la fonction d'unité en submicron est applicable.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	0,0001 mm 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à ±99999999	
I12	Distance maximale admise de l'interruption manuelle		Spécifier la distance maximale admise de l'interruption manuelle.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	0,001 mm 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
I13	—		76543210 Lors de l'exécution de G28 (retour au point de référence) 0 : retour au point zéro du type à mémoire 1 : retour au point zéro du type à toc Lors de l'opération de retour au point zéro en mode manuel 0 : retour au point zéro du type à mémoire (toutefois, du type à toc lors de la mise sous tension) 1 : retour au point zéro du type à toc Invalidation des axes de commande 0 : axes de commande non invalidés 1 : axes de commande invalidés
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	LIMITE SOFT
Adresse	Signification		Description
I14	—		7 6 5 4 3 2 1 0 Image de miroir par rapport au point zéro de machine 0 : invalide 1 : valide Limite de logiciel utilisateur (I2, I3) 0 : valide 1 : invalide Echappement de la pointe d'outil après l'orientation de la broche pour l'usinage point (alésage, alésage arrière), G75, G76, G86 0 : avec échappement 1 : sans échappement Sens de l'échappement de la pointe d'outil 0 : positif 1 : négatif
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	
I17	Correction de l'erreur due au pivotage de la pince de pièce (appliquée lorsque l'angle de la pince de pièce est de 0°)		Spécifier les écarts en axes X, Y et Z entre la position calculée automatiquement dans l'unité de transfert de pièce selon le système de coordonnées de base et la position réelle de la pièce à usiner. (Ce paramètre est appliqué lorsque l'angle de la pince de pièce est de 0°)  (Pour la machine munie de la pince de pièce)
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	–32768 à 32767	
I18	Correction de l'erreur due au pivotage de la pince de pièce (appliquée lorsque l'angle de la pince de pièce est de 45°)		Spécifier les écarts en axes X, Y et Z entre la position calculée automatiquement dans l'unité de transfert de pièce selon le système de coordonnées de base et la position réelle de la pièce à usiner. (Ce paramètre est appliqué lorsque l'angle de la pince de pièce est de 45°)  (Pour la machine munie de la pince de pièce)
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	–32768 à 32767	

Classification		Utilisateur		Titre d'écran		LIMITE SOFT	
Adresse		Signification		Description			
I19	Correction de l'erreur due au pivotage de la pince de pièce (appliquée lorsque l'angle de la pince de pièce est de 90°)			Spécifier les écarts en axes X, Y et Z entre la position calculée automatiquement dans l'unité de transfert de pièce selon le système de coordonnées de base et la position réelle de la pièce à usiner. (Ce paramètre est appliqué lorsque l'angle de la pince de pièce est de 90°)			
	Programme visé		M, E				
	Condition d'efficacité		Après l'arrêt du déplacement				
	Unité		0,0001 mm ou 0,00001 pouce				
	Plage d'introduction		–32768 à 32767				
I21	Point fixe 1 utilisateur			Spécifier la position du point fixe utilisé lorsque le paramètre SU10 est réglé sur 9 et que [USER 1 (I21)] est sélectionné à la rubrique POS-RET dans l'unité d'usinage par programmation manuelle.			
	Programme visé		M				
	Condition d'efficacité		Immédiatement				
	Unité		0,0001 mm ou 0,00001 pouce				
	Plage d'introduction		–99999999 à 99999999				
I22	Point fixe 2 utilisateur			Spécifier la position du point fixe utilisé lorsque le paramètre SU10 est réglé sur 10 et que [USER 2 (I22)] est sélectionné à la rubrique POS-RET dans l'unité d'usinage par programmation manuelle.			
	Programme visé		M				
	Condition d'efficacité		Immédiatement				
	Unité		0,0001 mm ou 0,00001 pouce				
	Plage d'introduction		–99999999 à 99999999				

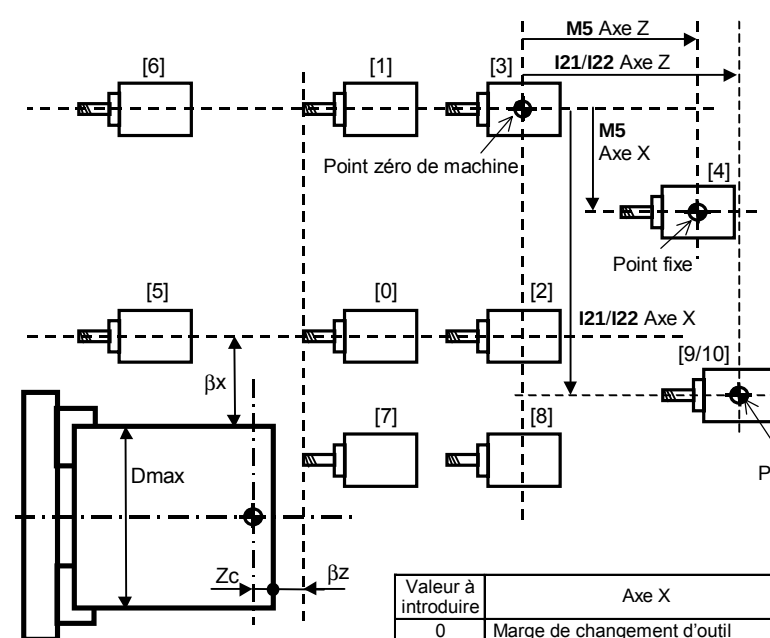
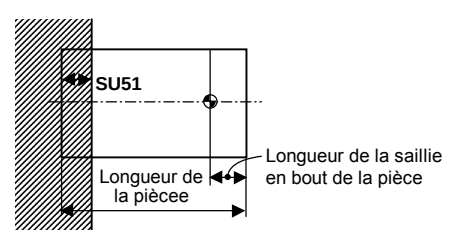
2-3-6 Paramètre utilisateur SYSTEME (SU)

Classification		Utilisateur	Titre d'écran	SYSTEME
Adresse	Signification		Description	
SU1	Nom de l'axe de référence de l'abscisse		Désigner un axe considéré comme axe de référence de l'abscisse.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 255		
SU2	Nom de l'axe 1 parallèle à l'abscisse		Désigner un axe considéré comme axe 1 parallèle à l'abscisse.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 255		
SU3	Nom de l'axe 2 parallèle à l'abscisse		Désigner un axe considéré comme axe 2 parallèle à l'abscisse.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 255		
SU4	Nom de l'axe de référence de l'ordonnée		Désigner un axe considéré comme axe de référence de l'ordonnée.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 255		

Classification		Utilisateur	Titre d'écran	SYSTEME
Adresse	Signification		Description	
SU5	Nom de l'axe 1 parallèle à l'ordonnée		Désigner un axe considéré comme axe 1 parallèle à l'ordonnée.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 255		
SU6	Nom de l'axe 2 parallèle à l'ordonnée		Désigner un axe considéré comme axe 2 parallèle à l'ordonnée (interpolation cylindrique).	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 255		
SU7	Nom de l'axe de référence de l'axe vertical		Désigner un axe considéré comme axe de référence de l'axe vertical.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 255		
SU8	Nom de l'axe 1 parallèle à l'axe vertical		Désigner un axe considéré comme axe 1 parallèle à l'axe vertical.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 255		

Classification		Utilisateur	Titre d'écran	SYSTEME
Adresse	Signification		Description	
SU9	Nom de l'axe 2 parallèle à l'axe vertical		Désigner un axe considéré comme axe 2 parallèle à l'axe vertical.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 255		

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	SYSTEME

Adresse	Signification	Description																																		
SU10	Désignation de la position de sortie de commande de changement d'outil	Désigner la position de sortie de commande de changement d'outil en sélectionnant un des numéros [1] à [10] montrés ci-dessous.																																		
	 Z_c : longueur de la saillie en bout de la pièce D_{max} : diamètre extérieur maximal de la pièce β_x : marge de changement d'outil en X SU50 + valeur de correction de nez de la broche en B BA62 + longueur d'outil sur la broche β_z : marge de changement d'outil en Z SU51																																			
	<table><tr><th>Valeur à introduire</th><th>Axe X</th><th>Axe Z</th></tr><tr><td>0</td><td>Marge de changement d'outil</td><td>Marge de changement d'outil</td></tr><tr><td>1</td><td>Point zéro de machine</td><td>Marge de changement d'outil</td></tr><tr><td>2</td><td>Marge de changement d'outil</td><td>Point zéro de machine</td></tr><tr><td>3</td><td>Point zéro de machine</td><td>Point zéro de machine</td></tr><tr><td>4</td><td>Point fixe</td><td>Point fixe</td></tr><tr><td>5</td><td>Marge de changement d'outil</td><td>Point final dans l'usinage précédent</td></tr><tr><td>6</td><td>Point zéro de machine</td><td>Point final dans l'usinage précédent</td></tr><tr><td>7</td><td>Point final dans l'usinage précédent</td><td>Marge de changement d'outil</td></tr><tr><td>8</td><td>Point final dans l'usinage précédent</td><td>Point zéro de machine</td></tr><tr><td>9</td><td>Point fixe 1 utilisateur</td><td>Point fixe 1 utilisateur</td></tr><tr><td>10</td><td>Point fixe 2 utilisateur</td><td>Point fixe 2 utilisateur</td></tr></table>	Valeur à introduire	Axe X	Axe Z	0	Marge de changement d'outil	Marge de changement d'outil	1	Point zéro de machine	Marge de changement d'outil	2	Marge de changement d'outil	Point zéro de machine	3	Point zéro de machine	Point zéro de machine	4	Point fixe	Point fixe	5	Marge de changement d'outil	Point final dans l'usinage précédent	6	Point zéro de machine	Point final dans l'usinage précédent	7	Point final dans l'usinage précédent	Marge de changement d'outil	8	Point final dans l'usinage précédent	Point zéro de machine	9	Point fixe 1 utilisateur	Point fixe 1 utilisateur	10	Point fixe 2 utilisateur
Valeur à introduire	Axe X	Axe Z																																		
0	Marge de changement d'outil	Marge de changement d'outil																																		
1	Point zéro de machine	Marge de changement d'outil																																		
2	Marge de changement d'outil	Point zéro de machine																																		
3	Point zéro de machine	Point zéro de machine																																		
4	Point fixe	Point fixe																																		
5	Marge de changement d'outil	Point final dans l'usinage précédent																																		
6	Point zéro de machine	Point final dans l'usinage précédent																																		
7	Point final dans l'usinage précédent	Marge de changement d'outil																																		
8	Point final dans l'usinage précédent	Point zéro de machine																																		
9	Point fixe 1 utilisateur	Point fixe 1 utilisateur																																		
10	Point fixe 2 utilisateur	Point fixe 2 utilisateur																																		
Notes : 1. Lorsque 5 ou 6 est introduit, la position de sortie de commande de changement d'outil en sens Z sera le point final de l'usinage précédent sauf le cas suivant. Si l'outil le plus long entre dans la zone grise, la position s'échappera en sens Z hors de la zone déterminée par SU51.  2. Lorsque la tourelle est de type à revolver, elle tourne à la position de sortie de la commande de changement d'outil. Lorsque la tourelle est de type COA, elle se déplace de la position de sortie de la commande de changement d'outil à la position de COA.																																				
Programme visé	M																																			
Condition d'efficacité	Immédiatement																																			
Unité	—																																			
Plage d'introduction	0 à 10																																			

Classification

Utilisateur

Titre d'écran

SYSTEME

Adresse

Signification

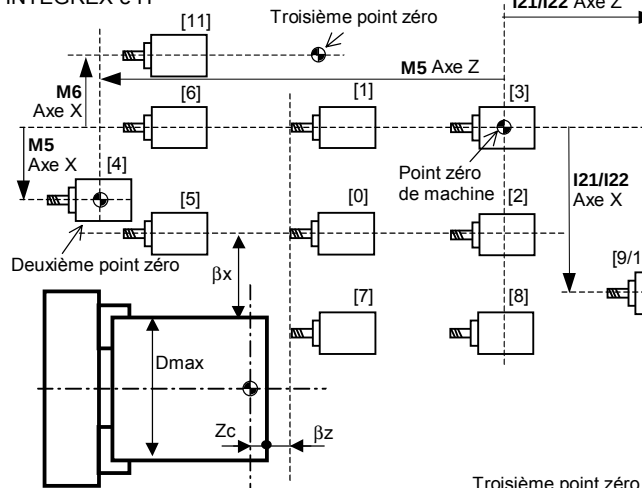
Description

Désignation de la position de sortie de commande de changement d'outil

Désigner la position de sortie de commande de changement d'outil en sélectionnant un des numéros [1] à [11] montrés ci-dessous.

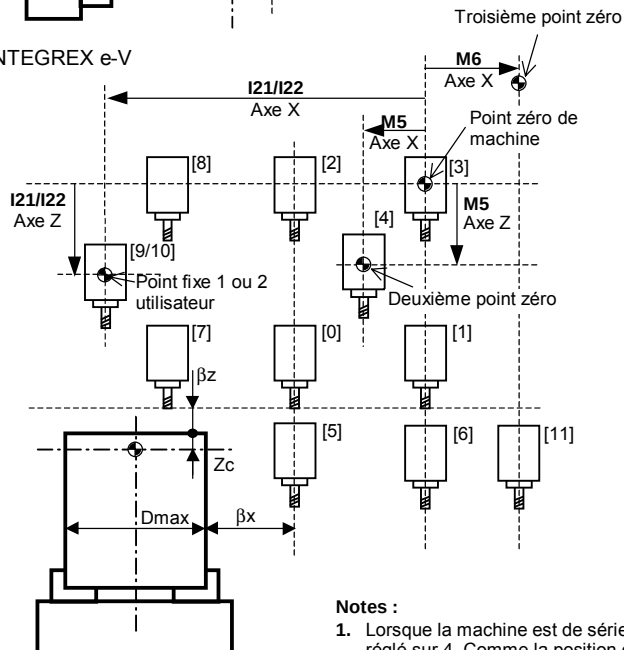
SU10

INTEGREX e-H



Zc : longueur de la saillie en bout de la pièce
 Dmax : diamètre extérieur maximal de la pièce
 βx : marge de changement d'outil en X **SU50**
 + valeur de cirrection de nez de la broche en B **BA62**
 + longueur d'outil sur la broche
 βz : marge de changement d'outil en Z **SU51**

INTEGREX e-V



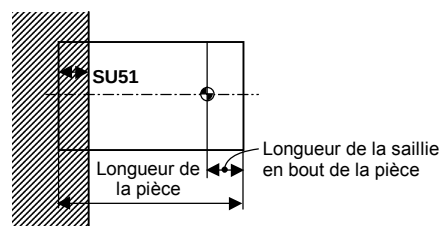
Valeur à introduire	Axe X
0	Marge de changement d'outil
1	Point zéro de machine
2	Marge de changement d'outil
3	Point zéro de machine
4	Deuxième point zéro
5	Marge de changement d'outil
6	Point zéro de machine
7	Point final dans l'usinage précédent
8	Point final dans l'usinage précédent
9	Point fixe 1 utilisateur
10	Point fixe 2 utilisateur
11	Troisième point zéro

Valeur à introduire	Axe Z
0	Marge de changement d'outil
1	Marge de changement d'outil
2	Point zéro de machine
3	Point zéro de machine
4	Deuxième point zéro
5	Point final dans l'usinage précédent
6	Point final dans l'usinage précédent
7	Marge de changement d'outil
8	Point zéro de machine
9	Point fixe 1 utilisateur
10	Point fixe 2 utilisateur
11	Point final dans l'usinage précédent

Notes :

1. Lorsque la machine est de série INTEGREX e-II, le paramètre **SU10** ne peut pas être réglé sur 4. Comme la position de COA déterminée par le paramètre **M5** (point fixe) se trouve à l'intérieur du protecteur de COA, l'outil pourra entrer en collision avec ce protecteur.
2. Lorsque le paramètre **SU10** est réglé sur 0, 2 ou 5, la valeur βx comprend la longueur de l'outil posé sur la broche. De ce fait, l'outil très long tel que la barre d'alésage longue pourra causer le dépassement de la limite de logiciel en sens +X.
3. Lorsque 5 ou 6 est introduit, la position de sortie de commande de changement d'outil en sens Z sera le point final de l'usinage précédent sauf le cas suivant.
Si l'outil le plus long entre dans la zone grise, la position s'échappera en sens Z hors de la zone déterminée par **SU51**.

Programme visé	M
Condition d'efficacité	Immédiatement
Unité	—
Plage d'introduction	0 à 11

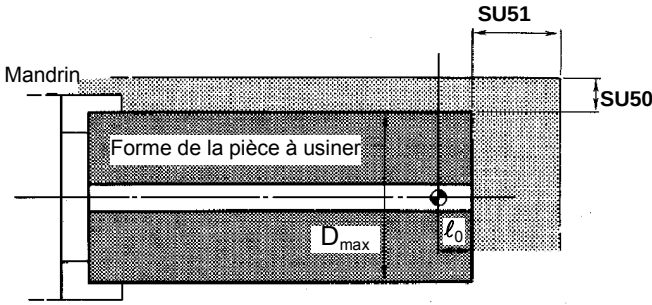


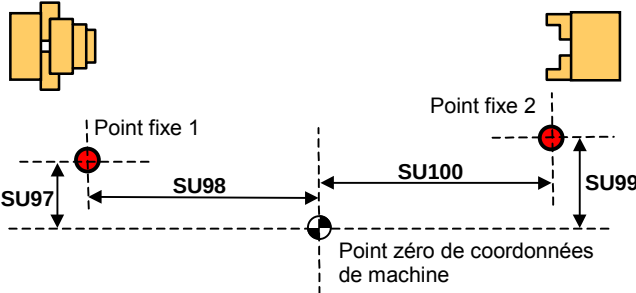
Classification		Utilisateur	Titre d'écran	SYSTEME
Adresse	Signification		Description	
SU11	Mode de déplacement lors de l'approche		Sélectionner le mode de déplacement en axes de commande lors de l'approche. 0 : déplacement simultané en trois axes (X, Y et Z) 1 : déplacement en axe Z suivi du déplacement simultané en axes X et Y <Description supplémentaire> Ce paramètre est valide seulement lorsque le mode de définition de la pièce à usiner est sélectionné dans l'unité commune. Lorsque le mode du point initial est sélectionné, le déplacement simultané en trois axes s'effectuera sans regard au réglage de ce paramètre.	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1		
SU12	Position d'indexage de l'outil après le changement d'outil		Sélectionner la position d'indexage de l'outil après le changement d'outil. 0 : L'outil s'orientera à la position d'indexage spécifiée dans l'unité d'indexage. Le déplacement de la position de changement d'outil à la position d'indexage s'effectuera de la manière simultanée en trois axes (X, Y et X). 1 : L'outil s'orientera à la position d'indexage spécifiée dans l'unité d'indexage. Le déplacement de la position de changement d'outil à la position d'indexage s'effectuera de la manière simultanée en axes X et Y suivant le déplacement en axe Z. 2 : L'outil s'orientera à la position de changement d'outil.	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1, 2		
SU13	Nom de l'axe de transfert de pièce		Spécifier le nom de l'axe de transfert de pièce.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	&0 à &7F		
SU14	Couleur du repère de pointe d'outil affiché sur les écrans CONTROLE CHEM OUT et TRACAGE		Sélectionner la couleur du repère de pointe d'outil affiché sur les écrans CONTROLE CHEM OUT et TRACAGE. 0 : Rouge (par défaut) 1 : Vert 2 : Bleu 3 : Jaune 4 : Rose 5 : Cyan 6 : Blanc	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 6		

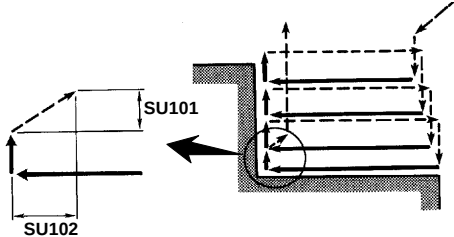
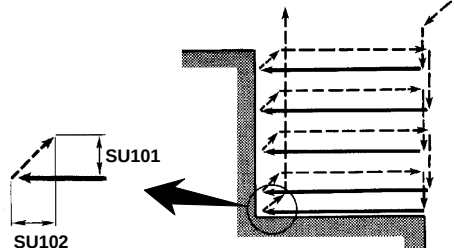
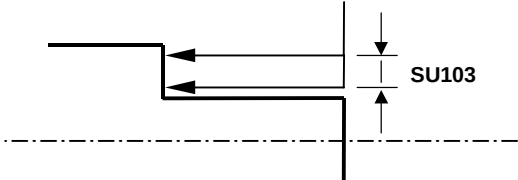
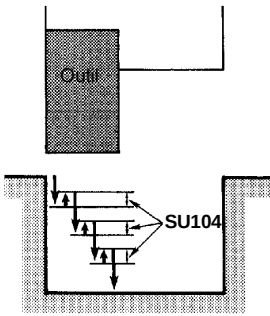
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	SYSTEME
Adresse	Signification		Description
SU15	Nom de l'axe de poussée de l'axe de système asservissement		Spécifier le nom de l'axe de poussée de l'axe de système asservissement.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 255	
SU16	Déplacement jusqu'à la position de rotation d'indexage en axe C dans le mode de décalage Z		0 : L'outil se déplacera jusqu'au point d'approche spécifié dans le programme d'usinage sans passer par la position de rotation d'indexage en axe C. 1 : L'outil se déplacera d'abord jusqu'à la position de rotation d'indexage en axe C, et ensuite jusqu'au point d'approche après le positionnement en axe C.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	—	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
SU17	Couleur du fond de la fenêtre IMD		Sélectionner la couleur du fond affiché dans la fenêtre IMD. 0 : Vert (par défaut) 1 : Rouge 2 : Vert 3 : Bleu 4 : Jaune 5 : Rose 6 : Cyan 7 : Blanc 8 : Noir
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 8	
SU18	Couleur des caractères affichés dans la fenêtre IMD		Sélectionner la couleur des caractères affichés dans la fenêtre IMD. 0 : Noir (par défaut) 1 : Rouge 2 : Vert 3 : Bleu 4 : Jaune 5 : Rose 6 : Cyan 7 : Blanc 8 : Noir
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 8	

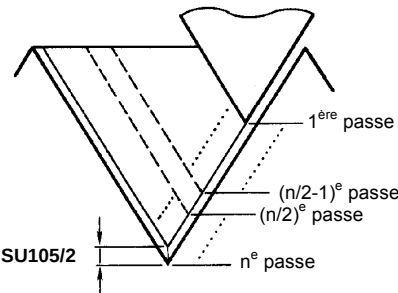
Classification		Utilisateur	Titre d'écran	SYSTEME
Adresse	Signification		Description	
SU19	Type de déplacement jusqu'à la position de sortie de commande de changement d'outil et à la position déterminée par la rubrique RETOUR de l'unité FIN		SU19 = 0 : L'outil se déplacera simultanément en trois axes (X, Y et Z) jusqu'à la position de sortie de commande de changement d'outil déterminée par les paramètres SU10 et TC62 et à la position déterminée par la rubrique RETOUR de l'unité FIN. * Lorsque la pointe d'outil se trouve à l'intérieur de la marge de sécurité de contour, la pointe d'outil passera par le point de sécurité de contour. SU19 = 1 : L'outil se déplacera d'abord en axe X et ensuite simultanément en axes Y et Z jusqu'à la position de sortie de commande de changement d'outil déterminée par les paramètres SU10 et TC62 et à la position déterminée par la rubrique RETOUR de l'unité FIN. * Lorsque la pointe d'outil se trouve à l'intérieur de la marge de sécurité de contour, la pointe d'outil passera par le point de sécurité de contour seulement pendant le déplacement en axe X. Note : Ce paramètre est effectif seulement lorsque le programme est de type à définition de la forme de la pièce à usiner basée sur les coordonnées de base ou à décalage Z.	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1		
SU20	Taux de réduction de l'accélération de la broche appliqué à l'usinage polygonal		Ce paramètre permet de réduire l'accélération des broches de tournage et de fraisage lors de l'usinage polygonal. Accélération réduite de la broche $= \text{Accélération initiale de la broche} \times \frac{\text{SU20}}{100}$ Note : Lorsque ce paramètre est réglé sur une valeur supérieure à 100, 0 ou une valeur négative, la valeur de ce paramètre sera considérée comme 100. <Description supplémentaire> Lorsque l'alarme 43 BROCHE MALFONCTION 2 (52, ,) est affichée pendant l'usinage polygonal, il est nécessaire de régler ce paramètre sur une valeur inférieure à 100 pour réduire l'accélération de la broche de tournage (en d'autres termes, pour prolonger la durée dans laquelle la vitesse de rotation commandée est atteinte).	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	%		
	Plage d'introduction	0 à 100		
SU21	Mode de retour au point zéro appliqué lors de l'exécution de l'unité de transfert de pièce contenant la commande de changement de l'angle de la pince de pièce		Sélectionner le mode de retour au point zéro appliqué lors de l'exécution de l'unité de transfert de pièce contenant la commande de changement de l'angle de la pince de pièce. 0 : Retour au point zéro en axe X et ensuite en axe B 1 : Retour au point zéro simultané en axes X, Y et Z et ensuite retour au point zéro en axe B 2 : Retour au point zéro en axe X, ensuite retour au point zéro simultané en axes Y et Z, et finalement retour au point en axe B	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 2		

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	SYSTEME

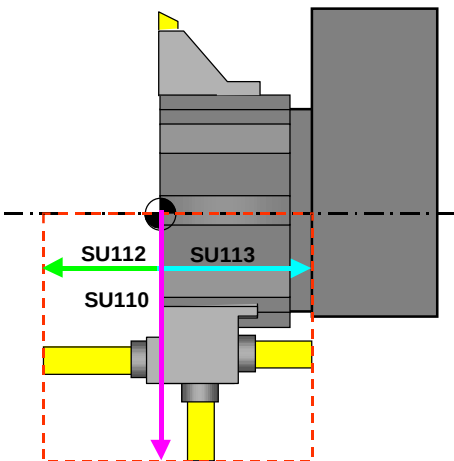
Adresse	Signification		Description
SU26	Sélection de l'axe de tronçonnage		Régler l'axe de tronçonnage en spécifiant son nom. Ce paramètre permet de spécifier l'axe de tronçonnage lorsqu'aucun axe n'est réglé par la variable système pour le démarrage du tronçonnage par commande de code M. * Si ce paramétrage est modifié après le démarrage de la machine, le changement deviendra valide après la réinitialisation du fonctionnement.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiates	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	&41 à &5A	
SU49	Temps d'attente du code M pour le dispositif de prise de pièce		Introduire le temps d'attente du dispositif de prise de pièce.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 s	
	Plage d'introduction	0 à 9999	
SU50	Marge de changement d'outil en X (valeur de rayon)		La marge de changement d'outil sert à empêcher l'outil d'interférer avec la pièce à usiner lors de son indexage durant le fonctionnement automatique.  NM211-00220
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
SU51	Marge de changement d'outil en Z		Dmax : diamètre maximal de la pièce à usiner l_0 : longueur de la saillie en bout de la pièce
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	

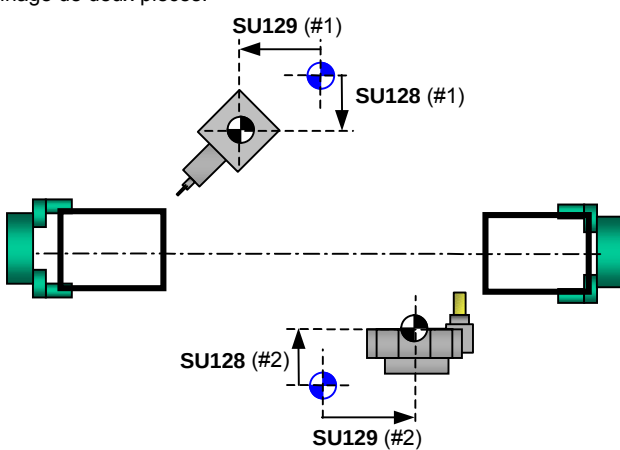
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	SYSTEME
Adresse	Signification		Description
SU52 SU53	Numéro de l'outil à échapper automatiquement jusqu'au point fixe du côté tourelle inférieure		Spécifier le numéro de l'outil à échapper jusqu'au point fixe du côté tourelle inférieure lorsque la fonction d'échappement automatique de la tourelle inférieure est sélectionnée. SU52 : numéro de l'outil 1 à échapper SU53 : numéro de l'outil 2 à échapper
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 960	
SU97 à SU100	Position du point fixe pour la fonction d'échappement de la tourelle inférieure		Spécifier la position du point fixe vers lequel l'outil posé sur la tourelle inférieure sera échappé lorsque la fonction d'échappement de la tourelle inférieure est sélectionnée. Introduire la valeur de coordonnées de machine.  SU97 : position en axe X du point fixe 1 SU98 : position en axe Z du point fixe 1 SU99 : position en axe X du point fixe 2 SU100 : position en axe Z du point fixe 2 Lorsque le point fixe se trouve dans la zone négative par rapport au point zéro de machine, introduire la valeur négative. Note : Introduire les valeurs de ces paramètres sur le côté de la tourelle inférieure.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	SYSTEME
Adresse	Signification		Description
SU101	Distance de retour en X (valeur de rayon) de la paroi lors de l'ébauchage dans l'usinage sur barre ou l'usinage au coin du programme EIA/ISO		Exemple 1 : Lors de l'ébauchage standard A la fin du dernier cycle, l'outil s'échappera de la paroi de la distance déterminée par SU101 et SU102. 
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
SU102	Distance de retour en Z de la paroi lors de l'ébauchage dans l'usinage sur barre ou l'usinage au coin du programme EIA/ISO		Exemple 2 : Lors de l'ébauchage à haute vitesse A la fin de chaque cycle, l'outil s'échappera de la paroi de la distance déterminée par SU101 et SU102.  * Voir TC67 et TC68 pour le programme MAZATROL.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
SU103	Profondeur de coupe dans le cycle fixe de type complexe (G271/G272, G71/G72)		Ce paramètre sera utilisé lorsque la profondeur de coupe n'est pas désignée dans le programme. 
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
SU104	Distance de retour lors du picotage dans le cycle de rainurage (G274/G275 et G74/G75) du programme EIA/ISO		 NM211-00248 * Voir TC74 pour le programme MAZATROL.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	

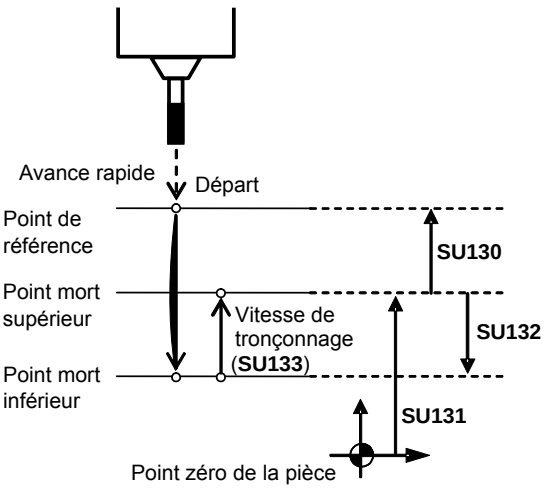
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	SYSTEME
Adresse	Signification		Description
SU105	Profondeur de coupe (valeur en diamètre) pour la dernière passe dans le cycle combiné de filetage (G276 et G76) du programme EIA/ISO		 NM211-00247 * Voir TC78 pour le programme MAZATROL.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
SU106	Profondeur de coupe (valeur en rayon) dans le cycle de filetage combiné (G276) du programme EIA/ISO		Si la profondeur de coupe calculée selon le mode de quantité de coupe constante sélectionné dans le cycle de filetage combiné (G276) est inférieure à la valeur du paramètre SU106, cette valeur sera appliquée au lieu de la profondeur calculée. * Voir TC79 pour le programme MAZATROL.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
SU107	Vitesse de rotation maximale de sécurité		Spécifier la vitesse de rotation maximale de sécurité appliquée à la broche lorsque la rubrique NOM/φ-NOM est vide sur l'écran INFORMAT OUTILS. Ce paramètre est invalide lorsque le diamètre réel ou nominal d'outil est introduit sur l'écran INFORMAT OUTILS.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	min ⁻¹	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
SU108	Force de protection		Spécifier la force de protection de machine utilisée pour le calcul de la vitesse de rotation de sécurité de la broche. Remarque: Formule de calcul de la vitesse de rotation de sécurité de la broche $N = \frac{60 \times 10^3}{\pi D} \sqrt{\frac{2E}{m}} \text{ (min}^{-1}\text{)}$ D : diamètre d'outil (mm) = Diamètre d'outil introduit sur l'écran INFORMAT OUTILS (ou diamètre nominal d'outil lorsque le diamètre d'outil ne peut pas être introduit sur cet écran.) E : résistance protectrice (J) = Valeur du paramètre SU108 m : masse de la pointe d'outil (kg) = Valeur du paramètre SU109/1000
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	J	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	SYSTEME

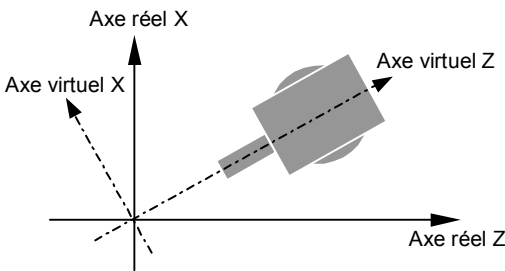
Adresse	Signification	Description
SU109	Masse de la pointe d'outil	Spécifier la masse de la pointe d'outil utilisée pour le calcul de la vitesse de rotation de sécurité de la broche.
	Programme visé	
	Condition d'efficacité	
	Unité	
	Plage d'introduction	
SU110 à SU113	Plage d'introduction admise de la longueur d'outil	Spécifier la plage d'introduction admise de la longueur d'outil. Note : Les valeurs des paramètres SU110 à SU113 sont utilisées seulement lorsque la fonction de vérification de la longueur d'outil introduite est valide (lorsque le bit 1 du paramètre SU154 est réglé sur 1). Exemple (SU111 = 0) : 
	SU110 Limite supérieure de longueur d'outil (en sens +X)	
	SU111 Limite inférieure de longueur d'outil (en sens -X)	
	SU112 Limite supérieure de longueur d'outil (en sens +Z)	
	SU113 Limite inférieure de longueur d'outil (en sens -Z)	
	Programme visé	
	Condition d'efficacité	
	Unité	
	Plage d'introduction	

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	SYSTEME
Adresse	Signification		Description
SU123	Plage admise de déplacement en premier axe angulaire en mode de correction de l'erreur de positionnement de la pièce à usiner		Déterminer la plage admise de déplacement en premier axe angulaire en mode de correction de l'erreur de positionnement de la pièce à usiner. Note : Ce paramètre n'est pas effectif lorsqu'il est réglé sur 0.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001°	
	Plage d'introduction	0 - 1799999	
SU124	Plage admise de déplacement en deuxième axe angulaire en mode de correction de l'erreur de positionnement de la pièce à usiner		Déterminer la plage admise de déplacement en deuxième axe angulaire en mode de correction de l'erreur de positionnement de la pièce à usiner. Note : Ce paramètre n'est pas effectif lorsqu'il est réglé sur 0.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001°	
	Plage d'introduction	0 - 1799999	
SU128 SU129	Positions d'échappement des tourelles supérieure et inférieure à la fin de l'usinage de deux pièces		Spécifier les positions d'échappement des tourelles supérieure et inférieure à la fin de l'usinage de deux pièces. Ces positions sont utilisées lorsque le paramètre TC108 est réglé sur 3. Les tourelles supérieure et inférieure se déplacent jusqu'aux positions spécifiées par les paramètres SU128 et SU129 lors de l'achèvement de l'usinage de deux pièces. 
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	±99999999	

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	SYSTEME

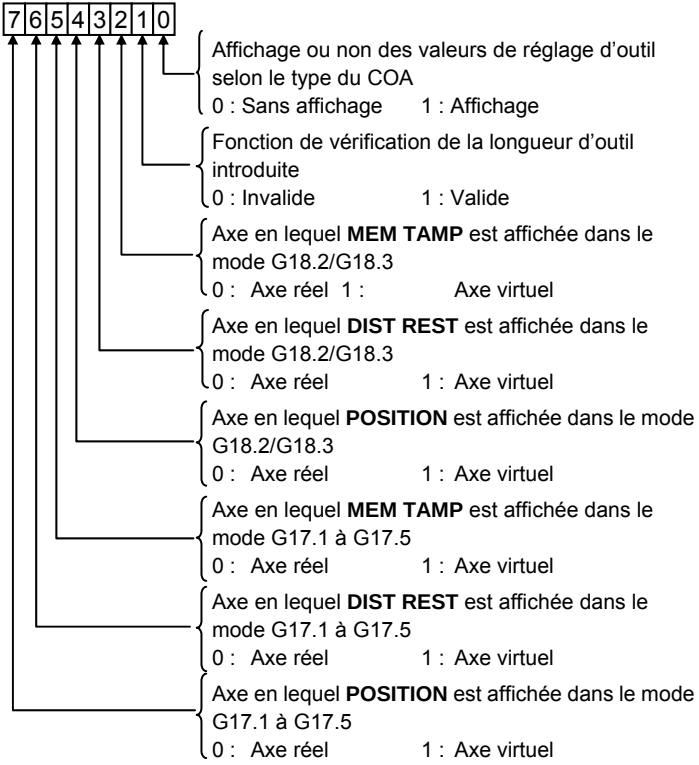
Adresse	Signification		Description
SU130	Point de référence du tronçonnage		Régler le point de référence, le point mort supérieur, le point mort inférieur et la vitesse d'avance du tronçonnage. Ces paramètres (SU130 à SU133) permettent de spécifier les conditions du tronçonnage lorsqu'aucune condition n'est réglée par les variables système pour le démarrage du tronçonnage par commande de code M. 
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiates	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	±99999999	
SU131	Point mort supérieur du tronçonnage		SU130 : Régler le point de référence du tronçonnage en spécifiant une valeur incrémentale depuis le point mort supérieur. SU131 : Régler le point mort supérieur du tronçonnage en spécifiant une valeur absolue dans le système de coordonnées de pièce. SU132 : Régler le point mort inférieur du tronçonnage en spécifiant une valeur incrémentale depuis le point mort supérieur. SU133 : Régler la vitesse de déplacement entre le point mort supérieur et le point mort inférieur durant le tronçonnage. * Si ce paramétrage est modifié après le démarrage de la machine, le changement deviendra valide après la réinitialisation du fonctionnement.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiates	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	±99999999	
SU132	Point mort inférieur du tronçonnage		
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiates	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	±99999999	
SU133	Vitesse de tronçonnage		
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiates	
	Unité	1 mm/min ou 0,1 pouce/min	
	Plage d'introduction	0 à 200000	

Classification		Utilisateur	Titre d'écran	SYSTEME
Adresse	Signification		Description	
SU134	Vitesse de bridage du tronçonnage		La vitesse d'avance de l'axe de tronçonnage est bridée à l'aide de ce paramètre durant le tronçonnage. Lorsque ce paramètre est réglé à 0, la vitesse d'avance est bridée en fonction du paramètre M3.	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du mouvement		
	Unité	1 mm/min ou 0,1 pouce/min		
	Plage d'introduction	0 à 200000		
SU135	Constante de temps d'accélération/décélération durant le tronçonnage		Régler la constante de temps d'accélération/décélération durant le tronçonnage. Lorsque ce paramètre est réglé à 0, le paramètre N2 devient valide.	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiates		
	Unité	ms		
	Plage d'introduction	0 à 5000		
SU136	Coefficient de compensation du tronçonnage		Régler le coefficient à appliquer à la valeur de compensation calculée à partir de la différence de position due au délai de suivi du servomécanisme.	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiates		
	Unité	%		
	Plage d'introduction	0 à 100		
SU137	Tolérance de tronçonnage		Différence admissible entre la commande et la course réelle	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiates		
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce		
	Plage d'introduction	0 à 99999999		

Classification		Utilisateur		Titre d'écran		SYSTEME			
Adresse		Signification		Description					
SU153 (bit 0)		Changement de sélection de code M lors de l'exécution du cycle de taraudage		Changement de sélection de code M lors de l'exécution du cycle de taraudage					
				Lorsque les codes M de rotation normale et inverse de la broche ne sont pas compris dans les commandes G284 et G288 pour le centre d'usinage (F30 = 0) ou les commandes G84 et G88 pour le tour (F30 = 1), les codes M de rotation normale et inverse de la broche sortis seront déterminés par les valeurs du bit 0 du paramètre SU153 et des paramètres BA59 et BA60 (voir le tableau ci-dessous).					
						BA59 = 3 BA60 = 4		BA59 = 203 BA60 = 204	
				SU153 bit 0	0	Cycle de taraudage en mode de tournage		Cycle de taraudage en mode de fraisage	
					1	Cycle de taraudage inverse en mode de tournage		Cycle de taraudage inverse en mode de fraisage	
		Programme visé		E					
Condition d'efficacité		Après l'arrêt du déplacement							
Unité		—							
Plage d'introduction		0, 1		- Si le paramètre BA59 est réglé sur 0, le code M03 sera sorti. - Si le paramètre BA60 est réglé sur 0, le code M04 sera sorti.					
SU153 (bit 1) (bit 2) (bit 3)		bit 1 :Axe en lequel MEM TAMP est affichée sur l'écran POSITION		Axe en lequel MEM TAMP est affichée sur l'écran POSITION					
				0 : Axe réel de la machine					
				1 : Axe virtuel suivant la position actuelle en axe B					
									
		Programme visé		M, E					
Condition d'efficacité		Immédiatement							
Unité		—							
Plage d'introduction		0, 1							

Classification		Utilisateur		Titre d'écran		SYSTEME					
Adresse		Signification		Description							
SU153 (bit 4)		Echappement automatique de la tourelle inférieure		Déterminer si la tourelle inférieure sera automatiquement échappée ou non lorsque l'échappement de la tourelle inférieure n'est pas commandé dans le programme MAZATROL.							
				Commande d'échappement de la tourelle inférieure		Echappement automatique de la tourelle inférieure					
				Elle est donnée dans le programme.		La tourelle inférieure se déplacera jusqu'à la position d'échappement programmée. Position d'échappement 1 : X = SU97, Z = SU98 Position d'échappement 2 : X = SU99, Z = SU100					
				Elle n'est pas donnée dans le programme.		- SU153, bit 4 = 0 : La tourelle inférieure ne sera pas échappée. - SU153, bit 4 = 1 : La tourelle inférieure se déplacera jusqu'à la position d'échappement suivante : Modèle MULTIPLEX : Deuxième point zéro (en axes X et Z) (M5) Autres modèles : Point zéro de machine (en axes X, Y et Z) (M4)					
		Programme visé		M		Note : Introduire les valeurs de ces paramètres sur le côté de la tourelle inférieure.					
Condition d'efficacité		Immédiatement									
Unité		—									
Plage d'introduction		0, 1									
SU153 (bit 5)		Etat de l'organe d'avance en axe C pendant l'usinage ligne et l'usinage linéaire sur la circonférence de la pièce cylindrique en mode d'axe C		Etat de l'organe d'avance en axe C pendant l'usinage ligne et l'usinage linéaire sur la circonférence de la pièce cylindrique en mode d'axe C (programme MAZATROL)							
				0 : Freinage de l'organe d'avance en axe C 1 : Blocage de l'organe d'avance en axe C (pour l'usinage sans déplacement en axe C)							
				Programme visé		M					
				Condition d'efficacité		Immédiatement					
		Unité		—							
Plage d'introduction		0, 1		Sortie ou non du code M210 (blocage en axe C) lors de l'usinage point en mode d'axe C (programme MAZATROL) 0 : Sortie 1 : Sans sortie							
SU153 (bit 6)		Sortie ou non du code M210 (blocage en axe C) lors de l'usinage point en mode d'axe C						Programme visé		M	
								Condition d'efficacité		Immédiatement	
								Unité		—	
								Plage d'introduction		0, 1	

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	SYSTEME

Adresse	Signification		Description
SU153 (bit 7)	Etat de l'organe d'avance en axe C pendant l'usinage ligne et l'usinage linéaire sur la face frontale de la pièce en mode d'axe C		Etat de l'organe d'avance en axe C pendant l'usinage ligne et l'usinage linéaire sur la face frontale de la pièce en mode d'axe C (programme MAZATROL) 0 : Freinage de l'organe d'avance en axe C 1 : Blocage de l'organe d'avance en axe C (pour l'usinage sans déplacement en axe C)
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
SU154	—		
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	
SU155 (bit 0)	—		Valeur fixe (1)
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	—	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	—	

Classification		Utilisateur	Titre d'écran	SYSTEME

Adresse	Signification		Description	
SU155 (bit 1)	Moment où la correction de la longueur du palpeur s'effectue lors de l'exécution du programme EIA ou de l'exécution en mode IMD (applicable au centre d'usinage)		Ce paramètre est utilisé lorsque le programme EIA ou le mode IMD est exécuté sur le centre d'usinage dans les conditions montrées ci-dessous. Sélectionner le moment où la longueur du palpeur est prise en considération. * F93 bit 3 = 1 (utilisation de la longueur d'outil MAZATROL) * F94 bit 7 = 0 (utilisation de la valeur de décalage d'outil) 0 : Moment où la commande de déplacement en axes de commande CN arbitraires (axe X, Y ou Z, ou axe angulaire) est lue 1 : Moment où la commande de déplacement en axe Z est lue	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1		
SU155 (bit 2)	Détermination si le retour au point zéro sera effectué ou non lors de l'appel du sous-programme EIA à partir du programme principal MAZATROL		Déterminer si le retour au point zéro sera effectué ou non lors de l'appel du sous-programme EIA à partir du programme principal MAZATROL. 0 : Le retour au point zéro sera effectué. 1 : Le retour au point zéro ne sera pas effectué.	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1		
SU155 (bit 3)	Référence utilisée pour le jugement sur la sortie de la commande de changement d'outil pendant l'exécution du programme MAZATROL		Déterminer si l'angle d'indexage de la broche sera pris en considération ou non lors du jugement sur la sortie de la commande de changement d'outil pendant l'exécution du programme MAZATROL. 0 : Non (La commande de changement d'outil ne sera pas sortie lorsque le nom, le diamètre nominal et le suffixe d'outil sont inchangés.) 1 : Oui (La commande de changement d'outil ne sera pas sortie lorsque le nom, le diamètre nominal, le suffixe d'outil et l'angle d'indexage de la broche sont inchangés.)	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1		
SU155 (bit 4)	Sélection du mode de sortie de la commande de changement d'outil appliqué lors de l'exécution de la première unité d'usinage du programme MAZATROL		Sélectionner le mode de sortie de la commande de changement d'outil appliqué lors de l'exécution de la première unité d'usinage du programme MAZATROL. 0 : La commande de changement d'outil ne sera pas sortie lorsque l'outil à utiliser est inchangé. 1 : La commande de changement d'outil sera toujours sortie.	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1		

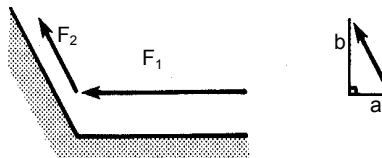
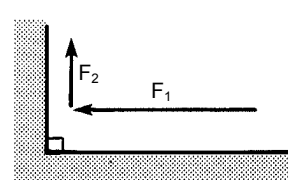
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	SYSTEME
Adresse	Signification		Description
SU155 (bit 7)	Référence utilisée pour la détection de la cassure de l'outil par laser		Sélectionner la référence utilisée pour la détection de la cassure de l'outil par laser. 0 : Valeur du paramètre L6 1 : Tolérance spécifiée dans le programme
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
SU156 (bit 4)	Type de cycle de perçage de trou profond G83/G87		Traitement à effectuer lorsque G83/G87 est commandé 0 : Cycle de perçage de trou profond 1 : Cycle de perçage profond à grande vitesse
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
SU156 (bit 6)	Exécution d'une recherche de redémarrage pour un bloc en mode G68 lorsque la compensation de longueur d'outil (G43/G44) reste valide avec un outil de tournage monté		Traitement à effectuer lorsque la recherche de la position de reprise du fonctionnement automatique est commandée dans le bloc en mode G68 avec un outil de tournage monté et la correction de la longueur d'outil (G43/G44) validée 0 : L'alarme sera affichée. 1 : La recherche de la position de reprise du fonctionnement automatique pourra être effectuée (mais, le retour à cette position ne s'effectuera pas).
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
SU156 (bit 7)	Exécution d'une recherche de redémarrage pour un bloc après l'annulation de la commande croisée		Traitement à effectuer lorsque la recherche de la position de reprise du fonctionnement automatique est commandée après l'annulation de la commande d'usinage croisé 0 : L'alarme sera affichée. 1 : La recherche de la position de reprise du fonctionnement automatique pourra être effectuée (mais, le retour à cette position ne s'effectuera pas).
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	

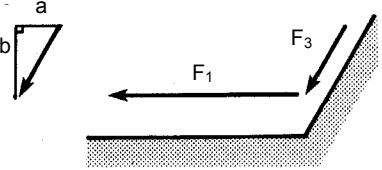
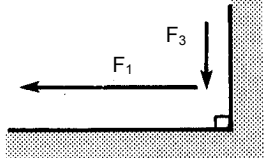
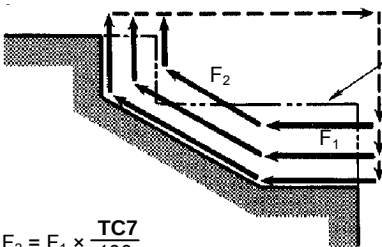
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	SYSTEME
Adresse	Signification		Description
SU157 (bit 1)	Sélectionner le mode d'approche et de déplacement vers la position de changement d'outil appliqué à l'usinage de la pièce saisie par la pince de pièce.		0 : Mode déterminé par les paramètres SU11 et SU19 1 : Approche en axe Z par priorité (SU11 = 1) et déplacement en axe X par priorité vers la position de changement d'outil (SU19 = 1) (Pour la machine munie de la pince de pièce)
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
SU157 (bit 2)	Conditions pour le déplacement vers la position d'émission de la commande de changement d'outil dans l'unité de programme manuel		Traitement à effectuer lorsque [NON RETOUR] est sélectionné dans l'unité PROG CON 0 : Lorsque l'outil et son orientation sont inchangés, il ne se déplacera pas jusqu'à la position de sortie de commande de changement d'outil. 1 : Lorsque l'outil est inchangé, il ne se déplacera pas jusqu'à la position de sortie de commande de changement d'outil.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
SU157 (bit 3)	Conditions pour le déplacement vers la position d'émission de la commande de changement d'outil pour le même numéro d'outil TNo.		Sélectionner le mode de déplacement jusqu'à la position de changement d'outil lorsque le même numéro d'outil est spécifié dans la commande de changement d'outil. 0 : L'outil ne se déplacera pas jusqu'à la position de changement d'outil. 1 : L'outil se déplacera jusqu'à la position de changement d'outil si une des conditions (a) à (c) décrites ci-dessous est remplie. a. La valeur de longueur d'outil/réglage d'outil est différente. b. La valeur de rayon de la pointe d'outil/diamètre d'outil est différente. c. La partie d'usinage est différente.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
SU157 (bit 4)	Opération à effectuer si POS.ROT.X, Y ou Z est laissé vide dans l'unité d'indexage		Sélectionner le mouvement à effectuer lorsqu'une des positions de rotation en axes X, Y et Z n'est pas introduite dans l'unité d'indexage. 0 : L'organe d'avance pour lequel la position de rotation n'est pas introduite se déplacera jusqu'au troisième point zéro (déterminé par le paramètre M6) et ensuite le déplacement en axes B et C s'effectuera (mouvement conventionnel). 1 : L'organe d'avance pour lequel la position de rotation n'est pas introduite ne se déplacera pas et le déplacement en axes B et C s'effectuera (mouvement ajouté à nouveau).
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	

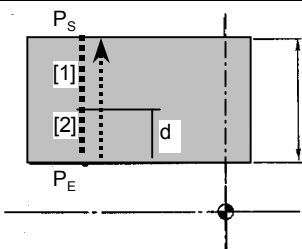
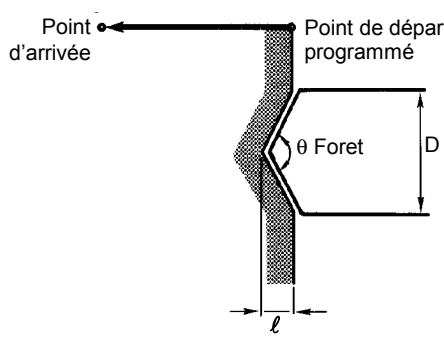
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	SYSTEME
Adresse	Signification		Description
SU157 (bit 5)	Positionnement préparatoire de l'axe C à 0° pour l'unité de programme manuel avec un outil de fraisage en mode de tournage		Déterminer si la mise à la position 0° en axe C sera effectuée ou non lors de l'exécution de l'unité PROG CON en mode de fraisage suivant une unité de tournage. 0 : Oui 1 : Non
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
SU157 (bit 7)	Sélectionner si le rayon de rotation de l'axe B doit être inclus ou non dans la "position de dégagement" pour changer l'arête de coupe indexée sur une et le même outil FLASH		Déterminer si le rayon de rotation en axe B sera pris en considération ou non pour la définition de la position de changement d'outil par le paramètre TC62 (0, 1, 2, 5 ou 7) lorsque l'outil est changé pour l'outil FLASH ayant le même numéro d'outil. 0 : Oui 1 : Non
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
SU158 (bit 1)	Conditions pour la compensation d'usure des outils de tournage dans l'unité de programme manuel		0 : Compensation d'usure valide pour XYZ, si l'un des axes est spécifié 1 : Compensation d'usure valide pour l'axe spécifié
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
SU158 (bit 2)	Déterminer si la vérification du déplacement en axe angulaire sera effectuée ou non après la correction de l'erreur de positionnement de la pièce à usiner commandée dans le programme MAZATROL.		0 : Non 1 : Oui Note : Les plages admises de déplacement en premier et deuxième axes angulaires en mode de correction de l'erreur de positionnement de la pièce à usiner sont déterminées par les paramètres SU123 et SU124 respectivement.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	

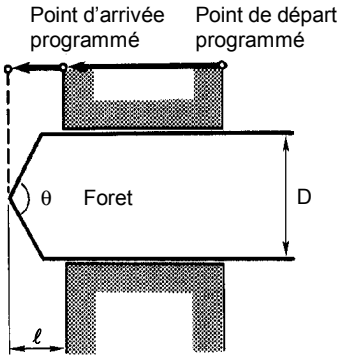
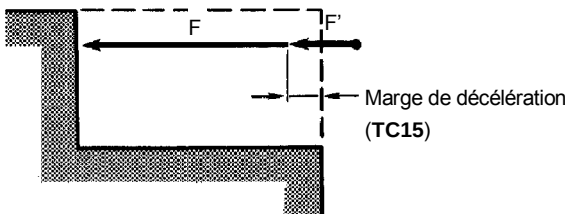
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	SYSTEME
Adresse	Signification		Description
SU158 (bit 4)	—		Valeur fixe (0)
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	—	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	—	
SU158 (bit 5)	Opération de retour depuis le point de référence du tronçonnage		Régler la vitesse à utiliser lors du retour du point mort supérieur du tronçonnage au point de référence du tronçonnage. 0 : Vitesse de tronçonnage 1 : Vitesse d'avance rapide
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiates	
	Unité	Bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
SU159 (bit 0)	"NOM OUT.DS ORDRE" affiché/caché avec des machines à COA aléatoire		0 : Affiché 1 : Non affiché
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	

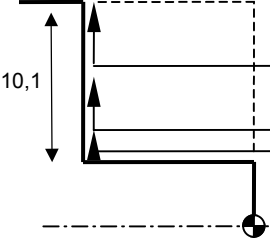
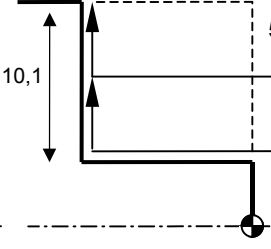
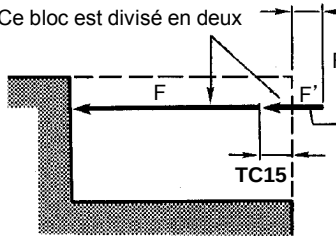
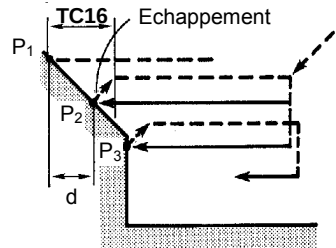
2-3-7 Paramètre utilisateur TOURNAGE (TC)

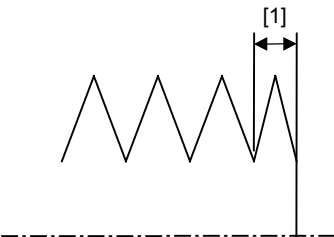
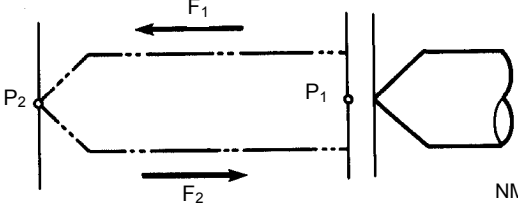
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification		Description
TC1	Taux d'amortissement de la profondeur de coupe lors de l'ébauchage dans l'unité d'usinage sur barre, de tournage au coin ou de copiage		Lors de l'ébauchage dans l'unité d'usinage sur barre, de tournage au coin ou de copiage, la profondeur de coupe par passe peut être réduite selon l'épaisseur restante de la pièce. La profondeur de coupe réduite (A) est obtenue par la formule suivante : $A = T \times \frac{TC1}{100}$ T : épaisseur restante de la pièce (valeur du rayon)
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 100	
TC2	Taux d'augmentation de la vitesse sur le cône ascendante lors de l'ébauchage dans l'unité d'usinage sur barre		 NM211-00262 $F_2 = F_1 \times \frac{TC2}{100} \times \left \frac{b}{a} \right $ F₁ : vitesse d'avance lors de l'ébauchage F₂ : vitesse d'avance augmentée Ce paramètre est effectif seulement lorsque TC141 (bit 0) = 1.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 500	
TC3	Taux d'augmentation de la vitesse sur la paroi ascendante (90°) lors de l'ébauchage dans l'unité d'usinage sur barre		 NM211-00263 $F_2 = F_1 \times \frac{TC3}{100}$ F₁ : vitesse d'avance lors de l'ébauchage F₂ : vitesse d'avance augmentée Note : La valeur peut être introduite jusqu'à 500 %. Ce paramètre est effectif seulement lorsque TC141 (bit 0) = 1.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 500	
TC4	Type d'échappement de la paroi (90°) dans le cycle d'ébauchage		Désigner 0, 1 ou 2 pour sélectionner le type d'échappement de l'outil de la paroi verticale en mode G71/G72. Lorsque TC4 = 0 : L'outil s'échappera de la paroi ordinairement. Lorsque TC4 = 1 : L'outil s'échappera de la paroi avec un angle de 45°. Lorsque TC4 = 2 : La vitesse d'avance sera augmentée sur la paroi. La vitesse d'avance augmentée (F) sera : $F = F_o \times \frac{TC3}{100}$ F_o : vitesse d'avance programmée (⇒ TC3)
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 2	

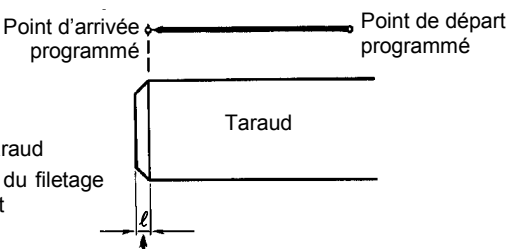
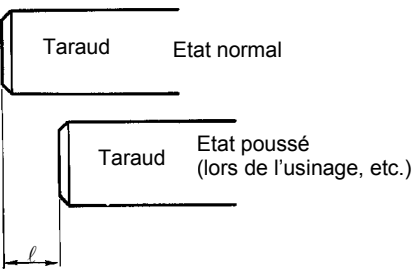
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification		Description
TC5	Taux de diminution de la vitesse sur le cône descendant lors de l'ébauchage dans l'unité d'usinage sur barre		 NM211-00264 $F_3 = F_1 \times \frac{TC5}{100} \times \left \frac{a}{b} \right $ F₁ : vitesse d'avance lors de l'ébauchage F₃ : vitesse d'avance diminuée Ce paramètre est effectif seulement lorsque TC141 (bit 0) = 1.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 500	
TC6	Taux de diminution de la vitesse sur la paroi descendante (90°) lors de l'ébauchage dans l'unité d'usinage sur barre		 NM211-00265 $F_3 = F_1 \times \frac{TC6}{100}$ F₁ : vitesse d'avance lors de l'ébauchage F₃ : vitesse d'avance diminuée Ce paramètre est effectif seulement lorsque TC141 (bit 0) = 1.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 500	
TC7	Taux d'augmentation de la vitesse d'avance à l'extérieur de la forme d'ébauche lors de l'ébauchage dans l'unité de copiage		 NM211-00266 $F_2 = F_1 \times \frac{TC7}{100}$ F₁ : vitesse d'avance à l'intérieur de la forme d'ébauche F₂ : vitesse d'avance à l'extérieur de la forme d'ébauche
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 500	
TC8	Taux d'erreur du pas d'accélération dans l'unité de filetage		Ce paramètre est utilisé pour calculer la distance d'accélération dans l'unité de filetage. $L = L_0 \left\{ -\ln \left(\frac{TC8}{1000} \right) - 1 + \frac{TC8}{1000} \right\}$ L : distance d'accélération L₀ : distance jusqu'à ce que la vitesse d'avance devienne constante
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,1 %	
	Plage d'introduction	0 à 100	

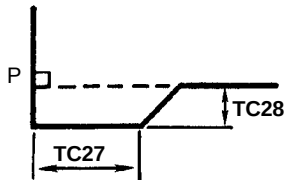
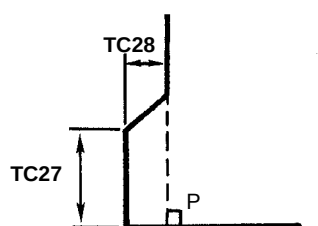
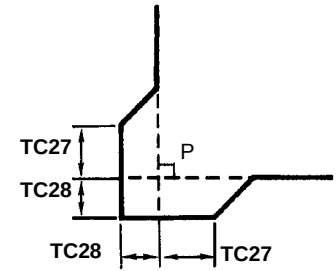
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification		Description
TC9	Taux de la partie restante après l'ébauchage du cycle de tronçonnage dans l'unité de rainurage		 P_S : point de départ programmé P_E : point d'arrivée programmé l : profondeur de la rainure $l = P_S \cdot P_E$ d : distance restante après l'ébauchage $d = l \times \frac{TC9}{100}$ NM211-00267
	Programme visé	M	[1] L'ébauchage s'effectue jusqu'à la position séparée de "d" du point d'arrivée P_E. [2] Ensuite l'usinage s'effectue jusqu'au point d'arrivée P_E avec la vitesse d'avance déterminée par la finition.
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 100	
TC10	Taux d'augmentation admise de la profondeur de coupe lors de l'ébauchage dans les unités de rainurage, de dressage en bout et de copiage		Ce paramètre est utilisé pour calculer le nombre minimal de passes dans les unités de rainurage, de dressage en bout et de copiage. $d' = d \left(\frac{100 + TC10}{100} \right)$ d : profondeur de coupe par passe d' : profondeur de coupe maximale admise
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 100	
TC11	Taux de diminution de la vitesse au début de la coupe dans l'unité de perçage en mode de tournage		$F' = F \times \frac{TC11}{100}$ F : vitesse d'avance programmée F' : vitesse d'avance au début de la coupe  NM211-00268 La coupe s'effectue avec une vitesse d'avance de F' du point de départ programmé à la position séparée de l de ce point-ci. $\begin{cases} l = \frac{D}{2 \times \tan \theta / 2} & (0^\circ < \theta < 180^\circ) \\ l = 0 & (\theta \geq 180^\circ) \end{cases}$
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 100	

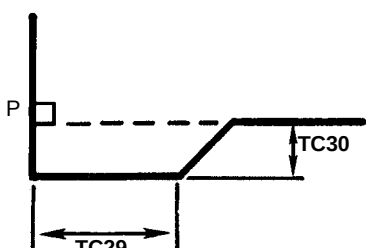
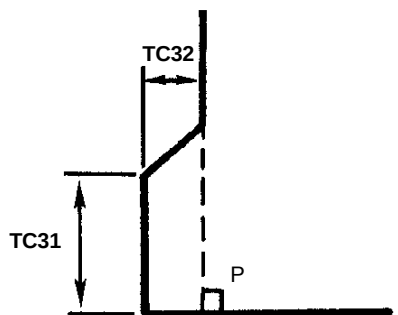
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification	Description	
TC12	Taux de diminution de la vitesse à la fin de la coupe dans l'unité de perçage en mode de tournage		$F' = F \times \frac{TC12}{100}$ F : vitesse d'avance programmée F' : vitesse d'avance à la fin de la coupe  NM211-00269 La coupe s'effectue avec une vitesse d'avance de F' du point d'arrivée programmé à la position éloignée de ℓ de ce point-ci. $\begin{cases} \ell = \frac{D}{2 \times \tan \theta / 2} + \frac{D}{10} & (0^\circ < \theta < 180^\circ) \\ \ell = \frac{D}{10} & (\theta \geq 180^\circ) \end{cases}$
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 100	
TC13	Taux de diminution de la vitesse au début de l'ébauchage dans les unités d'usinage sur barre et de copiage		 NM211-00270 $F' = F \times \frac{TC13}{100}$ F : vitesse d'avance programmée F' : vitesse d'avance diminuée (⇒TC15)
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 100	

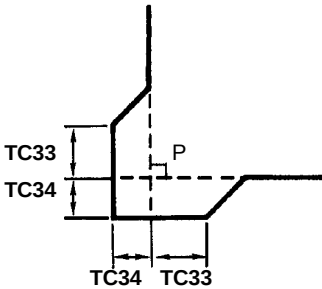
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification	Description	
TC14	Taux d'augmentation admise de la profondeur de la première coupe dans le cycle d'ébauchage dans l'unité d'usinage sur barre	Ce paramètre est utilisé lors de la première coupe dans le cycle d'ébauchage d'une barre. Si le reste résultant de la division de la profondeur totale par la profondeur de coupe se trouve dans la plage déterminée par ce paramètre, ce reste sera ajouté à la profondeur de la première coupe pour réduire le nombre de coupes. Exemple 1 : TC14 = 0 PROF-E = 5  Exemple 2 : TC14 = 10% PROF-E = 5  Dans ce cas, la coupe s'exécutera trois fois ($5 + 5 + 0,1 = 10,1$). La profondeur de la dernière coupe est de 0,1. Toutefois, cette profondeur se trouve dans la plage déterminée par ce paramètre ($5 \times 10\% = 0,5$). Elle sera donc ajoutée à la profondeur de la première coupe. Note : Lorsque une valeur plus de 100% est introduite, il est considéré que 0 est introduit.	
		Programme visé	M
		Condition d'efficacité	Immédiatement
		Unité	%
		Plage d'introduction	0 à 100
TC15	Marge de décélération lors du commencement de l'ébauchage dans les unités d'usinage sur barre et de copiage	Ce bloc est divisé en deux  Marge de face (TC39) $F \geq F'$ (Vitesse d'avance diminuée au premier contact de l'outil avec la pièce) NM211-00256 Note : Ce paramètre sert à réduire la charge lors du premier contact de l'outil avec la pièce à usiner. ($\Rightarrow$TC13)	
		Programme visé	M
		Condition d'efficacité	Immédiatement
		Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce
		Plage d'introduction	0 à 65535
TC16	Distance admise à l'échappement lors du cycle d'ébauchage à haute vitesse dans l'unité d'usinage sur barre	 TC16 Echappement d : distance entre P_1 et P_2 dans le sens de coupe NM211-00257 Lorsque $TC16 \geq d$, l'outil s'échappera de la pièce. Lorsque $TC16 < d$, l'outil ne s'échappera pas de la pièce.	
		Programme visé	M
		Condition d'efficacité	Immédiatement
		Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce
		Plage d'introduction	0 à 65535

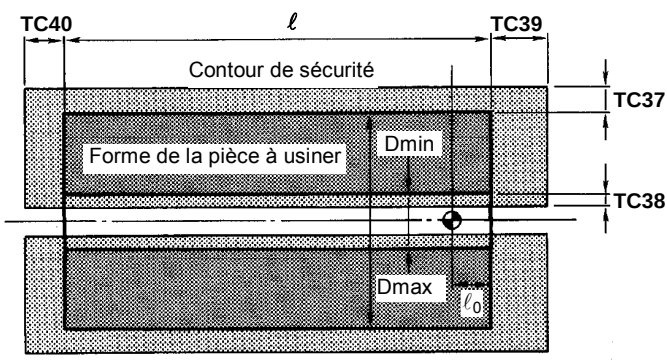
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification		Description
TC17	Correction d'erreur de pas pendant l'accélération du filetage		Ce paramètre est utilisé pour régler le taux d'erreur de pas de filetage initial.  Pas idéal = Pas de filetage initial [1] + TC17
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm	
	Plage d'introduction	0 à 40	
TC18	—		Valeur fixe (0)
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	—	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	—	
TC19	Coefficient pour calculer la profondeur de coupe du foret de tournage		Ce paramètre est utilisé pour déterminer automatiquement la profondeur de coupe du foret de tournage dans la 1^{ère} passe. $d_1 = D \times \frac{TC19}{100}$ D : diamètre du trou d₁ : profondeur de coupe dans la 1^{ère} passe
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 1000	
TC20	Coefficient pour calculer la vitesse de retour de l'alésoir dans l'unité de perçage en mode de tournage		 NM211-00271 $F_2 = F_1 \times \frac{TC20}{100}$ F₁ : vitesse d'avance programmée F₂ : vitesse de retour P₁ : point de départ P₂ : point d'arrivée
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 999	

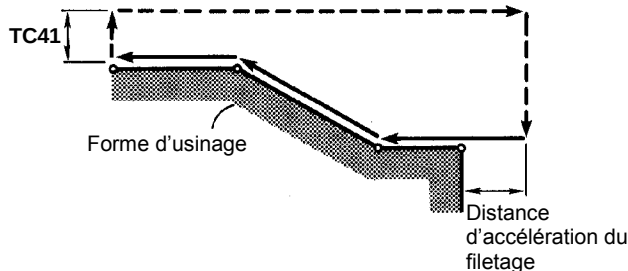
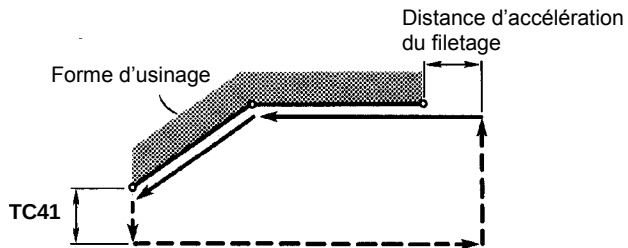
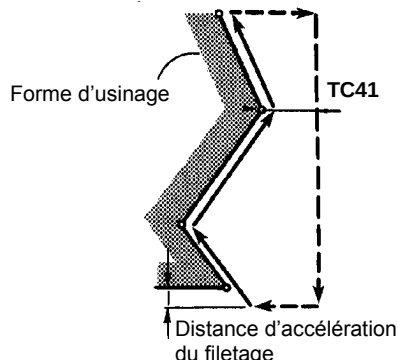
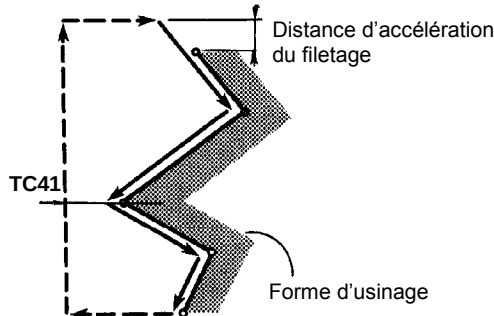
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification		Description
TC21	Coefficient pour calculer la longueur du filetage incomplet au bout du taraud de tournage		$\ell = P \times \frac{TC21}{10}$ P : pas de taraud ℓ : longueur du filetage incomplet  La coupe s'effectue jusqu'à la position éloignée de ℓ du point d'arrivée programmé. NM211-00273
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	pas/10	
	Plage d'introduction	0 à 99	
TC22	Coefficient pour calculer l'allongement du taraud de tournage		$\ell = P \times \frac{TC22}{10}$ P : pas de taraud ℓ : allongement du taraud  NM211-00274
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	pas/10	
	Plage d'introduction	0 à 99	
TC23	Coefficient pour calculer la hauteur du filet - pour le filetage sur diamètre extérieur, face et arrière (en mm)		$h = P \times \frac{TC23}{10000}$ h : hauteur du filet P : pas de filet
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,01%	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
TC24	Coefficient pour calculer la hauteur du filet - pour le filetage sur diamètre intérieur (en mm)		$h = P \times \frac{TC24}{10000}$ h : hauteur du filet P : pas de filet
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,01%	
	Plage d'introduction	0 à 65535	

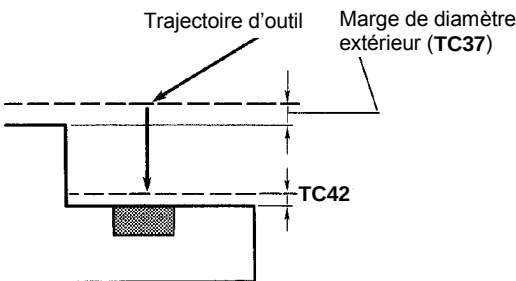
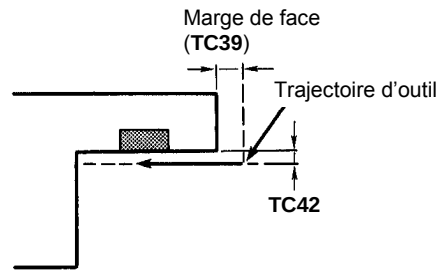
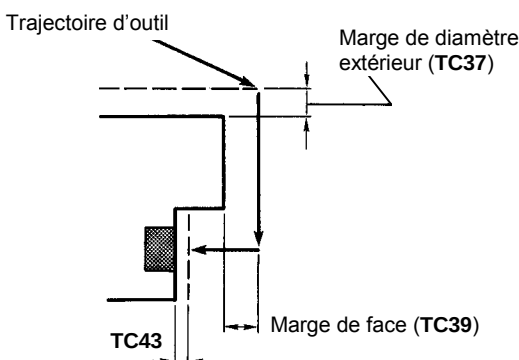
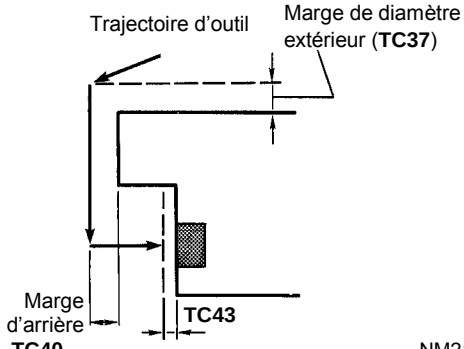
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification		Description
TC25	Coefficient pour calculer la hauteur du filet - pour le filetage sur diamètre extérieur, face et arrière (en pouces)		$h = P \times \frac{TC25}{10000}$ h : hauteur du filet P : pas de filet
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,01%	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
TC26	Coefficient pour calculer la hauteur du filet - pour le filetage sur diamètre intérieur (en pouces)		$h = P \times \frac{TC26}{10000}$ h : hauteur du filet P : pas de filet
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,01%	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
TC27	Largeur du noulet - pour les types #1 à #3		<#1>  NM211-00277 <#2>  NM211-00278
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
TC28	Profondeur du noulet - pour les types #1 à #3		<#3>  NM211-00279 P : point d'arrivée programmé
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	

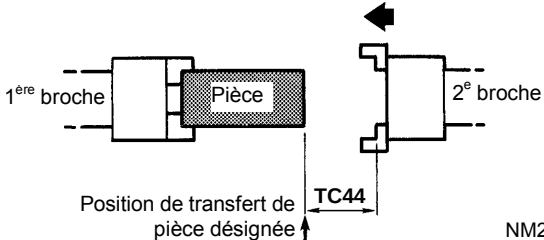
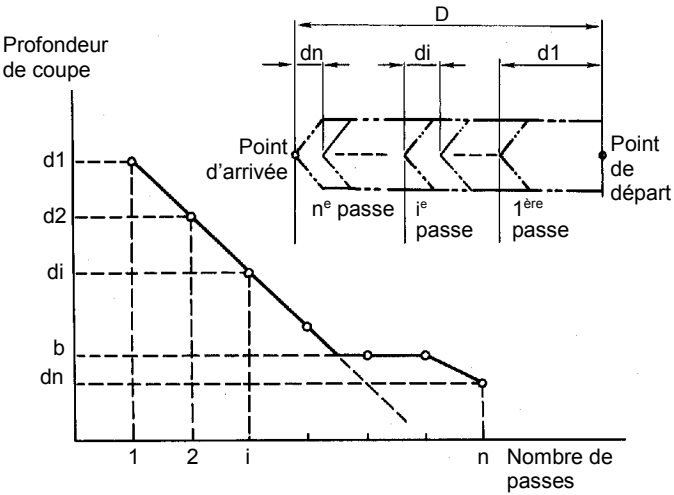
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification		Description
TC29	Largeur du noulet - pour le type #4		<#4>  NM211-00280 P : point d'arrivée programmé
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
TC30	Profondeur du noulet - pour le type #4		
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
TC31	Largeur du noulet - pour le type #5		<#5>  NM211-00278 P : point d'arrivée programmé
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
TC32	Profondeur du noulet - pour le type #5		
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	

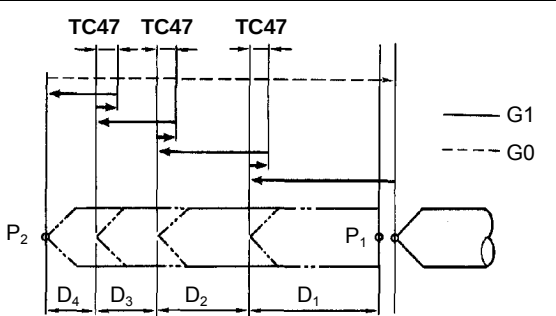
Classification		Utilisateur		Titre d'écran		TOURNAGE					
Adresse		Signification		Description							
TC33	Largeur du noulet - pour le type #6			<#6>  NM211-00279							
								Programme visé		M	
								Condition d'efficacité		Immédiatement	
								Unité		0,001 mm ou 0,0001 pouce	
								Plage d'introduction		0 à 65535	
TC34	Profondeur du noulet - pour le type #6			P : point d'arrivée programmé							
								Programme visé		M	
								Condition d'efficacité		Immédiatement	
								Unité		0,001 mm ou 0,0001 pouce	
								Plage d'introduction		0 à 65535	

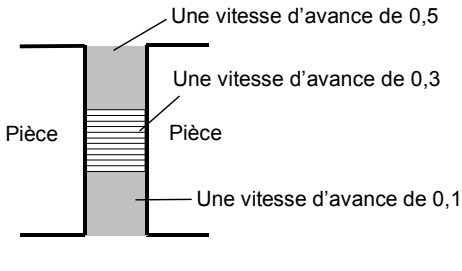
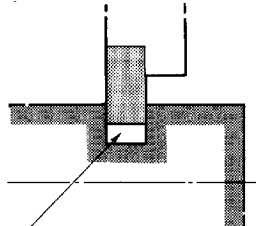
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification		Description
TC37	Marge de contour de sécurité - diamètre extérieur (valeur de rayon)		Les marges de contour de sécurité signifient les jeux se trouvant en dehors de la pièce à usiner définie par les données communes dans le programme. Selon les données introduites aux paramètres TC37 à TC40 (marges de diamètre extérieur, de diamètre intérieur, de face et d'arrière), les trajectoires d'approche et d'échappement de l'outil dans chaque unité sont automatiquement déterminées.  NM211-00221 Dmax : diamètre extérieur maximal de la pièce à usiner Dmin : diamètre intérieur minimal de la pièce à usiner l_0 : longueur de la partie saillant en bout de la pièce l : longueur de la pièce à usiner
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
TC38	Marge de contour de sécurité – diamètre intérieur (valeur de rayon)		
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
TC39	Marge de contour de sécurité – face		
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
TC40	Marge de contour de sécurité – arrière		
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	

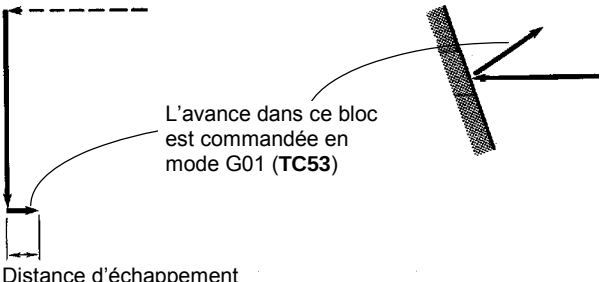
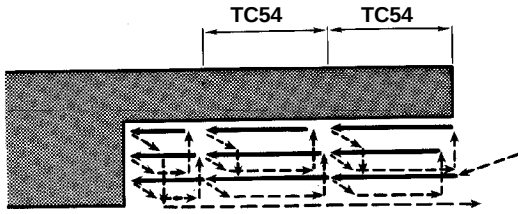
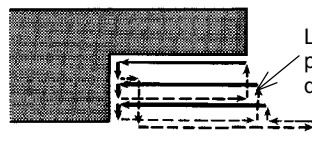
Classification		Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse		Signification	Description	
TC41	Marge de filetage (valeur de rayon)		La marge de filetage sert à désigner la distance d'échappement de l'outil à chaque cycle de l'unité de filetage. Selon le point le plus haut sur la forme du filet et la marge de filetage, la passe de répétition est automatiquement déterminée.	
			<EXTER.>	
				
			NM211-00222	
			<INTER.>	
				
NM211-00223				
<FACE>				
				
NM211-00224				
<ARR>				
				
NM211-00225				
Programme visé		M		
Condition d'efficacité		Immédiatement		
Unité		0,001 mm ou 0,0001 pouce		
Plage d'introduction		0 à 65535		

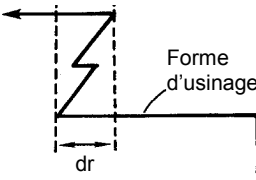
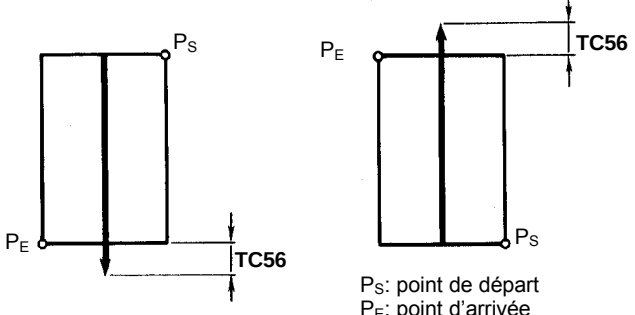
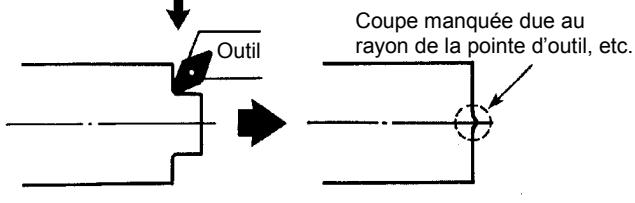
Classification		Utilisateur		Titre d'écran		TOURNAGE	
Adresse		Signification		Description			
TC42		Marge de rainurage en X (valeur de rayon)		La marge de rainurage est utilisée au début de l'unité de rainurage.			
				<EXTER.>			
							
				NM211-00226			
				<INTER.>			
				NM211-00227			
Programme visé		M		<FACE>			
Condition d'efficacité		Immédiatement					
Unité		0,001 mm ou 0,0001 pouce					
Plage d'introduction		0 à 65535					
TC43		Marge de rainurage en Z					
				NM211-00228			
				<ARR>			
							
				NM211-00229			
Programme visé		M		<ARR>			
Condition d'efficacité		Immédiatement					
Unité		0,001 mm ou 0,0001 pouce					
Plage d'introduction		0 à 65535					

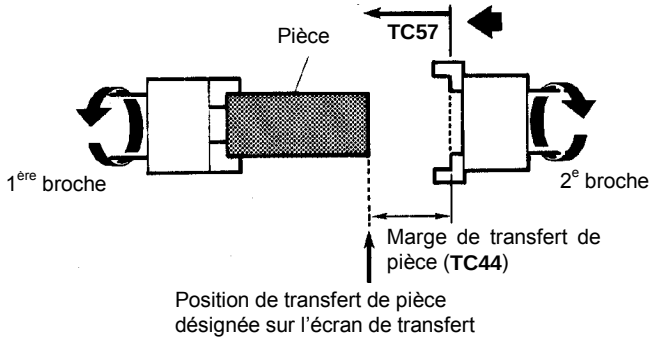
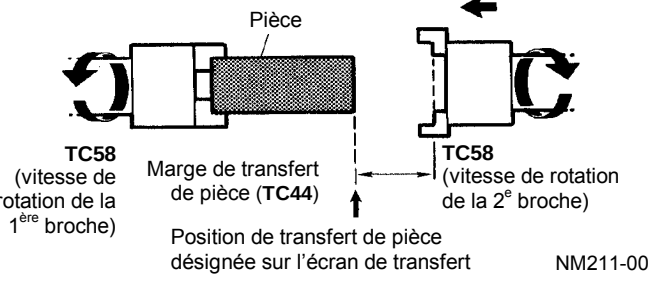
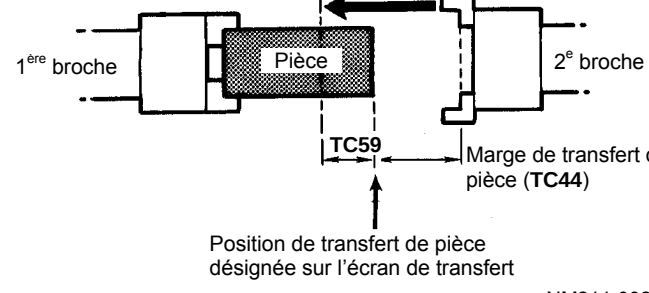
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification		Description
TC44	Marge de transfert de pièce		La marge de transfert de pièce sert à désigner la position de commencement de l'unité de transfert de pièce.  La 2^e broche se déplacera à l'avance rapide jusqu'à la position éloignée de TC44, et ensuite le mouvement de transfert de pièce commencera. (⇒TC57, TC58, TC59)
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
TC45	Marge au-dessus de la face en bout après l'ébauchage de l'unité DRESSAGE		Après l'ébauchage de l'unité DRESSAGE, ce paramètre est utilisé au lieu du paramètre de la marge de contour de sécurité - face (TC39). Si ce paramètre est réglé sur 0, toutefois, le paramètre TC39 sera utilisé.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
TC46	Valeur d'amortissement de la coupe de foret de tournage		 D : profondeur du trou d1 : profondeur de coupe dans la 1^{ère} passe di : profondeur de coupe dans la i^{ème} passe di : $d1 - TC46 \times (i - 1)$ ($di \geq b$) di : b ($di < b$) b : valeur limite de la profondeur de coupe (TC48) (⇒TC48)
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification		Description
TC47	Distance de retour lors du picotage de foret de tournage		 P_1 : point de départ P_2 : point d'arrivée D_n : profondeur de coupe (n = 1 à 4) NM211-00252
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
TC48	Valeur limite de la profondeur de coupe de foret de tournage		Introduire la profondeur de coupe minimale du foret de tournage. (⇒ TC46)
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
TC49	Valeur maximale de la vitesse de rotation de la broche lors du cycle de tronçonnage		Lorsque TC50 = 0 ou 1 : La valeur introduite dans ce paramètre est la valeur maximale de la vitesse de rotation de la broche pour le cycle de tronçonnage (#4 ou #5). Lorsque TC50 ≥ 2 : La valeur Introduite dans ce paramètre est la valeur maximale de la vitesse de rotation de la broche jusqu'à juste l'avant de la zone de cycle de tronçonnage* mais dans la zone de cycle de tronçonnage, cette valeur est la vitesse de rotation de la broche. *) Zone de cycle de tronçonnage = (point de départ X – point d'arrivée X) × paramètre TC9/100 Lorsque TC49 = 0 : T/M dans l'unité commune sera considérée comme limite supérieure de la vitesse de rotation de la broche. Si T/M introduite dans l'unité commune est de 0, la valeur du paramètre SA1 sera considérée comme limite supérieure de la vitesse de rotation de la broche.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	min ⁻¹	
	Plage d'introduction	0 à 65535	

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification		Description
TC50	Nombre de ralentissements de la vitesse d'avance lorsque #4 ou #5 (trouçonnage) est sélectionné dans l'unité de rainurage		Le trouçonnage commence avec une vitesse d'avance désignée dans les données d'unité et s'achève avec une vitesse d'avance désignée dans les données de séquence. Le ralentissement de la première vitesse jusqu'à la dernière s'effectuera de façon divisée en certain nombre de fois qui est déterminé par ce paramètre. Exemple : Données d'unité Vitesse d'avance = 0,5 Données de séquence Rugosité = 0,1 TC50 = 3  Note : Lorsque TC50 = 0 ou 1 : la vitesse d'avance ne change pas.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	fois	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
TC51	Arrêt temporisé sur le fond du trou borgne dans l'unité de perçage en mode de tournage		Désigner le nombre de tours de la broche durant l'arrêt temporisé sur le fond du trou lorsque #0, #1, #2, #3 ou #4 est sélectionné dans l'unité de perçage en mode de tournage.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	tours	
	Plage d'introduction	0 à 255	
TC52	Arrêt temporisé (nombre de tours de la broche) au fond de la rainure dans l'unité de rainurage		Lorsque TC52 = N (N = 0 à 255) : L'outil s'arrêtera au fond de la rainure pendant que la broche tourne N fois.  Arrêt temporisé pendant que la broche tourne N fois NM211-00218
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	tours	
	Plage d'introduction	0 à 255	

Classification	Utilisateur	Titre d'écran		TOURNAGE
Adresse	Signification		Description	
TC53	Vitesse d'avance lors de l'échappement d'une distance minutieuse		Si la distance d'échappement est minutieuse, l'échappement du mode G01 s'achèvera plus vite que celui du mode G00 parce qu'en mode G00 la détection du zéro de continuité s'effectue au point d'arrivée. Ce paramètre sert donc à désigner la vitesse d'avance lors de l'échappement d'une distance minutieuse en mode G01. Exemple 1 : Lors de la finition de l'unité DRESSAGE Exemple 2 : Lors de l'ébauchage de l'unité TOURNAGE  NM211-00238	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement	(⇒TC67, TC68)	
	Unité	mm/min ou 0,1 pouce/min		
	Plage d'introduction	0 à 65535		
TC54	Profondeur de coupe par passe lors du cycle d'ébauchage divisé du trou intérieur profond dans l'unité d'usinage sur barre		Tournage pas à pas sur diamètre intérieur.  NM211-00241 Les copeaux sont bien sortis parce que la coupe s'effectue graduellement à partir de la face en bout. Tournage conventionnel sur diamètre intérieur (Référence)  Les copeaux sont mal sortis parce que la coupe s'effectue d'un seul coup jusqu'au fond. NM211-00242	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce		
	Plage d'introduction	0 à 65535		

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification		Description
TC55	Valeur admise de l'inversion de la forme d'usinage		Exemple : Lors du tournage sur diamètre extérieur dans le sens – Z  dr: distance d'inversion de la forme NM211-00243 dr ≤ TC55 sans alarme dr > TC55 alarme
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
TC56	Distance de surpasse en X dans l'unité de dressage en bout		 Ps: point de départ P_E: point d'arrivée NM211-00244 Note : Ce paramètre sert à éviter un manque éventuel de coupe lors du dressage en bout de la pièce.  NM211-00245
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification	Description	
TC57	Vitesse de mouvement de poussée dans l'unité de transfert de pièce	Exemple : Lors du transfert de la pièce du côté 1^{ère} broche au côté 2^e broche  NM211-00236 Note : Ce paramètre doit être réglé sur une valeur proche de la valeur nominale. L'introduction d'une valeur trop importante pourra susciter un mauvais mouvement de poussée.	
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	mm/min ou 0,1 pouce/min	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
TC58	Vitesse de rotation des deux broches dans l'unité de transfert de pièce	Exemple : Lors du transfert de la pièce du côté 1^{ère} broche au côté 2^e broche.  NM211-00237	
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	min ⁻¹	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
TC59	Distance de poussée de pièce dans l'unité de transfert de pièce	Lors du transfert de la pièce du côté 1^{ère} broche au côté 2^e broche  NM211-00255	
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm/min ou 0,0001 pouce/min	
	Plage d'introduction	0 à 65535	

Classification		Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification		Description	
TC61	Type de mouvement simultané lors du transfert de la pièce		Désigner le type de mouvement simultané lors du transfert de la pièce 1 : exécution simultanée de la rotation de la broche et du déplacement en Z 2 : exécution simultanée de l'orientation de la broche et du déplacement en Z 4 : exécution simultanée du positionnement en C et du déplacement en Z Note : Si l'on veut utiliser plusieurs types à la fois, introduire la somme des numéros correspondants aux types choisis.	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 7		

Classification

Utilisateur

Titre d'écran

TOURNAGE

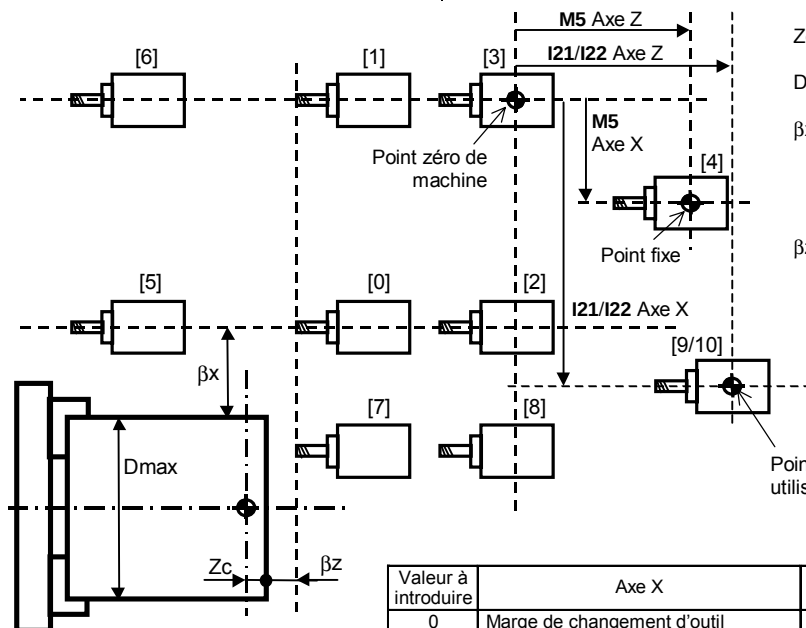
Adresse

Signification

Description

Désignation de la position de sortie de commande de changement d'outil pour l'outil FLASH

Désigner la position de sortie de commande de changement d'outil (position d'indexage de l'outil FLASH) lorsque l'indexage de l'outil s'effectue selon le même numéro d'outil et le même angle en axe B.
Dans d'autres modes d'indexage, la position désignée par le paramètre **SU10** sera utilisée.



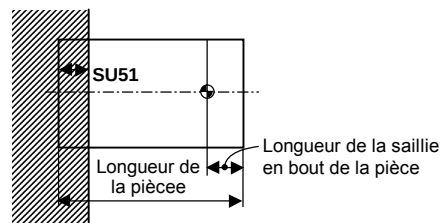
Z_c : longueur de la saillie en bout de la pièce
 D_{max} : diamètre extérieur maximal de la pièce
 β_x : marge de changement d'outil en X **SU50**
 + valeur de correction de nez de la broche en B **BA62**
 + longueur d'outil sur la broche
 β_z : marge de changement d'outil en Z **SU51**

TC62

Valeur à introduire	Axe X	Axe Z
0	Marge de changement d'outil	Marge de changement d'outil
1	Point zéro de machine	Marge de changement d'outil
2	Marge de changement d'outil	Point zéro de machine
3	Point zéro de machine	Point zéro de machine
4	Point fixe	Point fixe
5	Marge de changement d'outil	Point final dans l'usinage précédent
6	Point zéro de machine	Point final dans l'usinage précédent
7	Point final dans l'usinage précédent	Marge de changement d'outil
8	Point final dans l'usinage précédent	Point zéro de machine
9	Point fixe 1 utilisateur	Point fixe 1 utilisateur
10	Point fixe 2 utilisateur	Point fixe 2 utilisateur

Notes :

- Lorsque 5 ou 6 est introduit, la position de sortie de commande de changement d'outil en sens Z sera le point final de l'usinage précédent sauf le cas suivant.
Si l'outil le plus long entre dans la zone grise, la position s'échappera en sens Z hors de la zone déterminée par **SU51**.



- Lorsque la tourelle est de type à revolver, elle tourne à la position de sortie de la commande de changement d'outil.
Lorsque la tourelle est de type COA, elle se déplace de la position de sortie de la commande de changement d'outil à la position de COA.

Programme visé

M

Condition d'efficacité

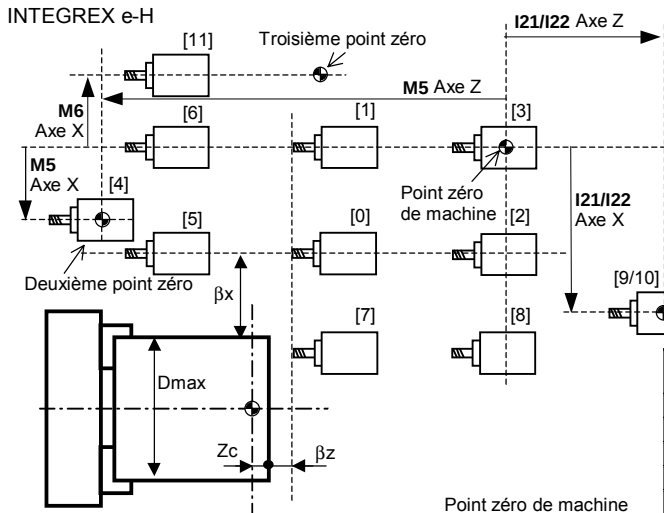
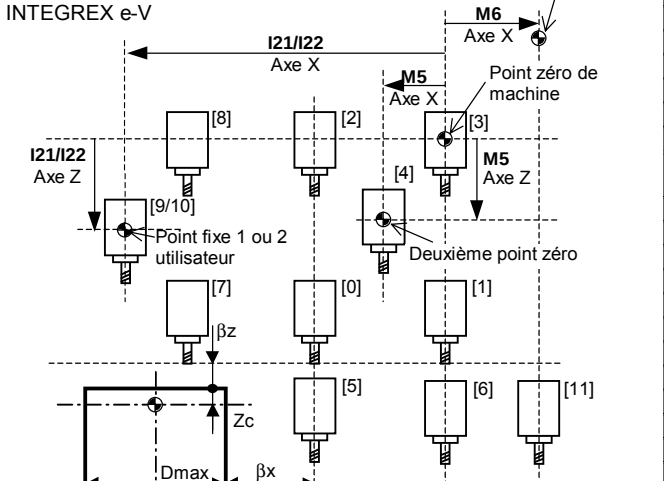
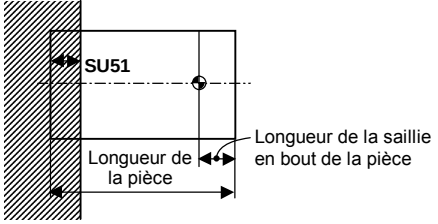
Immédiatement

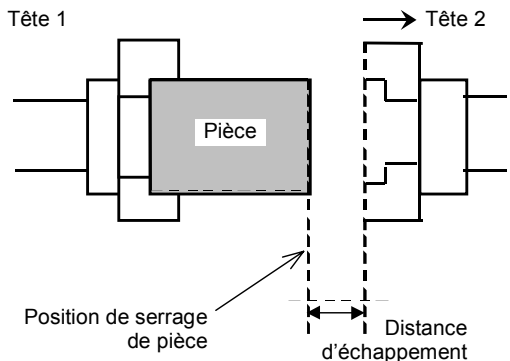
Unité

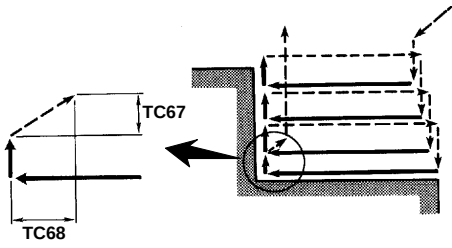
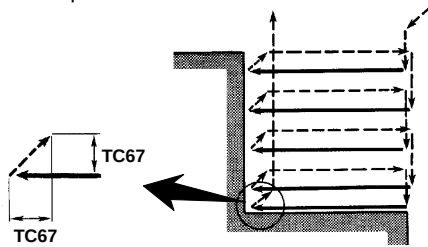
—

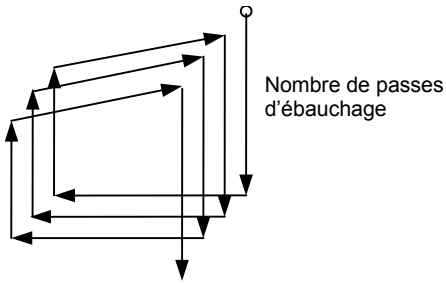
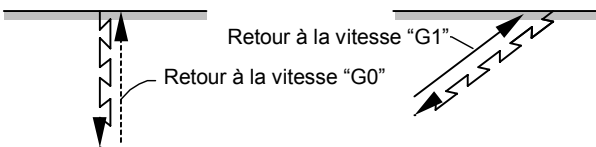
Plage d'introduction

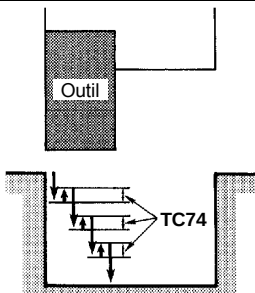
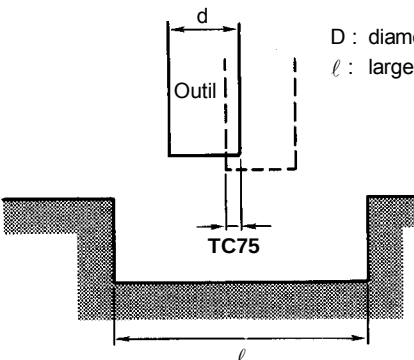
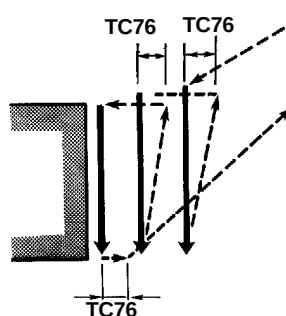
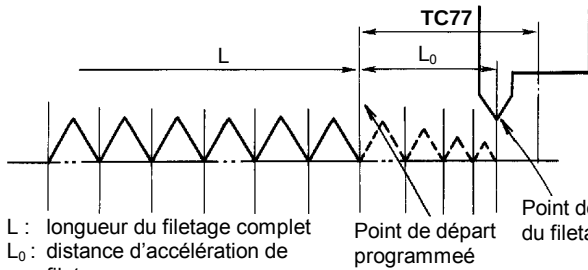
0 à 10

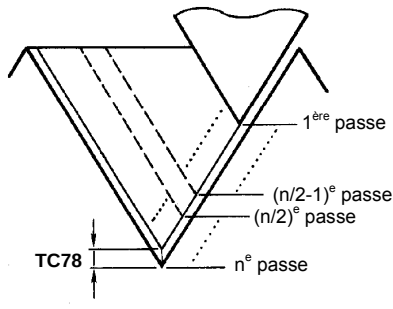
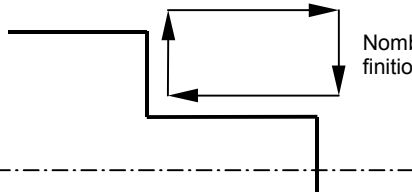
Classification		Utilisateur		Titre d'écran		TOURNAGE	
Adresse		Signification		Description			
TC62		Désignation de la position de sortie de commande de changement d'outil pour l'outil FLASH		Désigner la position de changement d'outil (position d'indexage de l'outil FLASH) lorsque l'indexage de l'outil s'effectue selon le même numéro d'outil et le même angle en axe B. Dans d'autres modes d'indexage, la position désignée par le paramètre SU10 sera utilisée.			
				Zc : longueur de la saillie en bout de la pièce Dmax : diamètre extérieur maximal de la pièce beta_x : marge de changement d'outil en X SU50 + valeur de correction de nez de la broche en B BA62 + longueur d'outil sur la broche beta_z : marge de changement d'outil en Z SU51			
							
		Notes : - Lorsque la machine est de série INTEGREX e-II, le paramètre TC62 ne peut pas être réglé sur 4. Comme la position de COA déterminée par le paramètre M5 (point fixe) se trouve à l'intérieur du protecteur de COA, l'outil pourra entrer en collision avec ce protecteur. - Lorsque le paramètre TC62 est réglé sur 0, 2 ou 5, la valeur beta_x comprend la longueur de l'outil posé sur la broche. De ce fait, l'outil très long tel que la barre d'alésage longue pourra causer le dépassement de la limite de logiciel en sens +X. - Lorsque 5 ou 6 est introduit, la position de sortie de commande de changement d'outil en sens Z sera le point final de l'usinage précédent sauf le cas suivant. Si l'outil le plus long entre dans la zone grise, la position s'échappera en sens Z hors de la zone déterminée par TC62.					
							
Programme visé		M					
Condition d'efficacité		Immédiatement					
Unité		—					
Plage d'introduction		0 à 11					

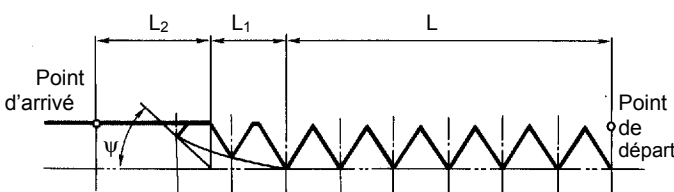
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification		Description
TC63	Distance d'échappement de la tête de broche après le transfert de pièce (mode de broche : 0 à 5)		Spécifier la distance d'échappement de la tête de broche après le transfert de pièce. Exemple : Transfert de pièce de la tête de broche 2 à la tête de broche 1 
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	0,1 mm ou 0,01 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
TC64	Distance d'échappement de la tête de broche après le transfert de pièce (mode de broche : 6 ou 7)		
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,01 s	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
TC65	Désignation du premier code M pour commander le dispositif de prise de pièce		Ce paramètre sert à commander automatiquement le dispositif de prise de pièce. Si TC65 est réglé sur n, les codes Mn (avance du dispositif de prise de pièce) et M(n + 1) (recul du dispositif de prise de pièce) seront sortis respectivement au commencement et à la fin du tronçonnage (RAINURE #4, #5). Note : Aucun code M ne sera sorti lorsque TC65 = 0.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 255	
TC66	Angle minimum d'indexage de l'outil FLASH		Ce paramètre est utilisé pour juger si l'angle d'indexage introduit sur l'écran INFORMAT OUTILS est adéquate ou non (affichage de l'alarme dans ce dernier cas). En cas d'indexage à quatre positions, désigner 900.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,1°	
	Plage d'introduction	0 à 3599	

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification		Description
TC67	Distance de retour en X (valeur de rayon) de la paroi lors de l'ébauchage dans l'unité d'usinage sur barre, d'usinage au coin ou de fraisage-tournage dans le programme MAZATROL		Exemple 1 : Lors de l'ébauchage standard A la fin du dernier cycle, l'outil s'échappera de la paroi de la distance déterminée par TC67 et TC68. 
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
TC68	Distance de retour en Z de la paroi lors de l'ébauchage dans l'unité d'usinage sur barre, d'usinage au coin ou de fraisage-tournage dans le programme MAZATROL		Exemple 2 : Lors de l'ébauchage à haute vitesse A la fin de chaque cycle, l'outil s'échappera de la paroi de la distance déterminée par TC67 et TC68.  * Voir SU101 et SU102 pour le cycle fixe du programme EIA/ISO.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
TC69	Nombre de tours de la broche pendant l'arrêt temporisé du picotage effectué en mode de rainurage		Spécifier le nombre de tours de la broche pendant l'arrêt temporisé effectué à chaque passe de rainurage de type #0, #1, #2, #3, #4 ou #5 lorsque le paramètre TC74 (distance de retour de picotage) est réglé sur 0. L'outil s'arrêtera d'avancer pendant que la broche fera ce nombre de tours.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	tours	
	Plage d'introduction	0 à 255	
TC70	Nombre de taillants appliqué à l'outil FLASH lorsque les données ne sont pas enregistrées sur l'écran REGISTRE OUTILS		Spécifier le nombre taillants appliqué à l'outil FLASH lorsque les données concernées ne sont pas enregistrées sur l'écran REGISTRE OUTILS.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	nombre de taillants	
	Plage d'introduction	0 à 99	

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification		Description
TC71	Nombre de tours de broche correspondant à la durée de l'arrêt d'avance lors de l'exécution du cycle de découpage de copeaux (effectif seulement pour l'ébauchage)		Spécifier le nombre de tours de broche correspondant à la durée de l'arrêt d'avance lors de l'exécution du cycle de découpage de copeaux. L'avance s'arrêtera pendant la rotation de la broche des tours ainsi déterminés. Note : Si ce paramètre est réglé sur 0, l'avance ne s'arrêtera pas, mais elle sera ralentie.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	tours	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
TC72	Nombre de passes dans le cycle fixe de type complexe (G273, G73)		Ce paramètre sera utilisé lorsque le nombre de passes n'est pas désigné dans le programme. 
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	fois	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
TC73	Vitesse de retour lors du picotage dans les unités de rainurage et de perçage en mode de tournage		- Vitesse de retour lors du picotage [1] Coupe : (G1) Vitesse commandée à F [2] Retour : (G1) TC73 [3] Coupe : (G1) Vitesse commandée à F - Effectif seulement pour le rainurage de type "#0" (rainurage oblique). L'outil retourne du fond de la rainure à la vitesse déterminée par ce paramètre (en mode "G1"). RAINURE #0 (rainurage vertical) RAINURE #0 (rainurage oblique)  Note : Dans l'unité de perçage en mode de tournage, la valeur introduite à ce paramètre est effective seulement pour les types #2 et [#2].
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm/tr 0,0001 pouce/tr	
	Plage d'introduction	0 à 65535	

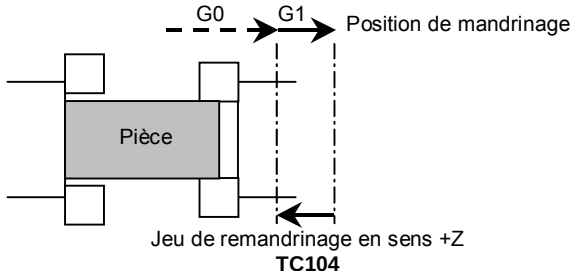
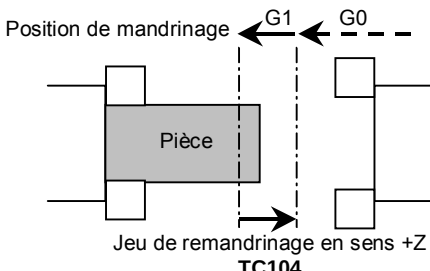
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification		Description
TC74	Distance de retour lors du picotage dans l'unité de rainurage du programme MAZATROL		 NM211-00248
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
			* Voir SU104 pour le cycle fixe du programme EIA/ISO.
TC75	Distance de recouvrement de l'outil lors de l'usinage d'une rainure large dans l'unité de rainurage		 NM211-00249
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
TC76	Distance d'échappement après la coupe dans l'unité de dressage en bout		<Lors de l'ébauchage>  <Lors de la finition> NM211-00250
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
TC77	Valeur limite de la distance d'accélération dans l'unité de filetage		 NM211-00246
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	pas/10	
	Plage d'introduction	0 à 255	
			L : longueur du filetage complet L₀ : distance d'accélération de filetage Point de départ programmé Point de départ du filetage Si L₀ > TC77, l'alarme sera déclenchée. Lorsque TC141 (bit 2) = 0, toutefois, l'alarme ne sera pas déclenchée. (⇒ TC141 bit 2)

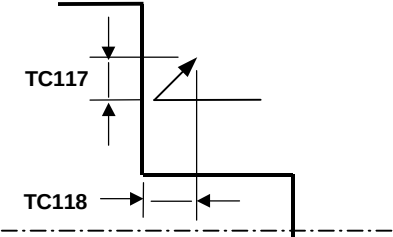
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification		Description
TC78	Profondeur de coupe (valeur en rayon) pour la dernière passe dans l'unité de filetage du programme MAZATROL		 NM211-00247 * Voir SU105 pour le cycle fixe du programme EIA/ISO.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
TC79	Profondeur de coupe (valeur en rayon) dans l'unité de filetage du programme MAZATROL		Si la profondeur de coupe calculée selon le mode de surface constante sélectionné dans l'unité de filetage est inférieure à la valeur du paramètre TC79, cette valeur sera appliquée au lieu de la profondeur calculée. * Voir SU106 pour le cycle fixe du programme EIA/ISO.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
TC80	Angle du taillant dans le cycle (G276 et G76)		Ce paramètre est utilisé dans le cycle fixe de type complexe G276 et G76 lorsque l'angle du taillant n'est pas désigné dans le programme.  Introduire 0, 29, 30, 55, 60 ou 80.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	°	
	Plage d'introduction	0, 29, 30, 55, 60, 80	
TC81	Nombre de passes de la dernière finition dans le cycle fixe de type complexe (G276 et G76)		Ce paramètre sera utilisé lorsque le nombre de passes n'est pas désigné dans le programme.  Nombre de passes de finition
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	fois	
	Plage d'introduction	0 à 65535	

Classification		Utilisateur		Titre d'écran		TOURNAGE	
Adresse		Signification		Description			
TC82		Coefficient pour calculer la distance de chanfreinage dans l'unité de filetage et le cycle de filetage (G276/G292 et G76/G92)		 NM211-00272 L : longueur du filetage complet L₁ : longueur du filetage incomplet de même pas (retard) L₂ : distance de chanfreinage ψ : angle de chanfreinage $L_2 = L_0 \times \frac{TC82}{10}$ L₀ : pas d'une spire de filet			
				Programme visé		M, E	
				Condition d'efficacité		Immédiatement	
				Unité		pas/10	
				Plage d'introduction		0 à 40	
TC83		Nombre de passes de finition lorsque #0 (type standard) est sélectionné dans l'unité de filetage		Lorsque #0 (type standard) est sélectionné dans l'unité de filetage, la finition sera répétée d'un nombre de passes désigné par le paramètre TC83 sur la profondeur spécifiée par le paramètre TC78 (profondeur de dernière coupe dans l'unité de filetage – valeur en diamètre). Lorsque TC83 = 0 ou 1 : La finition s'effectuera une seule fois avec une profondeur de TC78. Lorsque TC83 ≥ 2 : La finition sera répétée d'un nombre désigné par le paramètre TC83, la profondeur de chaque coupe étant égale à TC78/TC83. Description supplémentaire : - Le paramètre TC83 est effectif seulement lorsque #0 ou #[0] est sélectionné (invalide lorsqu'un des type #1, #[1], #2 ou #[2] est sélectionné). - Si le paramètre TC78 est réglé sur 0, le paramètre TC83 ne sera pas effectif. La refinition de filetage ne s'effectue qu'une seule fois comme d'ordinaire.			
				Programme visé		M	
				Condition d'efficacité		Immédiatement	
				Unité		fois	
				Plage d'introduction		0 à 65535	

Classification		Utilisateur		Titre d'écran		TOURNAGE																							
Adresse		Signification		Description																									
TC84	Vitesse d'avance appliquée à la détermination automatique des conditions de la finition			Spécifier la vitesse d'avance appliquée à la détermination automatique des conditions de la finition (tournage) lors de la création du programme MAZATROL.																									
	Programme visé		M																										
	Condition d'efficacité		Immédiatement																										
	Unité		0,001 mm/tr 0,0001 pouce/tr																										
	Plage d'introduction		0 à 65535																										
TC85 à TC94	Poche de magasin utilisée pour la barre d'alésage longue			Spécifier la poche de magasin dans laquelle l'adaptateur de la barre d'alésage longue est posé. <table><tr><td>Adresse</td><td>Désignation</td></tr><tr><td>TC85</td><td>Poche de magasin n° 1 pour la barre d'alésage longue</td></tr><tr><td>TC86</td><td>Poche de magasin n° 2 pour la barre d'alésage longue</td></tr><tr><td>TC87</td><td>Poche de magasin n° 3 pour la barre d'alésage longue</td></tr><tr><td>TC88</td><td>Poche de magasin n° 4 pour la barre d'alésage longue</td></tr><tr><td>TC89</td><td>Poche de magasin n° 5 pour la barre d'alésage longue</td></tr><tr><td>TC90</td><td>Poche de magasin n° 6 pour la barre d'alésage longue</td></tr><tr><td>TC91</td><td>Poche de magasin n° 7 pour la barre d'alésage longue</td></tr><tr><td>TC92</td><td>Poche de magasin n° 8 pour la barre d'alésage longue</td></tr><tr><td>TC93</td><td>Poche de magasin n° 9 pour la barre d'alésage longue</td></tr><tr><td>TC94</td><td>Poche de magasin n° 10 pour la barre d'alésage longue</td></tr></table>				Adresse	Désignation	TC85	Poche de magasin n° 1 pour la barre d'alésage longue	TC86	Poche de magasin n° 2 pour la barre d'alésage longue	TC87	Poche de magasin n° 3 pour la barre d'alésage longue	TC88	Poche de magasin n° 4 pour la barre d'alésage longue	TC89	Poche de magasin n° 5 pour la barre d'alésage longue	TC90	Poche de magasin n° 6 pour la barre d'alésage longue	TC91	Poche de magasin n° 7 pour la barre d'alésage longue	TC92	Poche de magasin n° 8 pour la barre d'alésage longue	TC93	Poche de magasin n° 9 pour la barre d'alésage longue	TC94	Poche de magasin n° 10 pour la barre d'alésage longue
	Adresse	Désignation																											
	TC85	Poche de magasin n° 1 pour la barre d'alésage longue																											
	TC86	Poche de magasin n° 2 pour la barre d'alésage longue																											
	TC87	Poche de magasin n° 3 pour la barre d'alésage longue																											
TC88	Poche de magasin n° 4 pour la barre d'alésage longue																												
TC89	Poche de magasin n° 5 pour la barre d'alésage longue																												
TC90	Poche de magasin n° 6 pour la barre d'alésage longue																												
TC91	Poche de magasin n° 7 pour la barre d'alésage longue																												
TC92	Poche de magasin n° 8 pour la barre d'alésage longue																												
TC93	Poche de magasin n° 9 pour la barre d'alésage longue																												
TC94	Poche de magasin n° 10 pour la barre d'alésage longue																												
Programme visé		M, E																											
Condition d'efficacité		Immédiatement																											
Unité		—																											
Plage d'introduction		0 à 960																											
TC95 TC96	—			Valeur fixe																									
	Programme visé		—																										
	Condition d'efficacité		—																										
	Unité		—																										
	Plage d'introduction		—																										
TC97	Type d'échappement des tourelles lors du transfert de la pièce			Sélectionner le type d'échappement des tourelles supérieure et inférieure lors du transfert de la pièce. TC97 = 0 : Echappement simultané des tourelles supérieure et inférieure TC97 = 1 : Echappement de la tourelle supérieure en priorité TC97 = 2 : Echappement de la tourelle inférieure en priorité Lorsqu'une autre valeur que 0, 1 et 2 est spécifiée, la valeur de ce paramètre sera considérée comme 0.																									
	Programme visé		M																										
	Condition d'efficacité		Immédiatement																										
	Unité		—																										
	Plage d'introduction		0 à 2																										

Classification		Utilisateur		Titre d'écran		TOURNAGE	
Adresse		Signification		Description			
TC98	Type de retour des tourelles à la fin d'usinage			Sélectionner le type de retour des tourelles supérieure et inférieure à la fin d'usinage (type de mouvement déterminé par les données introduites aux rubriques ATC et RETOUR dans l'unité de fin). TC98 = 0 : Retour simultané des tourelles supérieure et inférieure TC98 = 1 : Retour de la tourelle supérieure en priorité TC98 = 2 : Retour de la tourelle inférieure en priorité Lorsqu'une autre valeur que 0, 1 et 2 est spécifiée, la valeur de ce paramètre sera considérée comme 0.			
	Programme visé		M				
	Condition d'efficacité		Immédiatement				
	Unité		—				
	Plage d'introduction		0 à 2				
	TC99	Type de mouvement de l'outil lorsque la rubrique ATC de l'unité de fin est vide			Sélectionner le type de mouvement de l'outil lorsque la rubrique ATC de l'unité de fin est vide. TC99 = 0 : La valeur de la rubrique ATC sera considérée comme 0 (sans retour de l'outil). TC99 = 1 : La valeur de la rubrique ATC sera considérée comme 1 (retour de l'outil et ensuite déplacement de la tourelle jusqu'à la position de retour). TC99 = 2 : La valeur de la rubrique ATC sera considérée comme 2 (déplacement de la tourelle jusqu'à la position de retour et ensuite retour de l'outil). Lorsqu'une autre valeur que 0, 1 et 2 est spécifiée, la valeur de ce paramètre sera considérée comme 0.		
Programme visé		M					
Condition d'efficacité		Immédiatement					
Unité		—					
Plage d'introduction		0 à 2					
TC101		Sélection de l'axe faisant l'objet de l'échantillonnage de l'abattement (pour la détection du déséquilibre)			Spécifier l'axe faisant l'objet de l'échantillonnage de l'abattement.		
	Programme visé		E				
	Condition d'efficacité		A la mise sous tension				
	Unité		—				
	Plage d'introduction		0 à 16				
	TC102	Sélection de l'axe faisant l'objet du comptage des cycles (pour la détection du déséquilibre)			Spécifier l'axe faisant l'objet du comptage des cycles.		
Programme visé		E					
Condition d'efficacité		A la mise sous tension					
Unité		—					
Plage d'introduction		0 à 16					

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification		Description
TC103	Amplitude maximale admise de la table (pour la détection du déséquilibre)		Spécifier l'amplitude maximale admise de la table.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 9999	
TC104	Jeu de remandrinage de la pièce à usiner		Spécifier le jeu de remandrinage de la pièce à usiner pour la transférer vers le côté d'autre broche. La pièce à usiner se déplacera à la vitesse d'avance rapide (G0) jusqu'à la position d'attaque. Ensuite, elle se déplacera à la vitesse d'avance déterminée par le paramètre TC57 (G1) de la position d'attaque à la position de mandrinage. - Tête de broche 1  TC104 - Tête de broche 2  TC104
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	–32768 à 32767	
TC106	Distance de déplacement en axe C après le transfert de pièce dans l'unité de transfert de pièce du programme de type à pièce à usiner		Déterminer si la distance de déplacement en axe C après le transfert de pièce pourra être introduite ou non dans l'unité de transfert de pièce (MAND./BARRE/MOVE) du programme de type à pièce à usiner. 0 : Non 1 : Oui La distance de déplacement en axe C peut être introduite dans les conditions suivantes : Le type [RESSER. MANDRIN] ou [RESSER. BARRE] est sélectionné à la rubrique TYPE, et le mode [3 ORIENTAT], [4 POSITION AXE C] ou [5 GARDER] est sélectionné à la rubrique BROCH. Introduire la distance de déplacement en axe C comme incrément par rapport à la valeur introduite à la rubrique C dans la dernière unité CDP. (Applicable à la série INTEGREX e-H)
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	

Classification		Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification		Description	
TC111 à TC113	Plages de la longueur de la pièce à usiner pour l'écran COND-C APPRENTISSAGE		Spécifier l'étendue de la longueur de la pièce à usiner affichée sur l'écran COND-C APPRENTISSAGE en sorte de remplir la condition suivante : TC111 < TC112 < TC113	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	mm ou 0,1 pouce		
	Plage d'introduction	0 à 65535		
TC114 à TC116	Plages du diamètre extérieur maximal de la pièce à usiner pour l'écran COND-C APPRENTISSAGE		Spécifier l'étendue maximale du diamètre extérieur de la pièce à usiner affichée sur l'écran COND-C APPRENTISSAGE en sorte de remplir la condition suivante : TC114 < TC115 < TC116	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	mm ou 0,1 pouce		
	Plage d'introduction	0 à 65535		
TC117	Distance d'échappement dans le sens X en cycle fixe de type complexe (G273)		Ce paramètre sera utilisé lorsque la distance d'échappement n'est pas désignée dans le programme. 	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce		
	Plage d'introduction	0 à 65535		
TC118	Distance d'échappement dans le sens Z en cycle fixe de type complexe (G273)			
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce		
	Plage d'introduction	0 à 65535		

Classification

Utilisateur

Titre d'écran

TOURNAGE

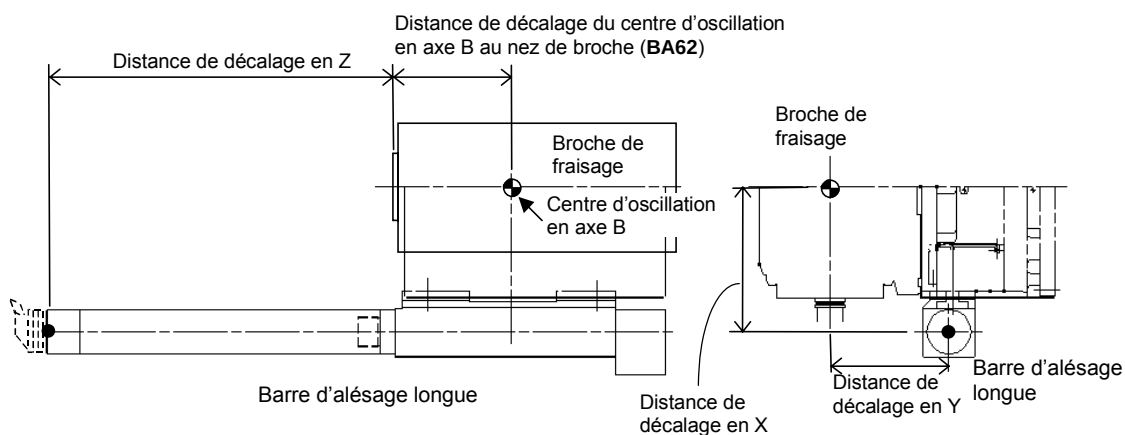
Adresse

Signification

Description

Position de la pointe coupante de la barre d'alésage longue

Spécifier la distance du centre d'oscillation en axe B de la broche de fraisage à la pointe coupante de la barre d'alésage longue.



TC120
à
TC137

Adresse	Désignation
TC120	Valeur de décalage X de la barre d'alésage longue n°1
TC121	Valeur de décalage Y de la barre d'alésage longue n°1
TC122	Valeur de décalage Z de la barre d'alésage longue n°1
TC123	Valeur de décalage X de la barre d'alésage longue n°2
TC124	Valeur de décalage Y de la barre d'alésage longue n°2
TC125	Valeur de décalage Z de la barre d'alésage longue n°2
TC126	Valeur de décalage X de la barre d'alésage longue n°3
TC127	Valeur de décalage Y de la barre d'alésage longue n°3
TC128	Valeur de décalage Z de la barre d'alésage longue n°3
TC129	Valeur de décalage X de la barre d'alésage longue n°4
TC130	Valeur de décalage Y de la barre d'alésage longue n°4
TC131	Valeur de décalage Z de la barre d'alésage longue n°4
TC132	Valeur de décalage X de la barre d'alésage longue n°5
TC133	Valeur de décalage Y de la barre d'alésage longue n°5
TC134	Valeur de décalage Z de la barre d'alésage longue n°5
TC135	Valeur de décalage X de la barre d'alésage longue n°6
TC136	Valeur de décalage Y de la barre d'alésage longue n°6
TC137	Valeur de décalage Z de la barre d'alésage longue n°6

Programme visé

M, E

Condition d'efficacité

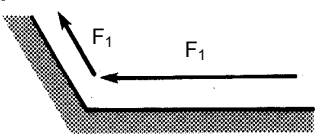
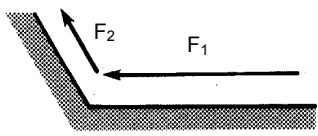
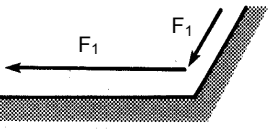
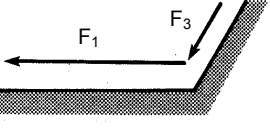
Immédiatement

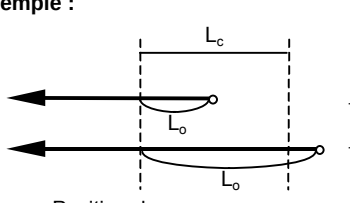
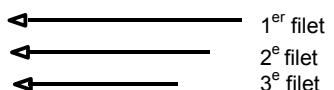
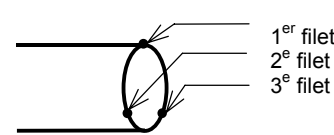
Unité

0,0001 mm
0,00001 pouce

Plage d'introduction

±99999999

Classification		Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification		Description	
TC141 (bit 0)	Avec/sans augmentation de vitesse sur le cône ascendant lors de l'ébauchage dans l'unité d'usinage sur barre		Lorsque TC141 (bit 0) = 0 : sans augmentation  Sans augmentation de vitesse	
			Lorsque TC141 (bit 0) = 1 : avec augmentation  $F_2 > F_1$ F_1 : vitesse d'avance lors de l'ébauchage F_2 : vitesse d'avance augmentée NM211-00208	
			(⇒TC2, TC3)	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
TC141 (bit 1)	Avec/sans diminution de vitesse sur le cône descendant lors de l'ébauchage dans l'unité d'usinage sur barre		Lorsque TC141 (bit 1) = 0 : sans diminution  Sans diminution de vitesse	
			Lorsque TC141 (bit 1) = 1 : avec diminution  $F_3 < F_1$ F_1 : vitesse d'avance lors de l'ébauchage F_3 : vitesse d'avance diminuée NM211-00209	
			(⇒TC5, TC6)	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1		

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification		Description
TC141 (bit 2)	Avec/sans vérification de la distance d'accélération lors du commencement de l'unité de filetage		Lorsque TC141 (bit 2) = 0 : sans vérification L'alarme ne sera pas déclenchée même si la distance d'accélération lors du commencement de l'unité de filetage dépasse la valeur limite prédéterminée de celle-ci. Lorsque TC141 (bit 2) = 1 : avec vérification L'alarme sera déclenchée si la distance d'accélération lors du commencement de l'unité de filetage dépasse la valeur limite prédéterminée de celle-ci. Exemple :  → Sans alarme → Alarme Position du commencement du filetage L_o : Distance d'accélération L_c : Valeur limite de distance d'accélération
	Programme visé	M	(⇒TC77)
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
TC141 (bit 3)	Sélection du type de décalage des filets dans l'unité de filetage – type à décalage du point de départ/type à décalage angulaire		Lorsque TC141 (bit 3) = 0 : type à décalage du point de départ Le filetage s'effectuera avec le décalage du point de départ de chaque filet.  1^{er} filet 2^e filet 3^e filet La distance d'accélération est variée selon le filet. Lorsque TC141 (bit 3) = 1 : type à décalage angulaire Le filetage s'effectuera avec le décalage de l'angle de départ de chaque filet.  1^{er} filet 2^e filet 3^e filet La distance d'accélération est inchangée pour tous les filets.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	

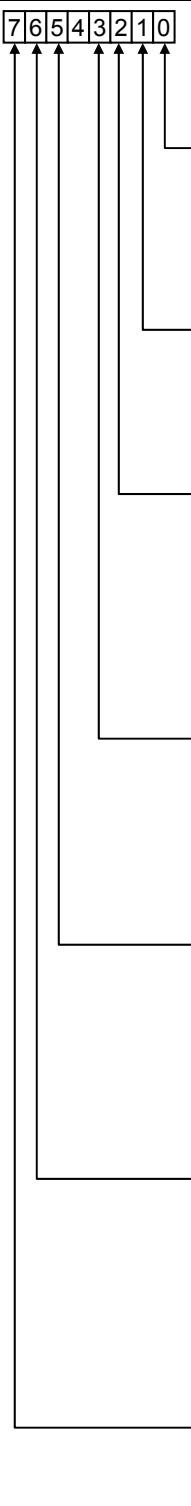
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE															
Adresse	Signification		Description															
TC141 (bit 4) (bit 5)	Sélection de la marge angulaire utilisée pour la correction de la forme de la pointe d'outil		Le réglage des bits 4 et 5 permet de sélectionner la marge angulaire utilisée pour la correction de la forme de la pointe d'outil. <table><tr><td>bit 5</td><td>bit 4</td><td>Marge angulaire</td></tr><tr><td>0</td><td>0</td><td>3,0</td></tr><tr><td>0</td><td>1</td><td>2,0</td></tr><tr><td>1</td><td>0</td><td>1,0</td></tr><tr><td>1</td><td>1</td><td>0,5</td></tr></table>	bit 5	bit 4	Marge angulaire	0	0	3,0	0	1	2,0	1	0	1,0	1	1	0,5
	bit 5	bit 4		Marge angulaire														
	0	0		3,0														
	0	1		2,0														
	1	0		1,0														
	1	1		0,5														
Programme visé	M																	
Condition d'efficacité	Immédiatement																	
Unité	—																	
Plage d'introduction	0, 1																	
TC141 (bit 6)	Sélection de la rubrique NAME/CODE sur l'écran INF. MORS SERR.		Lorsque TC141 (bit 6) = 1 : La rubrique CODE sera sélectionnée. Lorsque TC141 (bit 6) = 0 : La rubrique NAME sera sélectionnée.															
	Programme visé	M, E																
	Condition d'efficacité	Immédiatement																
	Unité	—																
	Plage d'introduction	0, 1																
TC141 (bit 7)	Barrière de pièce relative à la cloison		TC141 (bit 7) = 1 : Barrière de pièce relative à la cloison valide TC141 (bit 7) = 0 : Barrière de pièce relative à la cloison invalide															
	Programme visé	M																
	Condition d'efficacité	Immédiatement																
	Unité	—																
	Plage d'introduction	0, 1																
TC142 (bit 0)	—		Valeur fixe (0)															
	Programme visé	—																
	Condition d'efficacité	—																
	Unité	—																
	Plage d'introduction	—																

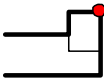
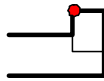
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification		Description
TC142 (bit 1)	Trajectoire d'échappement de l'outil entre deux unités consécutives de tournage DI utilisant un même outil et ne comprenant pas la commande de déplacement jusqu'à la position de changement d'outil		Lorsque TC142 (bit 1) = 0 : L'outil s'échappera jusqu'au niveau de contour de sécurité seulement lorsque le système signale un danger de l'interférence d'après la vérification de la position du point de début d'usinage d'une unité par rapport à celle du point de fin d'usinage de l'unité précédente. Lorsque TC142 (bit 1) = 1 : L'outil s'échappera jusqu'au niveau de contour de sécurité chaque fois qu'une unité de tournage DI est exécutée.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
TC142 (bit 2)	Sélection du mode de référence de données de mors		Sélectionner le mode de référence de données de mors. Lorsque TC142 (bit 2) = 0 : Référence en utilisant le numéro de mors Lorsque TC142 (bit 2) = 1 : Référence en utilisant la désignation de mors
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
TC142 (bit 3)	Porte-outil incliné – valide/invalid		Lorsque TC142 (bit 3) = 0 : Porte-outil incliné – invalide Lorsque TC142 (bit 3) = 1 : Porte-outil incliné – valide L'angle de porte-outil incliné est désigné par le paramètre BA63.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
TC142 (bit 5)	Déclenchement ou non de l'alarme lors de l'arrivée à la position de fin de pousse durant le transfert de la pièce		Lorsque TC142 (bit 5) = 0 : L'alarme ne sera pas déclenchée lorsque la pièce arrive à la position de fin de pousse. Lorsque TC142 (bit 5) = 1 : L'alarme sera déclenchée lorsque la pièce arrive à la position de fin de pousse.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	

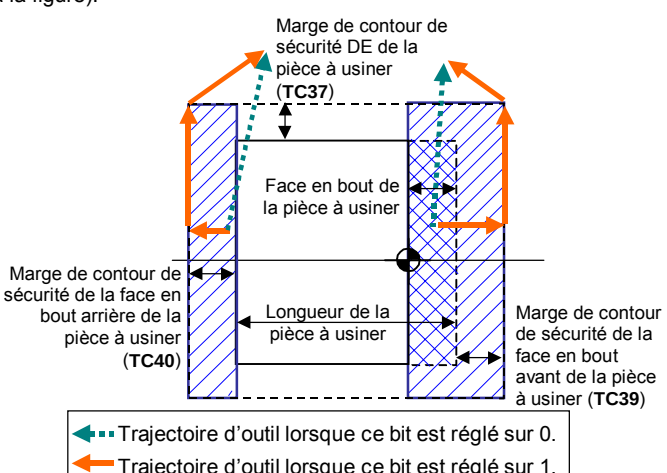
Classification		Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification		Description	
TC142 (bit 6)	Position d'échappement en axe X lors de l'exécution du transfert de pièce commandé dans l'unité de transfert de pièce du programme MAZATROL		Lorsque TC142 (bit 6) = 0 : L'outil retournera au point zéro de machine en axe X lors de l'exécution du transfert de pièce commandé dans l'unité de transfert de pièce du programme MAZATROL. Lorsque TC142 (bit 6) = 1 : L'outil retournera au troisième point zéro en axe X lors de l'exécution du transfert de pièce commandé dans l'unité de transfert de pièce du programme MAZATROL.	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1		
TC142 (bit 7)	Détermination si la tourelle supérieure s'échappe pendant l'usinage à la tourelle inférieure ou non		Lorsque TC142 (bit 7) = 0 : La tourelle supérieure s'échappera jusqu'au point zéro en axe X lors du commencement de l'usinage utilisant la tourelle inférieure. Lorsque TC142 (bit 7) = 1 : La tourelle supérieure ne s'échappera pas lors du commencement de l'usinage utilisant la tourelle inférieure.	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1		
TC143	Changement automatique de la pointe coupante de la barre d'alésage longue		Déterminer si le changement automatique de la pointe coupante de la barre d'alésage longue sera possible ou non. 7 6 5 4 3 2 1 0 (1 : possible 0 : impossible) Barre d'alésage longue n° 1 Barre d'alésage longue n° 2 Barre d'alésage longue n° 3 Barre d'alésage longue n° 4 Barre d'alésage longue n° 5 Barre d'alésage longue n° 6	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres		

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification	Description	
TC144	—	7 6 5 4 3 2 1 0 ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ Discernement automatique de la trajectoire d'échappement d'outil de l'usinage continu sur la face intérieure Mobilité du transfert de pièce pour la machine équipée des deux tourelles opposées 0 : Retour au point zéro en axe Z 1 : Mobilité déterminée par les paramètres TC63 et TC64 Blocage en axe C lors du transfert de la pièce 0 : Effectué 1 : Non effectué Sortie automatique de la commande rotation de la broche lorsque l'outil de tournage est sélectionné dans l'unité PROG CON. 0 : Oui 1 : Non Déterminer si les données introduites aux rubriques ATC et RETOUR dans l'unité FIN seront exécutées ou non après le fonctionnement par procédé unique. 0 : Non 1 : Oui Déterminer si les données introduites aux rubriques ATC et RETOUR dans l'unité FIN seront exécutées ou non lorsque le nombre 1 est introduit à la rubrique CONTI. dans la même unité. 0 : Non 1 : Oui Mode d'avance (G00 ou G01) appliqué à l'échappement de l'outil lors du dressage 0 : G00 1 : G01 Traitement de l'outil actuellement sélectionné lorsqu'aucun outil n'est spécifié dans l'unité PROG CON 0 : Cet outil sera retourné. 1 : Cet outil sera laissé sélectionné.	
		Programme visé	M
		Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement
		Unité	bit
		Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification	Description	
TC145	—	76543210 Déterminer si le signe (+ ou –) de la valeur Z introduite dans l'unité de décalage sera inversé ou non lors du tournage. 0 : Oui 1 : Non Traitement de la valeur de la commande G04 (arrêt temporisé) donnée dans l'unité PROG CON 0 : Nombre de tours de la broche 1 : Durée en minutes Etat de la machine lorsque le taux de correction de la vitesse d'avance de coupe est modifié en 0 dans le mode G31 0 : La machine fonctionnera ordinairement. 1 : L'alarme sera affichée et la machine sera mise en arrêt. Mode sélectionné après le transfert de la pièce avec mise en phase en axe C 0 : Mode de fraisage 1 : Mode de tournage Position de référence utilisée pour déterminer l'extrémité de la barrière de contre-poupée 0 : Nez de broche 1 : Position suivant la valeur de décalage Z Position où la commande de la vitesse de rotation max. introduite dans l'unité commune sera sortie 0 : Cette commande sera sortie à la tête de chaque unité. 1 : Cette commande sera sortie seulement à la tête du programme (ou à la position de reprise de l'exécution du programme). Traitement à effectuer lorsque les outils utilisés pour le tournage équilibré sont différents l'un (posé sur la tourelle supérieure) de l'autre (posé sur la tourelle inférieure) en termes d'angle de coupe, d'angle de la pointe d'outil ou de rayon de la pointe d'outil. 0 : L'alarme EQUILIB INVALID sera affichée, mais l'usinage continuera. 1 : L'usinage continuera sans affichage de l'alarme. Traitement à effectuer lorsque la trajectoire d'outil dans le sens opposé à l'orientation du taillant est détectée (pendant le copiage) 0 : L'exécution du programme continuera, cette trajectoire étant ignorée. 1 : L'alarme sera affichée et la machine sera mise en arrêt.	
		Description détaillée du bit 7 du paramètre TC145 Traitement à effectuer lorsque la trajectoire d'outil dans le sens opposé à l'orientation du taillant est détectée. 0 : L'exécution du programme continuera, cette trajectoire étant ignorée. Lorsque la trajectoire d'outil dans le sens opposé à l'orientation du taillant est détectée pendant l'ébauchage du copiage, cette trajectoire sera ignorée et l'exécution du programme continuera. Dans ce cas, le nombre de coupes spécifié dans le programme pour effectuer l'ébauchage sera réduit. 1 : L'alarme sera affichée et la machine sera mise en arrêt. Lorsque la trajectoire d'outil dans le sens opposé à l'orientation du taillant est détectée pendant l'ébauchage du copiage, cette trajectoire sera considérée comme trajectoire inadéquate et la machine sera mise en arrêt avec affichage de l'alarme 714 DONNEES DE SEQUENCE NON AUTOR. Comme le numéro des données de séquence définissant cette trajectoire est affiché, modifier le programme d'usinage en se reportant à ce numéro.	
		Programme visé	M
		Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement
		Unité	bit
Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres		

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification	Description	
TC146	—	 Sélection du moment du commencement de la rotation de la broche de tournage lorsqu'un point de relais pour le tournage est spécifié 0 : La broche commencera à tourner après le passage de la pointe d'outil par le point de relais. 1 : La broche commencera à tourner avant le passage de la pointe d'outil par le point de relais. Sélection de la commande en axe X dans l'unité PROG CON 0 : valeur exprimée en rayon 1 : valeur exprimée en diamètre Sélection du traitement effectué lorsque l'angle de coupe ou d'échappement est égal ou inférieur à 0°. 0 : L'angle de coupe ou d'échappement sera considéré comme 90° et la trajectoire d'outil sera sortie. 1 : L'alarme sera affichée et le mouvement s'arrêtera. Détermination si la commande de déplacement en axe C sera sortie ou non au moment de l'exécution de la deuxième unité de transfert de pièce et des suivantes lorsque plusieurs unités de transfert de pièce dans lesquelles le remandrinage est sélectionné comme type de mouvement sont consécutivement commandées dans le programme 0 : Non 1 : Oui Déterminer si la commande M8 sera automatiquement sortie ou non lors du fonctionnement automatique en procédé unique. 0 : Non 1 : Oui Sélection du traitement de décalage C de TETE1 et TETE2 de l'usinage simultané en deux procédés de programme MAZATROL 0 : La valeur DECAL-C dans l'unité TRANSF est utilisée pour TETE1 et TETE2. (Si cette valeur n'est pas spécifiée, la valeur DECAL-C sur l'écran INFO REGLAGE est utilisé.) 1 : La valeur DECAL-C sur l'écran INFO REGLAGE est utilisé pour un tête, et la valeur DECAL-C dans l'unité TRANSF pour l'autre. Déterminer si la valeur de décalage d'outil obtenue par la fonction TPC sera ajoutée ou non à la valeur de coordonnées de la position actuelle. 0 : Oui 1 : Non Note : Lorsque TC146, bit 0 = 1, la broche commencera à tourner après le passage de la pointe d'outil par le point de relais en cas de perçage en mode de tournage par l'outil de fraisage ou de fraisage-tournage.	
		Programme visé	M
		Condition d'efficacité	Immédiatement
		Unité	bit
		Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres

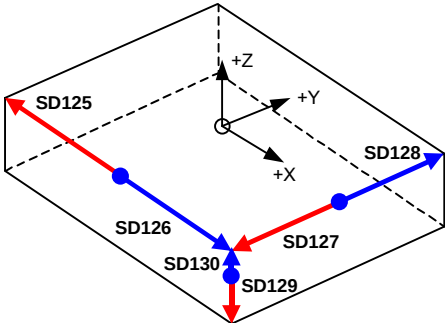
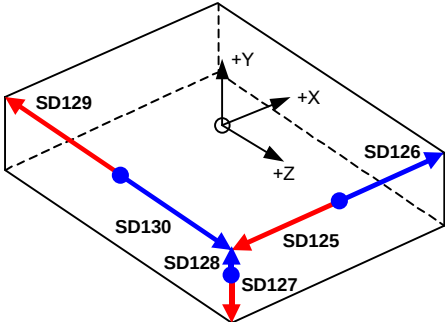
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification		Description
TC147 (bit 0)	Condition modale concernant l'entrée de la valeur diamètre/rayon pour l'unité après le programme manuel ou une unité de sous-programme		0 : Le mode de cotation en diamètre ou en rayon sélectionné dans l'unité PROG CON ou SOUSPROG restera effectif. 1 : Le mode de cotation en diamètre ou en rayon sélectionné avant l'unité PROG CON ou SOUSPROG restera effectif.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
TC147 (bit 1)	Sélection du traitement si le programme EIA/ISO est appelé comme un sous-programme après l'exécution de transfert dans le programme MAZATROL		Sélection du traitement si le programme EIA/ISO est appelé comme un sous-programme après l'exécution de transfert dans le programme MAZATROL 0 : Valeur spécifiée à la rubrique DECAL-C ou DECAL-Z dans l'unité TRANSF est utilisée 1 : Valeur spécifiée à la rubrique DECAL-C ou DECAL-Z sur l'écran INFO REGLAGE pour le programme MAZATROL est utilisée
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
TC147 (bit 4)	Actionner ou non doit être sélectionnable pour l'unité de transfert de pièce du modèle de déplacement BAR		Déterminer si le mouvement de poussée peut être commandé ou non lorsque le mode de remandrinage est sélectionné dans l'unité de transfert de pièce. 0 : Non 1 : Oui
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
TC147 (bit 5)	Position de la pointe de l'outil de rainurage en sens arrière sur la face intérieure		0 : Coin supérieur droit de la pointe  1 : Coin supérieur gauche de la pointe (compatible avec M640T, MT, T NEXUS et MT Pro) 
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	

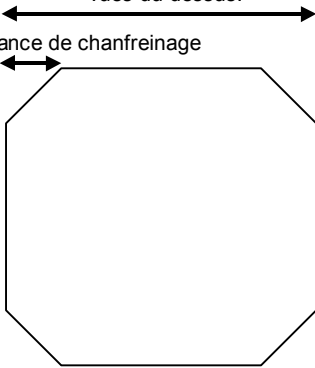
Classification	Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification	Description	
TC147 (bit 7)	Retrait axial Z après l'exécution de l'unité de code M	Déterminer si l'échappement en axe Z de l'outil s'effectuera ou non après l'exécution de l'unité de code M lorsque la pointe d'outil se trouve dans la marge de contour de sécurité de la face en bout de la pièce à usiner. 0 : Non 1 : Oui Exemple : L'échappement en axe Z de l'outil peut s'effectuer lorsque l'unité de code M est exécutée après le positionnement de la pointe d'outil dans la marge de contour de sécurité de la face en bout de la pièce à usiner (partie ombrée à la figure) commandé dans l'unité PROG CON ou lorsque le fonctionnement automatique est repris à partir de l'unité de code M à condition que la pointe d'outil se trouve dans la marge de contour de sécurité de la face en bout de la pièce à usiner (partie ombrée à la figure).   Trajectoire d'outil lorsque ce bit est réglé sur 0.  Trajectoire d'outil lorsque ce bit est réglé sur 1.	
		Programme visé	M
		Condition d'efficacité	Immédiatement
		Unité	bit
		Plage d'introduction	0, 1
TC148 (bit 0)	Affichage de l'icône lorsque la position de filetage est conservée	Déterminer si l'icône sera affichée ou non lorsque la position de filetage mémorisée par la fonction de refiletage (optionnelle) est conservée. 0 : Non 1 : Oui Icône affichée : 	
		Programme visé	M, E
		Condition d'efficacité	Immédiatement
		Unité	bit
		Plage d'introduction	0, 1

Classification		Utilisateur	Titre d'écran	TOURNAGE
Adresse	Signification		Description	
TC149 (bit 5)	L'opération de la machine du contrôle de trajectoire d'outil du programme pour lequel le mode de définition de la pièce à usiner est sélectionné, CENTRE T est sélectionné aux rubriques X et Y, et la rubrique Z est vide dans l'unité de coordonnées de base		0 : L'alarme 613 UNITE DE CDP INCOMPLETE sera affichée. 1 : La valeur de coordonnées Z est traité comme 0.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		

2-3-8 Paramètre utilisateur SOLIDE (SD)

Classification	Utilisateur	Titre d'écran	SOLIDE
Adresse	Signification		Description
SD49	Sélection du système de coordonnées de machine		Sélectionner le système de coordonnées affiché sur l'écran. 0 : Système de coordonnées MAZATROL 1 : Système de coordonnées de machine
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
SD50	Type de table		Sélectionner le type de la table affichée sur l'écran 3D SETUP . 0 : Table carrée 1 : Table ronde 2 : Mandrin
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 2	
SD51	Sens de l'axe de table		Sélectionner le sens de l'axe de la table affichée sur l'écran 3D SETUP . 0 : Axe X 1 : Axe Y 2 : Axe Z
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 2	
SD97	Distance de déplacement unitaire du modèle		Spécifier la valeur initiale de la distance de déplacement unitaire affichée dans la boîte de dialogue d'introduction de la distance de déplacement.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	

Classification		Utilisateur		Titre d'écran		SOLIDE			
Adresse		Signification		Description					
SD98		Angle de rotation unitaire du modèle		Spécifier la valeur initiale de l'angle de rotation unitaire affichée dans la boîte de dialogue d'introduction de l'angle de rotation.					
		Programme visé						M, E	
		Condition d'efficacité						Immédiatement	
		Unité						0,0001°	
		Plage d'introduction						0 à 3600000	
SD125 à SD130		Cotes de la table SD125 : Cote minimale de la table en X SD126 : Cote maximale de la table en X SD127 : Cote minimale de la table en Y SD128 : Cote maximale de la table en Y SD129 : Cote minimale de la table en Z SD130 : Cote maximale de la table en Z		Spécifier les cotes de l'axe de la table affichée sur l'écran 3D SETUP . - Pour la machine verticale  - Pour la machine horizontale 					
		Programme visé						M, E	
		Condition d'efficacité						Immédiatement	
		Unité						0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
		Plage d'introduction						0 à ±99999999	

Adresse	Signification	Description
SD131	Distance de chanfreinage de la table	Spécifier la distance de chanfreinage de la table affichée sur l'écran 3D SETUP. - Vue de dessus de la table Spécifier la plus petite valeur des distances longitudinale et latérale de chanfreinage vues du dessus. 
	Programme visé	M, E
	Condition d'efficacité	Immédiatement
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce
	Plage d'introduction	0 à ±99999999

2-3-9 Paramètre machine CALL MACRO (J)

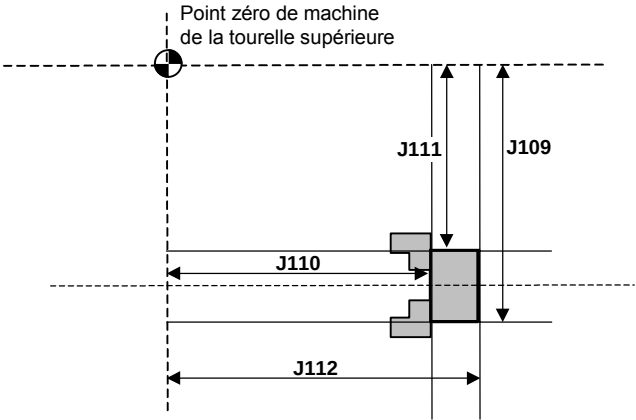
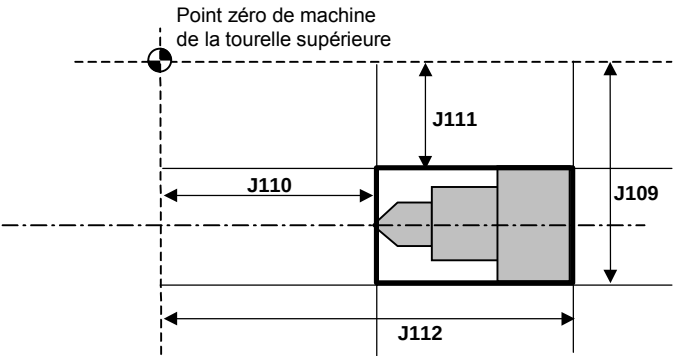
Classification	Machine	Titre d'écran	CALL MACRO

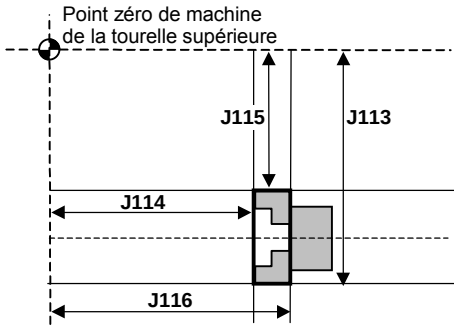
Appel de macro-programme par le code G

N° 1	N° 2	N° 3	N° 4	N° 5	N° 6	N° 7	N° 8	N° 9	N° 10	Unité	Plage d'introduction	Programme visé	Condition d'efficacité	Description
J1	J5	J9	J13	J17	J21	J25	J29 100009590 (Valeur fixe)	J33 100009599 (Valeur fixe)	J37 100009401 (Valeur fixe)	—	0 à 999999999	M, E	Immédiate-ment	Numéro de pièce du programme à appeler
J2	J6	J10	J14	J18	J22	J26	J30 136 (Valeur fixe)	J34 137 (Valeur fixe)	J38 130 (Valeur fixe)	—	0 à 999	M, E	Immédiate-ment	Numéro de code G utilisé pour l'appel Note : Il est impossible de régler les codes G dont les usages sont prédéfinis.
J3	J7	J11	J15	J19	J23	J27	J31 1 (Valeur fixe)	J35 1 (Valeur fixe)	J39 2 (Valeur fixe)	—	0 à 3	M, E	Immédiate-ment	Type d'appel 0 : M98 2 : G66 1 : G65 3 : G66.1
J4	J8	J12	J16	J20	J24	J28	J32	J36	J40	—	—	—	—	Invalide

Appel de macro-programme par le code M

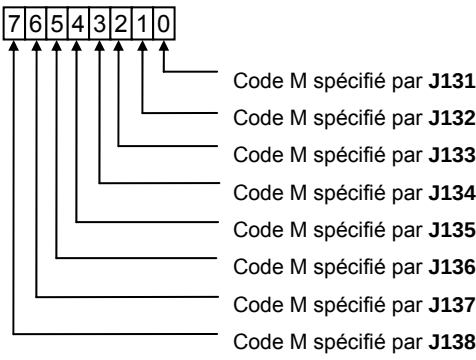
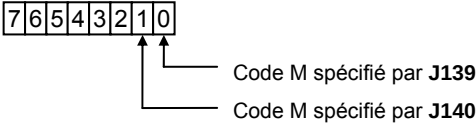
N° 1	N° 2	N° 3	N° 4	N° 5	Unité	Plage d'introduction	Programme visé	Condition d'efficacité	Description
J41 100000090 (Valeur fixe)	J45 100000091 (Valeur fixe)	J49 100000092 (Valeur fixe)	J53 100000093 (Valeur fixe)	J57 100000001 (Valeur fixe)	—	0 à 999999999	M, E	Immédiate-ment	Numéro de pièce du programme à appeler
J42 90 (Valeur fixe)	J46 91 (Valeur fixe)	J50 92 (Valeur fixe)	J54 93 (Valeur fixe)	J58 153 (Valeur fixe)	—	0 à 9999	M, E	Immédiate-ment	Numéro de code M utilisé pour l'appel Note : Il est impossible de régler les codes M dont les usages sont prédéfinis.
J43 0 (Valeur fixe)	J47 0 (Valeur fixe)	J51 0 (Valeur fixe)	J55 0 (Valeur fixe)	J59 0 (Valeur fixe)	—	0 à 3	M, E	Immédiate-ment	Type d'appel 0 : M98 2 : G66 1 : G65 3 : G66.1
J44 0 (Valeur fixe)	J48 0 (Valeur fixe)	J52 0 (Valeur fixe)	J56 0 (Valeur fixe)	J60 0 (Valeur fixe)	—	—	—	—	Utilisé seulement à l'intérieur du système L'utilisateur ne peut pas régler ce paramètre.
N° 6	N° 7	N° 8	N° 9	N° 10	Unité	Plage d'introduction	Programme visé	Condition d'efficacité	Description
J61 100000002 (Valeur fixe)	J65	J69	J73	J77	—	0 à 999999999	M, E	Immédiate-ment	Numéro de pièce du programme à appeler
J62 154 (Valeur fixe)	J66	J70	J74	J78	—	0 à 9999	M, E	Immédiate-ment	Numéro de code M utilisé pour l'appel Note : Il est impossible de régler les codes M dont les usages sont prédéfinis.
J63 0 (Valeur fixe)	J67	J71	J75	J79	—	0 à 3	M, E	Immédiate-ment	Type d'appel 0 : M98 2 : G66 1 : G65 3 : G66.1
J64 0 (Valeur fixe)	J68	J72	J76	J80	—	—	—	—	Invalide

Classification	Machine	Titre d'écran	CALL MACRO
Adresse	Signification		Description
J89 à J107	—		Utilisé seulement à l'intérieur du système <u>L'utilisateur ne peut pas régler ce paramètre.</u>
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	—	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	—	
J109 à J112	Position de référence 1 du mandrin de la 2 ^e broche ou la position de la contre-poupée CN pour la barrière		Spécifier la position de référence 1 du mandrin de la 2^e broche ou la position de la contre-poupée CN dans le système de coordonnées de machine du côté tourelle supérieure. Utiliser BA79 à 86 pour modèles avec 2^e broche spécifié comme système 2. - Position de référence 1 du mandrin de la 2^e broche  - Position de la contre-poupée CN 
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	–99999999 à 99999999	

Classification	Machine	Titre d'écran	CALL MACRO
Adresse	Signification		Description
J113 à J116	Position de référence 2 du mandrin de la 2 ^e broche pour la barrière		Spécifier la position de référence 2 du mandrin de la 2^e broche dans le système de coordonnées de machine du côté tourelle supérieure. Utiliser BA79 à 86 pour modèles avec 2^e broche spécifié comme système 2. 
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	-99999999 à 99999999	
J119 J120	Code M à valider ou invalider la barrière pour la fonction d'indication de barrière		Spécifier le numéro spécifique de code M à valider ou invalider la barrière pour la fonction d'indication de barrière. J119 : Code M à valider la barrière pour la fonction d'indication de barrière (Si une valeur autre que 1 à 999, la valeur est traitée comme M846.) J120 : Code M à invalider la barrière pour la fonction d'indication de barrière (Si une valeur autre que 1 à 999, la valeur est traitée comme M847.)
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	1 à 999	

Classification	Machine	Titre d'écran	CALL MACRO
Adresse	Signification		Description
J124	Codes M pour le contrôle SPRINT [en option]		Régler les codes M pour le contrôle SPRINT. Lorsque le paramètre J124 = 0 M558 : Activation du signal de démarrage M559 : Désactivation du signal de démarrage M574 : Activation du signal de validation M575 : Désactivation du signal de validation M576 : Activation du signal de sélection M577 : Désactivation du signal de sélection Lorsque le paramètre J124 ≠ 0 M [valeur de réglage du paramètre J124] : Activation du signal de démarrage M [valeur de réglage du paramètre J124 + 1] : Désactivation du signal de démarrage M [valeur de réglage du paramètre J124 + 2] : Activation du signal de validation M [valeur de réglage du paramètre J124 + 3] : Désactivation du signal de validation M [valeur de réglage du paramètre J124 + 4] : Activation du signal de sélection M [valeur de réglage du paramètre J124 + 5] : Désactivation du signal de sélection
	Programme visé	—	Note : Régler le premier numéro de code M à partir duquel six codes M non utilisés consécutifs sont disponibles.
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	–99999999 à 99999999	
J125 J126	Temps d'attente pour l'activation/la désactivation du signal de validation du contrôle SPRINT [en option]		Régler le temps d'attente avant de réellement activer/désactiver le signal de validation après l'exécution du code M d'activation/de désactivation du signal de validation du contrôle SPRINT. J125 : Temps d'attente d'activation du signal de validation J126 : Temps d'attente de désactivation du signal de validation
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	ms	
	Plage d'introduction	–99999999 à 99999999	
J127	Périphérique dédié au signal de démarrage du contrôle SPRINT [en option]		Régler le numéro du périphérique émettant le signal de démarrage du contrôle SPRINT. Notes : 1. Un nombre décimal doit être réglé avec ce paramètre. Convertir le numéro de périphérique attribué (hexadécimal) en décimal et définir le nombre décimal. Exemple : Lorsqu'il est attribué au périphérique Y650 : Valeur de réglage : 1616 (valeur décimale) 2. Si "0" est réglé, le signal n'est pas émis.
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	Ciffre décimal	
	Plage d'introduction	–99999999 à 99999999	

Classification		Machine	Titre d'écran	CALL MACRO
Adresse	Signification		Description	
J128	Périphérique dédié au signal de sélection du contrôle SPRINT [en option]		Régler le numéro du périphérique émettant le signal de sélection du contrôle SPRINT. Notes : 1. Un nombre décimal doit être réglé avec ce paramètre. Convertir le numéro de périphérique attribué (hexadécimal) en décimal et définir le nombre décimal. Exemple : Lorsqu'il est attribué au périphérique Y650 : Valeur de réglage : 1616 (valeur décimale) 2. Si "0" est réglé, le signal n'est pas émis.	
	Programme visé	—		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	Ciffre décimal		
	Plage d'introduction	–99999999 à 99999999		
J131 à J140	Spécification des numéros des codes M d'invalidation/revalidation des fonctions de l'INTELLIGENT SAFETY SHIELD du fonctionnement automatique		Spécifier les numéros des codes M d'invalidation/revalidation des fonctions de protection décrites ci-dessous. J131 Invalidation des fonctions de l'INTELLIGENT SAFETY SHIELD J132 Invalidation de la simulation de coupe du modèle de pièce J133 Invalidation de la vérification d'interférence des organes machine J134 Revalidation de la vérification d'interférence des organes machine J135 Invalidation de la vérification d'interférence du modèle de pièce J136 Revalidation de la vérification d'interférence du modèle de pièce J137 Invalidation de la vérification d'interférence du modèle de dispositif de fixation J138 Revalidation de la vérification d'interférence du modèle de dispositif de fixation J139 Invalidation de la vérification d'interférence du modèle d'outil J140 Revalidation de la vérification d'interférence du modèle d'outil	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	—		

Classification	Machine	Titre d'écran	CALL MACRO
Adresse	Signification		Description
J141	Sortie des codes M d'invalidation/revalidation des fonctions de l'INTELLIGENT SAFETY SHIELD du fonctionnement automatique		Déterminer si les codes M spécifiés par les paramètres J131 à J140 sont sortis à l'échelle PLC ou non. 0 (invalide) : Non 1 (valide) : Oui 
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	
J142	Sortie des codes M d'invalidation/revalidation des fonctions de l'INTELLIGENT SAFETY SHIELD du fonctionnement automatique		Déterminer si les codes M spécifiés par les paramètres J139 et J140 sont sortis à l'échelle PLC ou non. 0 (invalide) : Non 1 (valide) : Oui 
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	
J144 (bit 0)	Type de vérification d'interférence d'outil		Type de vérification d'interférence d'outils sur les écrans CONTROLE CHEM OUT, DESCRIPTION OUTILS et GESTION VISUEL DES OUTIL 0 : Vérification d'interférence d'outil de type magasin 1 : Vérification d'interférence d'outil de type TOOL HIVE
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	

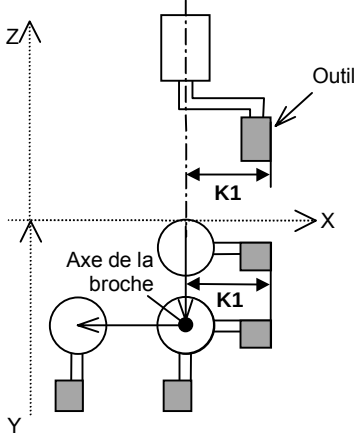
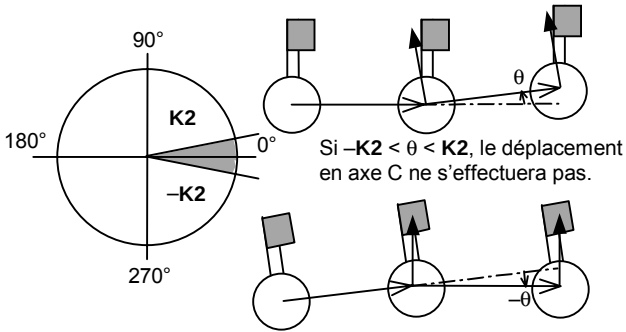
Classification	Machine	Titre d'écran	CALL MACRO

Appel de macro-programme par le code M (extension) [en option]

N° 11	N° 12	N° 13	N° 14	N° 15	Unité	Plage d'introduction	Programme visé	Condition d'efficacité	Description
J145	J149	J153	J157	J161	—	0 à 999999999	M, E	Immédiatement	Numéro de pièce du pro-gramme à appeler
J146	J150	J154	J158	J162	—	0 à 9999	M, E	Immédiatement	Numéro de code M utilisé pour l'appel Note : Il est impossible de régler les codes M dont les usages sont prédéfinis.
J147	J151	J155	J159	J163	—	0 à 3	M, E	Immédiatement	Type d'appel 0 : M98 2 : G66 1 : G65 3 : G66.1
J148	J152	J156	J160	J164	—	—	—	—	Invalide

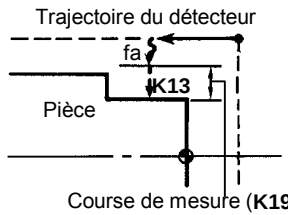
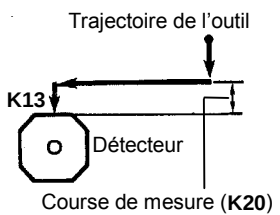
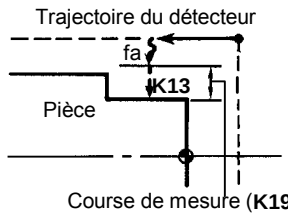
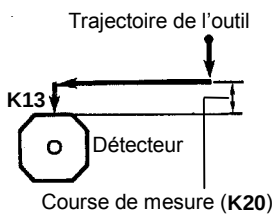
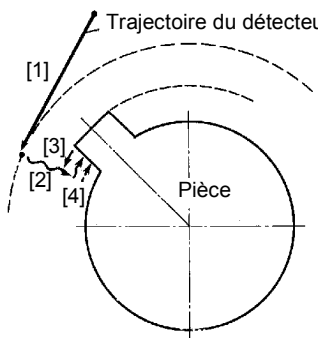
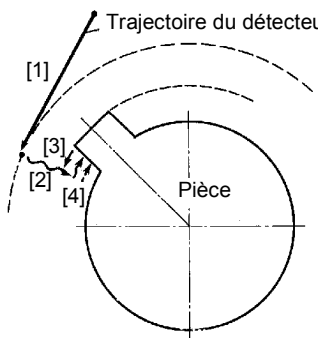
N° 16	N° 17	N° 18	N° 19	N° 20	Unité	Plage d'introduction	Programme visé	Condition d'efficacité	Description
J165	J169	J173	J177	J181	—	0 à 999999999	M, E	Immédiatement	Numéro de pièce du pro-gramme à appeler
J166	J170	J174	J178	J182	—	0 à 9999	M, E	Immédiatement	Numéro de code M utilisé pour l'appel Note : Il est impossible de régler les codes M dont les usages sont prédéfinis.
J167	J171	J175	J179	J183	—	0 à 3	M, E	Immédiatement	Type d'appel 0 : M98 2 : G66 1 : G65 3 : G66.1
J168	J172	J176	J180	J184	—	—	—	—	Invalide

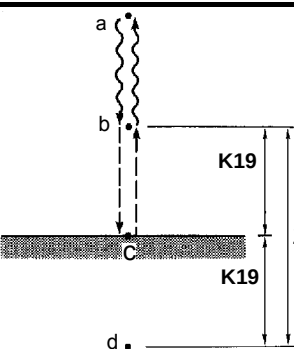
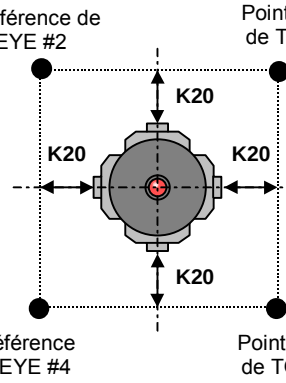
2-3-10 Paramètre machine MESURE (K)

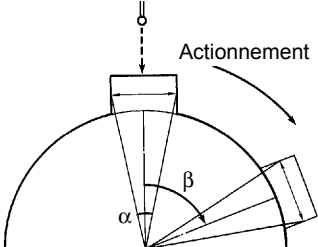
Classification	Machine	Titre d'écran	MESURE
Adresse	Signification	Description	
K1	Rayon de braquage de la broche en mode d'axe C	Spécifier la distance entre l'axe de la broche (mise en mode d'axe C) et la pointe d'outil. 	
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 9999999	
K2	Angle minimum de déplacement en axe C	Spécifier l'angle minimum de déplacement en axe C à la jointure des deux blocs pendant le façonnage. Angle de déplacement en axe C à la jointure des deux blocs : θ Si $-K2 < \theta < K2$, le déplacement en axe C ne s'effectuera pas. 	
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001°	
	Plage d'introduction	0 à 90000	

Classification		Machine	Titre d'écran	MESURE
Adresse	Signification		Description	
K3	Numéro de l'axe de commande de façonnage		Spécifier le numéro de l'axe de commande de façonnage comme suit : Exemple : Lorsque la machine est munie des trois axes de commande, spécifier 4. Lorsque la machine est munie des quatre axes de commande, spécifier 5. Note : Il faut spécifier l'axe de commande de façonnage comme axe angulaire (régler le bit 4 du paramètre M17 sur 1).	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	—		
K7	Axe non équilibré		Désigner l'axe de déplacement vertical comme suit : 1 : axe non équilibré = axe X 2 : axe non équilibré = axe Y 4 : axe non équilibré = axe Z	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	1, 2, 4		
K10	—		Valeur fixe	
	Programme visé	—		
	Condition d'efficacité	—		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	—		

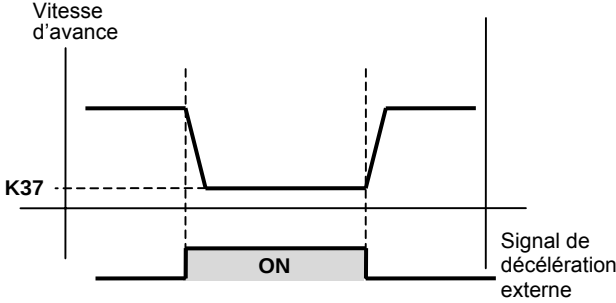
Classification		Machine		Titre d'écran		MESURE	
Adresse		Signification		Description			
K11	Sélection de la langue affichée		Paramètre pour afficher la langue désirée.				
			Valeur à introduire	Langue		Valeur à introduire	Langue
			0	Anglais		11	Coréen
			1	Japonais		12	Portugais
			2	Allemand		13	Danois
			3	Français		14	Tchèque
			4	Italien		15	Turc
			5	Espagnol		16	Polonais
6	Norvégien		17	Roumain			
7	Suédois		18	Hongrois			
8	Finnois		19	Russe			
9	Chinois traditionnel		20	Slovaque			
10	Hollandais		21	Chinois simplifié			
			25	Bulgare			
		Note : Les langages japonais, chinois (caractères traditionnelles/simplifiées), coréen, russe et bulgare peuvent être affichés seulement lorsque le système d'opération de l'ordinateur personnel est muni de la fonction correspondante (relative aux langages affichés).					
	Programme visé	—					
	Condition d'efficacité	Immédiatement					
	Unité	—					
	Plage d'introduction	0 à 21, 25					
K12	—		Valeur fixe (0)				
	Programme visé	—					
	Condition d'efficacité	—					
	Unité	—					
	Plage d'introduction	—					

Classification	Machine	Titre d'écran	MESURE
Adresse	Signification		Description
K13	Vitesse de saut de mesure (axes X et Z)		(1) Mesure de la pièce usinée  fa: vitesse d'approche de mesure (K14) NM211-00233 (2) Mesure de la pointe d'outil  NM211-00234 (⇒ K19, K20)
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	mm/min	
	Plage d'introduction	0 à 20000	
K14	Vitesse d'approche de mesure (axes X et Z)		(1) Mesure de la pièce usinée  fa: vitesse d'approche de mesure (K14) NM211-00233 (2) Mesure de la pointe d'outil  NM211-00234 (⇒ K19, K20)
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	mm/min	
	Plage d'introduction	0 à 20000	
K15	Vitesse de saut de mesure (axe C)		 [1], [3] : vitesse d'avance rapide [2] : vitesse d'approche de mesure (K16) [4] : K15 NM211-00235
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	°/min	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
K16	Vitesse d'approche de mesure (axe C)		 [1], [3] : vitesse d'avance rapide [2] : vitesse d'approche de mesure (K16) [4] : K15 NM211-00235
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	°/min	
	Plage d'introduction	0 à 65535	

Classification	Machine	Titre d'écran	MESURE
Adresse	Signification		Description
K17	Coefficient pour déterminer la tolérance de la mesure - limite inférieure		(1) En cas suivant, le décalage de l'outil s'effectuera. $\frac{\alpha_1 - \alpha_2}{100} \times K18 \geq \text{Données de correction} \geq -\frac{\alpha_1 - \alpha_2}{100} \times K17$ $-\frac{\alpha_1 - \alpha_2}{100} \times K17 \geq \text{Données de correction} \geq -\frac{\alpha_1 - \alpha_2}{100} \times K18$ (2) En cas suivant, le décalage de l'outil ne s'effectuera pas. $\frac{\alpha_1 - \alpha_2}{100} \times K17 > \text{Données de correction} > -\frac{\alpha_1 - \alpha_2}{100} \times K18$ (3) En cas suivant, l'alarme sera déclenchée. $\text{Données de correction} > \frac{\alpha_1 - \alpha_2}{100} \times K18$ $-\frac{\alpha_1 - \alpha_2}{100} \times K18 > \text{Données de correction}$ α_1 = limite supérieure de la tolérance α_2 = limite inférieure de la tolérance (désignées dans le programme) Notes : - La valeur jusqu'à 100 % peut être introduite. - Le discernement de la tolérance de la mesure est exécuté lorsque L106 bit 6 = 1.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 100	
K18	Coefficient pour déterminer la tolérance de la mesure – limite supérieure		(1) En cas suivant, le décalage de l'outil s'effectuera. $\frac{\alpha_1 - \alpha_2}{100} \times K18 \geq \text{Données de correction} \geq -\frac{\alpha_1 - \alpha_2}{100} \times K17$ $-\frac{\alpha_1 - \alpha_2}{100} \times K17 \geq \text{Données de correction} \geq -\frac{\alpha_1 - \alpha_2}{100} \times K18$ (2) En cas suivant, le décalage de l'outil ne s'effectuera pas. $\frac{\alpha_1 - \alpha_2}{100} \times K17 > \text{Données de correction} > -\frac{\alpha_1 - \alpha_2}{100} \times K18$ (3) En cas suivant, l'alarme sera déclenchée. $\text{Données de correction} > \frac{\alpha_1 - \alpha_2}{100} \times K18$ $-\frac{\alpha_1 - \alpha_2}{100} \times K18 > \text{Données de correction}$ α_1 = limite supérieure de la tolérance α_2 = limite inférieure de la tolérance (désignées dans le programme) Notes : - La valeur jusqu'à 100 % peut être introduite. - Le discernement de la tolérance de la mesure est exécuté lorsque L106 bit 6 = 1.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 100	
K19	Course de la mesure de la pièce usinée		 a : point d'approche b : point de départ de la mesure c : point de mesure (valeur de consigne) d : point d'arrivée de la mesure Zone de mesure NM211-00259
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
K20	Course de la mesure de la pointe d'outil		 Point de référence de TOOL EYE #2 Point de référence de TOOL EYE #1 Point de référence de TOOL EYE #4 Point de référence de TOOL EYE #3
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 65535	

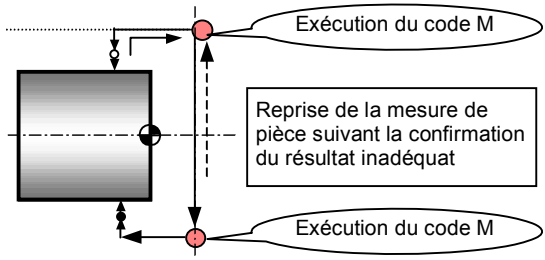
Classification	Machine	Titre d'écran	MESURE
Adresse	Signification		Description
K21	Coefficient pour déterminer l'angle de déplacement lors de reprise de la mesure – mesure des coordonnées de la face de référence C		Si le détecteur est actionné durant l'approche du point de départ de la mesure, l'axe C se déplacera de l'angle déterminé par celui de l'objet de mesure et la valeur introduite à ce paramètre. Exemple : Lorsque la mesure s'effectue en sens des aiguilles d'une montre  α : angle de l'objet de mesure $\beta : \alpha \times \frac{K21}{100}$ L'axe C se déplacera d'un angle de β dans ce sens. NM211-00261
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 1000	
K22	Nombre de reprise de mesure – mesure des coordonnées de la face de référence C		Introduire le nombre de reprise de mesure appliqué lorsque le palpeur est actionné avant d'arriver au point visé pendant la mesure des coordonnées de la face de référence C. Lorsque K22 = N (N = 0 à 255) : Si le palpeur est actionné avant d'arriver au point visé pendant la (N+1)-ème mesure, l'alarme de mesure sera affichée.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	fois	
	Plage d'introduction	0 à 255	
K23	Nombre de reprise - mesure de la pièce		Introduire le nombre de reprise de mesure appliqué lorsqu'une erreur de mesure a lieu pendant la mesure de la pièce.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	fois	
	Plage d'introduction	0 à 99999	
K24 à K28	—		Utilisé seulement à l'intérieur du système L'utilisateur ne peut pas régler ce paramètre.
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	—	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	—	

Classification		Machine	Titre d'écran	MESURE
Adresse	Signification		Description	
K29	Commande simultanée : délai utilisé pour la correction automatique de l'erreur de synchronisation		Lorsque la correction automatique de l'erreur est validée (le bit 1 du paramètre K103 est réglé sur 0), le positionnement en axes principal/auxiliaire sera retardé. Note : Si ce paramètre est réglé sur 0, le délai sera de 3 secondes.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	1,7 ms		
	Plage d'introduction	0 à 99999		
K30 à K33	K30 Vitesse d'approche de mesure laser de la longueur d'outil K31 Vitesse d'approche de mesure laser du diamètre d'outil K32 Vitesse de mesure provisoire laser de la longueur d'outil K33 Vitesse de mesure provisoire laser du diamètre d'outil		Spécifier la vitesse d'approche et la vitesse de mesure provisoire appliquées à la mesure laser de la longueur et du diamètre d'outil.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension		
	Unité	mm/min 0,1 pouce/min		
	Plage d'introduction	±99999999		
K34 K35	K34 Vitesse de rotation de l'outil appliquée à la mesure provisoire laser de la longueur d'outil K35 Vitesse de rotation de l'outil appliquée à la mesure provisoire laser du diamètre d'outil		Spécifier la vitesse de rotation de l'outil appliquée à la mesure provisoire laser de la longueur et du diamètre d'outil.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension		
	Unité	min ⁻¹		
	Plage d'introduction	0 à 65535		
K36	—		Utilisé seulement à l'intérieur du système <u>L'utilisateur ne peut pas régler ce paramètre.</u>	
	Programme visé	—		
	Condition d'efficacité	—		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	—		

Classification	Machine	Titre d'écran	MESURE
Adresse	Signification		Description
K37	Vitesse de décélération externe		Valeur limite supérieure de la vitesse d'avance pendant que le signal de décélération externe assume l'état marche  MPL508
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	mm/min	
	Plage d'introduction	0 à 120000	
K38	Numéro de pièce en cas d'appel de macro-programme par le code S		Numéro de pièce du macro-programme à appeler par le code S (la commande "S0000 ;" provoque l'exécution du macro-programme don't le numéro de pièce est réglé à l'aide de ce paramètre.) Note : Ce paramètre n'est effectif que lorsque K105 (bit 2) = 1.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 999999999	
K39	Numéro de pièce en cas d'appel de macro-programme par le code T		Numéro de pièce du macro-programme à appeler par le code T (la commande "T0000 ;" provoque l'exécution du macro-programme don't le numéro de pièce est pré-réglé à l'aide de ce paramètre.) Note : Ce paramètre n'est effectif que lorsque K105 (bit 3) = 1.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 999999999	
K40	Numéro de pièce en cas d'appel de macro-programme par la fonction auxiliaire n° 2		Numéro de pièce du macro-programme à appeler par la fonction auxiliaire n° 2 Notes : 1. Ce paramètre n'est effectif que lorsque K105 (bit 4) = 1 2. Pour les adresses disponibles avec la fonction auxiliaire n° 2, se référer à la description du paramètre K56.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 999999999	

Classification	Machine	Titre d'écran	MESURE
Adresse	Signification		Description
K41	Vitesse de saut G31		Vitesse d'avance lors du déplacement d'axe par G31 (fonction de saut) S'il y a une commande F dans le même bloc contenant G31, la vitesse d'avance spécifiée par cette commande devient effective.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	mm/min	
	Plage d'introduction	0 à 120000	
K42	Vitesse de saut G31.1		Vitesse d'avance lors du déplacement d'axe par G31.1 (fonction de saut multiple) S'il y a une commande F dans le même bloc contenant G31.1, la vitesse d'avance spécifiée par cette commande devient effective.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	mm/min	
	Plage d'introduction	0 à 120000	
K43	Vitesse de saut G31.2		Vitesse d'avance lors du déplacement d'axe par G31.2 (fonction de saut multiple) S'il y a une commande F dans le même bloc contenant G31.2, la vitesse d'avance spécifiée par cette commande devient effective.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	mm/min	
	Plage d'introduction	0 à 120000	
K44	Vitesse de saut G31.3		Vitesse d'avance lors du déplacement d'axe par G31.3 (fonction de saut multiple) S'il y a une commande F dans le même bloc contenant G31.3, la vitesse d'avance spécifiée par cette commande devient effective.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	mm/min	
	Plage d'introduction	0 à 120000	

Classification	Machine	Titre d'écran	MESURE
Adresse	Signification		Description
K45	Vitesse de saut G31.4		Vitesse d'avance lors du déplacement d'axe par G31.4 (fonction de saut multiple) S'il y a une commande F dans le même bloc contenant G31.4, la vitesse d'avance spécifiée par cette commande devient effective.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	mm/min	
	Plage d'introduction	0 à 120000	
K46	Marge d'erreur de la distance de poussée		Spécifier la marge d'erreur de la distance de poussée.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm	
	Plage d'introduction	0 à 32767	
K48	Méthode de détection de la défaillance du régulateur de réaction de la broche		0 : Surveillance de l'accélération 1 : Surveillance de la vitesse 2 : Sans détection de la défaillance
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 2	
K49	Numéro du premier code M d'attente		Spécifier le numéro du premier code M d'attente. Exemple : Lorsque les codes M950 à M995 sont utilisés comme codes M d'attente, régler le paramètre K49 sur 950, et le paramètre K50 sur 46.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	31 à 1000	

Classification	Machine	Titre d'écran	MESURE
Adresse	Signification		Description
K50	Nombre des codes M d'attente		Spécifier le nombre des codes M d'attente. Exemple : Lorsque les codes M950 à M995 sont utilisés comme codes M d'attente, régler le paramètre K49 sur 950, et le paramètre K50 sur 46. Note : Si le paramètre K50 est réglé sur 0, il n'y aura aucun code M d'attente.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 1000	
K51	Numéro du code M à exécuter lors de la reprise de la mesure de pièce		Spécifier le numéro du code M à exécuter lors de la reprise de la mesure de pièce suivant la confirmation du résultat inadéquat. Note : Si ce paramètre est réglé sur 0, aucun code M ne s'exécutera lors de la reprise de la mesure de pièce.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 1000	
K52	—		Utilisé seulement à l'intérieur du système <u>L'utilisateur ne peut pas régler ce paramètre.</u>
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	—	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	—	

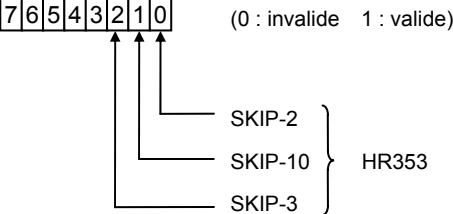
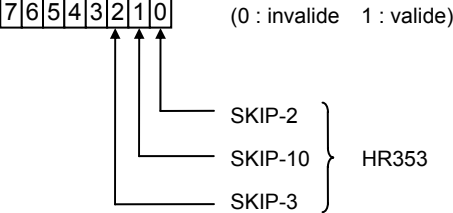
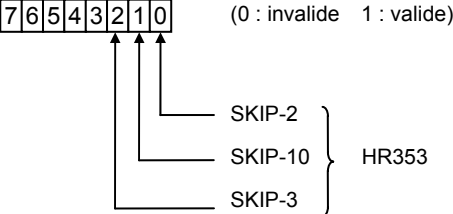
Classification		Machine		Titre d'écran		MESURE	
Adresse		Signification		Description			
K53	Sélection du langage de message vocal		Sélectionner le langage de message vocal.				
			MATRIX				
			Valeur à introduire	Langue	Valeur à introduire	Langue	
			0	Anglais	8	Finnois	
			1	Japonais	9	Chinois traditionnel	
			2	Allemand	10	—	
			3	Français	11	Coréen	
			4	Italien	12	Portugais	
			5	Espagnol	13 à 20	—	
			6	—	21	Chinois	
7	—						
MATRIX 2							
Valeur à introduire	Langue	Valeur à introduire	Langue				
0	Anglais	11	Coréen				
1	Japonais	12	Portugais				
2	Allemand	13	Danois				
3	Français	14	Tchèque				
4	Italien	15	Turc				
5	Espagnol	16	Polonais				
6	Norvégien	17	Roumain				
7	Suédois	18	Hongrois				
8	Finnois	19	Russe				
9	Chinois traditionnel	20	Slovaque				
10	Néerlandais	21	Chinois				
Note :							
Si le langage sélectionné n'est pas couvert par le système d'opération, le message anglais (0) sera sorti.							
K54	Volume acoustique du message vocal		Spécifier le volume acoustique du message vocal.				
			Note :				
			0 : Muet				
			Programme visé	M, E			
			Condition d'efficacité	Immédiatement			
			Unité	—			
Plage d'introduction	0 à 100						
K55	Seuil de l'avertissement vocal		L'avertissement vocal sera sorti lorsque la valeur de l'indicateur de charge de la broche dépasse la valeur (%) du paramètre K55.				
			Programme visé	M, E			
			Condition d'efficacité	Immédiatement			
			Unité	%			
			Plage d'introduction	0 à 200			

Classification		Machine	Titre d'écran		MESURE															
Adresse			Signification		Description															
K56	Nom de fonction auxiliaire n° 2		Sélectionner le nom d'adresse de fonction auxiliaire n° 2 parmi les trois types suivants. <table><tr><th>Nom d'adresse</th><th>Valeur réglée (HEX)</th></tr><tr><td>Invalide</td><td>0</td></tr><tr><td>A</td><td>41</td></tr><tr><td>B</td><td>42</td></tr><tr><td>C</td><td>43</td></tr></table> Note : L'adresse du nom d'axe ne doit pas être identique à celle de la fonction auxiliaire n° 2.			Nom d'adresse	Valeur réglée (HEX)	Invalide	0	A	41	B	42	C	43					
	Nom d'adresse	Valeur réglée (HEX)																		
	Invalide	0																		
	A	41																		
	B	42																		
C	43																			
Programme visé	E																			
Condition d'efficacité	A la mise sous tension																			
Unité	—																			
Plage d'introduction	Nombre hexadécimal de deux chiffres 0, 41, 42, 43																			
K57	Type d'appel du macro-programme par le code S		Ce paramètre sert à sélectionner le type d'appel du macro-programme par le code S, dont le numéro de pièce a été réglé à l'aide du paramètre K38. <table><tr><th>Valeur réglée</th><th colspan="2">Méthode d'appel</th></tr><tr><td>0</td><td>M98</td><td>P□□□□</td></tr><tr><td>1</td><td>G65</td><td>P□□□□</td></tr><tr><td>2</td><td>G66</td><td>P□□□□</td></tr><tr><td>3</td><td>G66 . 1</td><td>P□□□□</td></tr></table> Note : Ce paramètre n'est effectif que lorsque K105 (bit 2) = 1.			Valeur réglée	Méthode d'appel		0	M98	P□□□□	1	G65	P□□□□	2	G66	P□□□□	3	G66 . 1	P□□□□
	Valeur réglée	Méthode d'appel																		
	0	M98				P□□□□														
	1	G65				P□□□□														
	2	G66				P□□□□														
3	G66 . 1	P□□□□																		
Programme visé	M, E																			
Condition d'efficacité	Immédiatement																			
Unité	—																			
Plage d'introduction	0 à 3																			
K58	Type d'appel du macro-programme par le code T		Ce paramètre sert à sélectionner le type d'appel du macro-programme par le code T, dont le numéro de pièce a été réglé à l'aide du paramètre K39. <table><tr><th>Valeur réglée</th><th colspan="2">Méthode d'appel</th></tr><tr><td>0</td><td>M98</td><td>P□□□□</td></tr><tr><td>1</td><td>G65</td><td>P□□□□</td></tr><tr><td>2</td><td>G66</td><td>P□□□□</td></tr><tr><td>3</td><td>G66 . 1</td><td>P□□□□</td></tr></table> Note : Ce paramètre n'est effectif que lorsque K105 (bit 3) = 1.			Valeur réglée	Méthode d'appel		0	M98	P□□□□	1	G65	P□□□□	2	G66	P□□□□	3	G66 . 1	P□□□□
	Valeur réglée	Méthode d'appel																		
	0	M98				P□□□□														
	1	G65				P□□□□														
	2	G66				P□□□□														
3	G66 . 1	P□□□□																		
Programme visé	M, E																			
Condition d'efficacité	Immédiatement																			
Unité	—																			
Plage d'introduction	0 à 3																			
K59	Type d'appel du macro-programme par la fonction auxiliaire n° 2		Ce paramètre sert à sélectionner la méthode d'appel du macro-programme par la fonction auxiliaire n° 2, dont le numéro de pièce a été réglé à l'aide du paramètre K40. <table><tr><th>Valeur réglée</th><th colspan="2">Méthode d'appel</th></tr><tr><td>0</td><td>M98</td><td>P□□□□</td></tr><tr><td>1</td><td>G65</td><td>P□□□□</td></tr><tr><td>2</td><td>G66</td><td>P□□□□</td></tr><tr><td>3</td><td>G66 . 1</td><td>P□□□□</td></tr></table> Note : Ce paramètre n'est effectif que lorsque K105 (bit 4) = 1.			Valeur réglée	Méthode d'appel		0	M98	P□□□□	1	G65	P□□□□	2	G66	P□□□□	3	G66 . 1	P□□□□
	Valeur réglée	Méthode d'appel																		
	0	M98				P□□□□														
	1	G65				P□□□□														
	2	G66				P□□□□														
3	G66 . 1	P□□□□																		
Programme visé	M, E																			
Condition d'efficacité	Immédiatement																			
Unité	—																			
Plage d'introduction	0 à 3																			

Classification		Machine	Titre d'écran	MESURE
Adresse	Signification		Description	
K60	—		Valeur fixe (4)	
	Programme visé	—		
	Condition d'efficacité	—		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	—		
K61	—		Valeur fixe (1)	
	Programme visé	—		
	Condition d'efficacité	—		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	—		
K62	—		Valeur fixe (1)	
	Programme visé	—		
	Condition d'efficacité	—		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	—		
K63	—		Valeur fixe (1)	
	Programme visé	—		
	Condition d'efficacité	—		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	—		

Classification		Machine	Titre d'écran		MESURE
Adresse	Signification		Description		
K64	—		Valeur fixe (2)		
	Programme visé	—			
	Condition d'efficacité	—			
	Unité	—			
	Plage d'introduction	—			
K65	—		Valeur fixe (1)		
	Programme visé	E			
	Condition d'efficacité	Immédiatement			
	Unité	bit			
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres			
K66	—		Valeur fixe (1)		
	Programme visé	—			
	Condition d'efficacité	—			
	Unité	—			
	Plage d'introduction	—			
K67	—		Valeur fixe (1)		
	Programme visé	—			
	Condition d'efficacité	—			
	Unité	—			
	Plage d'introduction	—			

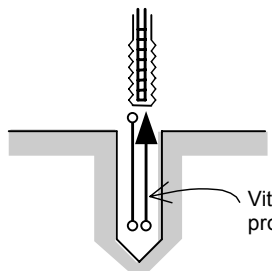
Classification	Machine	Titre d'écran	MESURE
Adresse	Signification		Description
K68 (bit 0)	Système de coordonnées dans lequel la valeur de décalage d'outil devient valide (pour l'usinage cinq faces par des outils d'angle)		Sélectionner l'axe réel ou virtuel auquel la valeur de décalage d'outil est appliquée pour la correction de la longueur d'outil pendant la sélection du plan utilisé pour l'usinage sur 5 faces. (pour la fonction d'usinage sur 5 faces avec l'outil coudé) 0 : Axe réel 1 : Axe virtuel
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
K68 (bit 1)	Méthode de bridage de la vitesse pour l'interpolation en coordonnées polaires		Méthode de bridage de la vitesse pour l'interpolation en coordonnées polaires 0 : Bridage de l'axe virtuel : La vitesse de l'axe C spécifiée en °/min par M1/M3 est convertie en mm/min. Bridage de l'axe réel : L'avance rapide de l'axe C ou la vitesse d'avance de coupe est bridée à M3. 1 : Bridage de l'axe virtuel : La vitesse de l'axe X spécifiée par M1/M3 est utilisée pour l'axe C. Bridage de l'axe réel : La vitesse d'avance rapide de l'axe C est bridée à M1 et la vitesse d'avance de coupe est bridée à M3.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
K68 (bit 4)	—		Valeur fixe (0)
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	—	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	—	
K68 (bit 5)	Correction/vitesse de cycle à vide valide/non valide lorsque la commande G31 est émise		0 : Non valide 1 : Valide
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	

Classification	Machine	Titre d'écran	MESURE
Adresse	Signification		Description
K68 (bit 7)	Effacement ou non de toutes les données d'annulation de barrière contenues dans le programme par l'exécution de l'unité MMS dans le programme MAZATROL		0 : Non 1 : Oui
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
K69	Conditions de saut G31.1		 (0 : invalide 1 : valide) SKIP-2 SKIP-10 SKIP-3 } HR353 Sélectionner le signal de saut pour la commande G31.1.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	
K70	Conditions de saut G31.2		 (0 : invalide 1 : valide) SKIP-2 SKIP-10 SKIP-3 } HR353 Sélectionner le signal de saut pour la commande G31.2.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	
K71	Conditions de saut G31.3		 (0 : invalide 1 : valide) SKIP-2 SKIP-10 SKIP-3 } HR353 Sélectionner le signal de saut pour la commande G31.3.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	

Classification	Machine	Titre d'écran	MESURE
Adresse	Signification		Description
K72	Conditions de saut G31.4		(0 : invalide 1 : valide) HR353 SKIP-2 SKIP-10 SKIP-3 SKIP-11 SKIP-5 SKIP-13 SKIP-6 SKIP-14
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	
			Sélectionner le signal à utiliser pour la commande G31.4.
K73	Conditions de saut G4		(0 : invalide 1 : valide) QX721 SKIP-2 SKIP-10 SKIP-3
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	
			Sélectionner le signal de saut pour la commande G4.
K74	Délai d'ouverture du contacteur après l'arrêt d'urgence (fonction de surveillance de sécurité)		Spécifier le délai à partir de l'arrêt d'urgence déclenché pendant la surveillance de sécurité jusqu'à l'ouverture du contacteur d'alimentation principale de l'organe d'entraînement lorsque l'arrêt d'avance en tous les axes n'est pas confirmé. Si l'arrêt d'avance en tous les axes est confirmé avant ce délai, le signal d'ouverture du contacteur sera sorti au moment de la confirmation de l'arrêt d'avance en tous les axes.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	s	
	Plage d'introduction	0 à 60	
K75	Dispositif 1 de sortie du signal de commande du contacteur (fonction de surveillance de sécurité)		Spécifier le dispositif E/S à télécommande ayant pour fonction de sortir le signal d'ouverture/fermeture du contacteur pendant la surveillance de sécurité. Note : Si ce paramètre est réglé sur &0, ce signal ne sera pas sorti.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	&0 à &7F	

Classification	Machine	Titre d'écran	MESURE
Adresse	Signification		Description
K76	Dispositif 2 de sortie du signal de commande du contacteur (fonction de surveillance de sécurité)		Spécifier le dispositif E/S à télécommande ayant pour fonction de sortir le signal d'ouverture/fermeture du contacteur pendant la surveillance de sécurité. Note : Si ce paramètre est réglé sur &0, ce signal ne sera pas sorti.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	&0 à &7F	
K77	Dispositif d'entrée du contacteur de porte (fonction de surveillance de sécurité)		Spécifier le dispositif E/S à télécommande ayant pour fonction d'entrer le signal d'ouverture/fermeture de la porte. La même fonction sera attribuée aux dispositifs qui ont les numéros suivant celui déterminé par ce paramètre et sont au nombre identique à la valeur du paramètre K78 (nombre des contacteurs de porte). Note : Si ce paramètre est réglé sur 0, l'entrée du contacteur de porte ne s'effectuera pas.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	&0 à &7F	
K78	Nombre des contacteurs de porte (fonction de surveillance de sécurité)		Spécifier le nombre des contacteurs de porte (dispositifs ayant pour fonction d'entrer le signal d'ouverture/fermeture de la porte).
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 16	
K79	Durée de filtration pour la surveillance de la vitesse pendant l'arrêt du système d'asservissement (fonction de surveillance de sécurité)		Spécifier la durée de filtration pour la surveillance de la vitesse pendant l'arrêt du système d'asservissement. Note : Si ce paramètre est réglé sur 0, la durée de filtration sera de 200 ms.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	1,777 ms	
	Plage d'introduction	0 à 1000	

Classification	Machine	Titre d'écran	MESURE
Adresse	Signification		Description
K80	Charge de référence utilisée pour sortir l'avertissement vocal		L'avertissement vocal sera sorti lorsque la valeur (%) de l'indicateur de charge du servomoteur d'entraînement de l'organe d'avance dépasse la valeur (%) du paramètre K80 .
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 200	
K81	Délai utilisé pour la gestion de l'usinage		Valeur fixe
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	ms	
	Plage d'introduction	0 à 32767	
K82	—		Valeur fixe
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	—	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	—	
K83	Valeur maximale de correction de la dilatation thermique de la pièce		Spécifier la valeur maximale de correction de la dilatation thermique de la pièce à usiner en faisant attention à ce qu'aucune interférence n'ait lieu entre la pièce à usiner et un organe de machine. Notes : 1. Lorsque ce paramètre est réglé sur 0, la correction de la dilatation thermique de la pièce ne s'effectuera pas. 2. Ce paramètre est utilisé seulement pour la machine qui est munie de la fonction de correction de la dilatation thermique de la pièce.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,00005 mm	
	Plage d'introduction	0 à 32767	

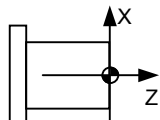
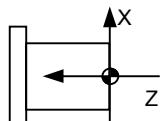
Classification	Machine	Titre d'écran	MESURE
Adresse	Signification		Description
K84	Limite supérieure de la valeur de correction de la dilatation thermique de la pièce pour chaque cycle d'interpolation		Spécifier la limite supérieure de la valeur de correction de la dilatation thermique de la pièce pour chaque cycle d'interpolation. Lorsque la valeur de correction de la dilatation thermique de la pièce dépasse la valeur de ce paramètre, cette valeur de correction sera partagée en segments. Notes : 1. Lorsque ce paramètre est réglé sur 0, ladite limite supérieure sera de 0,001 mm. 2. Ce paramètre est utilisé seulement pour la machine qui est munie de la fonction de correction de la dilatation thermique de la pièce.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,00005 mm	
	Plage d'introduction	0 à 32767	
K85	Constante de temps d'accélération/décélération linéaire pour le filetage		Introduite la constante de temps d'accélération/décélération linéaire utilisée uniquement pour le bloc de filetage G32. La plage admise est de 1 à 300 (ms). Si une valeur hors de la plage admise est introduite, la constante de temps d'accélération/décélération linéaire pour le mode G01 sera appliquée.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	ms	
	Plage d'introduction	0 à 32767	
K87 à K89	—		Utilisé seulement à l'intérieur du système L'utilisateur ne peut pas régler ce paramètre.
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	—	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	—	
K90	Correction de vitesse de recul pour taraudage synchronisé		Correction de vitesse d'avance lors du recul à partir du fond de trou dans le cycle de taraudage synchronisé  MPL509 Note : Ce paramètre n'est effectif que lorsque F94 (bit 6) = 1.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 999	

Classification		Machine	Titre d'écran	MESURE
Adresse	Signification		Description	
K91	Code M utilisé au lieu du code M96		Spécifier le code M utilisé au lieu du code M96 lors de l'interruption par macro-programme utilisateur.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 127		
K92	Code M utilisé au lieu du code M97		Spécifier le code M utilisé au lieu du code M97 lors de l'interruption par macro-programme utilisateur.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 127		
K93	—		Valeur fixe (2)	
	Programme visé	—		
	Condition d'efficacité	—		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	—		
K94 (bit 0)	Sélectionner si la fonction de menu doit être non valide ou non après l'opération qui a été arrêtée par [ARRET ATC]		Spécifier 1 si l'annulation de la fonction n'est pas nécessaire pour redémarrer le fonctionnement automatique suspendu à l'aide de menu [ARRET ATC] (applicable seulement aux modèles correspondants). 0 : annulation d' [ARRET ATC] nécessaire 1 : annulation d' [ARRET ATC] pas nécessaire	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		

Classification	Machine	Titre d'écran	MESURE
Adresse	Signification		Description
K94 (bit 3)	Sélection du code de commande de l'axe W pour le mode MDI		Sélectionner la commande qui sera affichée dans la fenêtre IMD lorsque la touche de menu [W SEC] est pressée en mode IMD. 0 : G110B2 1 : G110Z[B]2
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
K95	—		7 6 5 4 3 2 1 0 ↑ Déterminer si la différence angulaire entre les tourelles supérieure et inférieure affecte ou non la position actuelle en axe C du côté tête de broche 2 affichée sur l'écran. 0 : Oui 1 : Non ↑ Valeur fixe (0) ↑ Compensation de position d'outil lors de l'exécution de commande T 0 : non exécutée 1 : exécutée ↑ Mise à jour du système de coordonnées en cas d'interruption par impulseur manuel 0 : non exécution 1 : exécution ↑ Valeur fixe (0) ↑ Constante de temps d'accélération/décélération pour avance par impulseur manuel 0 : constante de temps pour avance de coupe 1 : pas de constante de temps ↑ Limite de logiciel pour exécution de G30 0 : invalide 1 : valide ↑ Vérification de l'en-position 0 : invalide 1 : valide
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	

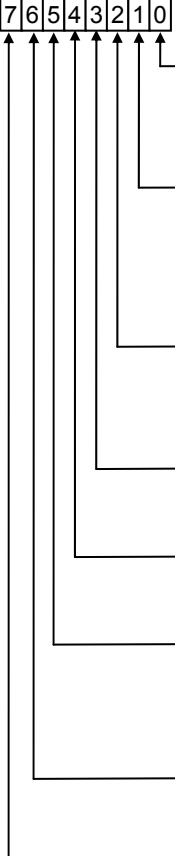
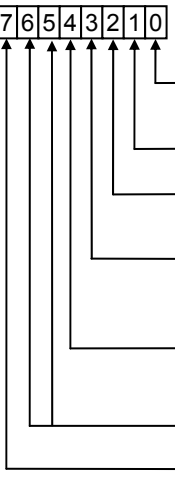
Classification	Machine	Titre d'écran	MESURE
Adresse	Signification		Description
K96	—		
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	
K97	Correction d'excentricité en axe B Nom de l'axe parallèle		Désigner le nom de l'axe parallèle à l'axe de la tête oscillante lorsque la position en axe B est de 0°.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	Nombre hexadécimal de 2 chiffres	Note : Si 0 est introduit, l'axe Z (&5A) sera considéré comme axe parallèle.
	Plage d'introduction	&41 à &5A	
K98	Correction d'excentricité en axe B Nom de l'axe perpendiculaire		Désigner le nom de l'axe perpendiculaire à l'axe de la tête oscillante lorsque la position en axe B est de 0°.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	Nombre hexadécimal de 2 chiffres	Note : Si 0 est introduit, l'axe X (&58) sera considéré comme axe perpendiculaire.
	Plage d'introduction	&41 à &5A	

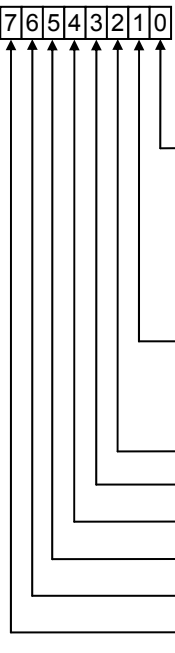
Classification	Machine	Titre d'écran	MESURE
Adresse	Signification		Description
K99	Correction dynamique Nom de l'axe angulaire		Désigner le nom de l'axe angulaire faisant l'objet de la correction dynamique.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	Nombre hexadécimal de 2 chiffres	
	Plage d'introduction	&41 à &5A	
K100	Correction dynamique Nom de l'axe parallèle		Désigner le nom de l'axe parallèle au plan de déplacement en axe angulaire faisant l'objet de la correction dynamique.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	Nombre hexadécimal de 2 chiffres	
	Plage d'introduction	&41 à &5A	
K101	Correction dynamique Nom de l'axe perpendiculaire		Désigner le nom de l'axe perpendiculaire au plan de déplacement en axe angulaire faisant l'objet de la correction dynamique.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	Nombre hexadécimal de 2 chiffres	
	Plage d'introduction	&41 à &5A	
K102 (bit 0) à (bit 2)	—		Valeur fixe (0)
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	—	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	—	

Classification		Machine		Titre d'écran		MESURE																													
Adresse		Signification		Description																															
K102 (bit 3)		Prise en considération de l'excentricité et du diamètre de la pointe de palpeur lors de la détermination de la valeur de correction par la mesure de la pièce usinée ou des valeurs de coordonnées		Prise en considération de l'excentricité et du diamètre de la pointe de palpeur lors de la détermination de la valeur de correction par la mesure de la pièce usinée ou des valeurs de coordonnées																															
				0 : Mode compatible avec M Pro En cas de mesure de la pièce usinée, l'excentricité ne sera pas prise en considération et le diamètre de la pointe de palpeur sera pris en considération lors de la détermination de la valeur de correction en sens longitudinal et radial du palpeur. En cas de mesure des valeurs de coordonnées, l'excentricité sera prise en considération lors de la détermination de la valeur de correction en sens de mesure et le diamètre de la pointe de palpeur sera pris en considération lors de la détermination de la valeur de correction en sens radial du palpeur.																															
				1 : Mode spécifique à MATRIX En cas de mesures de la pièce usinée et des valeurs de coordonnées, l'excentricité sera prise en considération lors de la détermination de la valeur de correction et le diamètre de la pointe de palpeur sera aussi pris en considération lors de la détermination de la valeur de correction en sens longitudinal et radial du palpeur.																															
				* Réglage du paramètre et méthode de compensation																															
				<table><tr><th rowspan="2"></th><th rowspan="2">K102 bit 3</th><th colspan="2">Excentricité</th><th colspan="2">Diamètre de la pointe de palpeur</th></tr><tr><th>Sens de mesure</th><th>Autres</th><th>Sens longitudinal</th><th>Sens radial</th></tr><tr><td rowspan="2">Mesure de la pièce usinée</td><td>0</td><td>Invalide</td><td>Invalide</td><td>Valide</td><td>Valide</td></tr><tr><td>1</td><td>Valide</td><td>Valide</td><td>Valide</td><td>Valide</td></tr><tr><td rowspan="2">Mesure des valeurs de coordonnées</td><td>0</td><td>Valide</td><td>Invalide</td><td>Invalide</td><td>Valide</td></tr><tr><td>1</td><td>Valide</td><td>Valide</td><td>Valide</td><td>Valide</td></tr></table>					K102 bit 3	Excentricité		Diamètre de la pointe de palpeur		Sens de mesure	Autres	Sens longitudinal	Sens radial	Mesure de la pièce usinée	0	Invalide	Invalide	Valide	Valide	1	Valide	Valide	Valide	Valide	Mesure des valeurs de coordonnées	0	Valide	Invalide	Invalide	Valide	1
	K102 bit 3	Excentricité		Diamètre de la pointe de palpeur																															
		Sens de mesure	Autres	Sens longitudinal	Sens radial																														
Mesure de la pièce usinée	0	Invalide	Invalide	Valide	Valide																														
	1	Valide	Valide	Valide	Valide																														
Mesure des valeurs de coordonnées	0	Valide	Invalide	Invalide	Valide																														
	1	Valide	Valide	Valide	Valide																														
Programme visé		M																																	
Condition d'efficacité		Immédiatement																																	
Unité		—																																	
Plage d'introduction		0, 1																																	
K102 (bit 4)		Sens Z au point de relais TPC appliqué à l'unité de mesure		Sens Z au point de relais TPC appliqué à l'unité de mesure																															
				0 : Sens opposé au sens Z du système de coordonnées de programme																															
																																			
				1 : Sens identique au sens Z du système de coordonnées de programme																															
																																			
Programme visé		M																																	
Condition d'efficacité		Immédiatement																																	
Unité		—																																	
Plage d'introduction		0, 1																																	

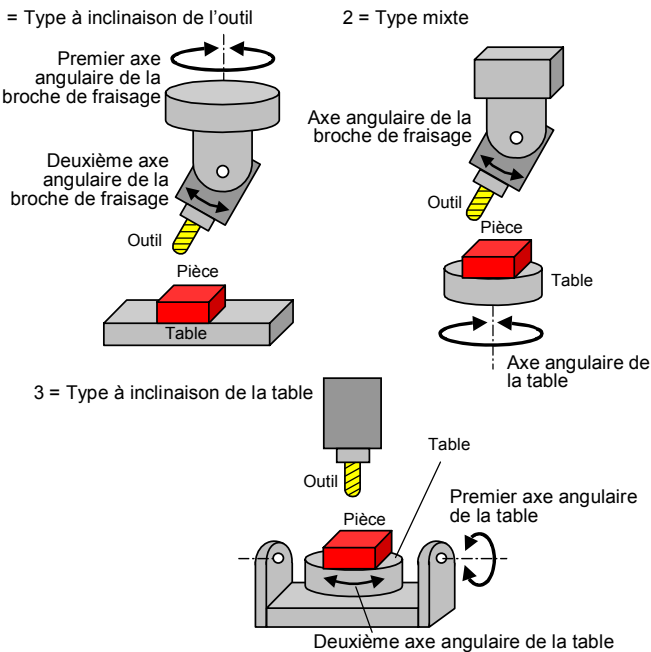
Classification	Machine	Titre d'écran	MESURE
Adresse	Signification		Description
K102 (bit 5)	Sélection de mode réglé de données de préparation pour le programme EIA/ISO		Données de barrière pour le programme EIA/ISO sont réglés ; 0 : Par les paramètres 1 : Sur l'écran INFO REGLAGE
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
K102 (bit 6)	Possibilité d'introduction du sens de rotation de l'outil de fraisage		Déterminer si le sens de rotation de l'outil de fraisage pourra être introduit ou non sur l'écran INFORMAT OUTILS . 0 : Non 1 : Oui (Le sens normal ou inverse pourra être spécifié.)
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
K102 (bit 7)	—		Valeur fixe (0)
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	—	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	—	

Classification	Machine	Titre d'écran	MESURE
Adresse	Signification	Description	
K103	—	7 6 5 4 3 2 1 0 Signification du signe ajouté à la valeur de l'adresse D de la commande d'usinage par fraise-mère (Note 1) 0 : Lorsque le signe est positif (+) et négatif (–), la broche de pièce et la broche de fraisage tourneront dans le sens opposé et identique respectivement. 1 : Lorsque le signe est positif (+) et négatif (–), la broche de pièce et la broche de fraisage tourneront dans le sens identique et opposé respectivement. (Régler ce bit sur 1 lorsque la machine est un modèle de série MT Pro.) Modification automatique de l'erreur de commande synchronisée (Note 2) 0 : valide 1 : invalide Valeur fixe Unité des DDB 0 : unité d'interpolation 1 : unité en micron Unité de correction de la déformation thermique 0 : 0.5 µm 1 : Unité d'entrée de la distance de déplacement Sortie des codes S et T lors de la reprise de l'exécution du programme 0 : Non 1 : Oui * Spécifier 0 pour le centre d'usinage. Déterminer si le point fixe pourra être spécifié ou non à la rubrique RETOUR dans l'unité FIN du programme MAZATROL. 0 : Oui 1 : Non	
		Notes : 1. Le bit 0 du paramètre K103 est significatif seulement lorsque le bit 5 du paramètre M17 est réglé sur 1. 2. Lorsque le bit 1 de K103 est réglé sur 0, la modification automatique de l'erreur est applicable seulement à l'axe linéaire.	
		Programme visé	M, E
		Condition d'efficacité	Immédiatement
		Unité	bit
		Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres

Classification	Machine	Titre d'écran	MESURE
Adresse	Signification		Description
K104	—		 - Sortie de la commande de retour au point zéro en axe B après le COA 0 : non 1 : oui - Sens de l'axe du laser 0 : dépend du réglage du paramètre L16 L16 = 1 : parallèle à l'axe Y L16 = 2 : parallèle à l'axe X 1 : dépend du réglage de K104 bit 2. - Sens de l'axe du laser 0 : parallèle à l'axe Y 1 : parallèle à l'axe X Note : Ce bit est effectif seulement lorsque K104 bit 1 est réglé sur 1. - Fonction de sortie du message vocal 0 : valide 1 : invalide - Type du message vocal 0 : voix masculine 1 : voix féminine - Message vocal du préchauffage 0 : valide 1 : invalide - L'alarme est affiché et la machine s'arrête lorsque le taux de correction de la vitesse d'avance de coupe est de 0% en mode de vitesse d'avance rapide. 0 : oui 1 : non
	Programme visé	M, E	Vitesse d'approche du point de départ de coupe appliquée lors de la reprise modale EIA du fonctionnement automatique 0 : vitesse d'avance spécifiée lors de l'opération manuelle 1 : vitesse d'avance rapide lorsque le mode G0 est sélectionné avant la recherche de la position de reprise, vitesse d'avance de coupe dans les autres cas.
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	
K105	—		 - Déterminer si la valeur indicatrice de la position sera toujours exprimée en rayon ou non en mode de cotation relative. - Valeur fixe (1) 0 : appel de macro de code S invalide 1 : appel de macro de code S valide 0 : appel de macro de code T invalide 1 : appel de macro de code T valide 0 : appel de macro de fonction auxiliaire n° 2 invalide 1 : appel de macro de fonction auxiliaire n° 2 valide - Valeur fixe (0) 0 : unité d'entrée en millimètre 1 : unité d'entrée en pouce
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	

Classification	Machine	Titre d'écran	MESURE
Adresse	Signification		Description
K106	—		 Condition d'exécution pour interruption de macro utilisateur 0 : déclenchement par un front d'impulsion (une seule exécution lorsque le signal d'interruption assume l'état marche) 1 : déclenchement par un statut (exécution répétitive pendant que le signal d'interruption est à l'état marche) Temporisation pour départ d'interruption de macro utilisateur 0 : l'interruption a lieu immédiatement en arrêtant le bloc en cours d'exécution 1 : l'interruption a lieu après la fin du bloc en cours d'exécution. Valeur fixe (0) Valeur fixe Valeur fixe (0) Valeur fixe (0) Valeur fixe (0) Valeur fixe (0)
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	
K107 (bit 0)	—		Valeur fixe (0)
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	—	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	—	
K107 (bit 3)	Commutation de l'unité de mesure utilisée pour lire les paramètres de compensation d'erreur du centre de rotation de la table basculante avec des machines de spécification en pouce		0 : Commutation par incréments de 1 mm 1 : Commutation par incréments de 1/2,54 mm * Lorsque ce paramètre est réglé à 1, l'unité de mesure est commutée dans le système en pouces pour le paramètre L134 (faux-rond en axe Y de l'axe A) et le paramètre L135 (faux-rond en axe Z de l'axe A).
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	

Classification	Machine	Titre d'écran	MESURE
Adresse	Signification		Description
K107 (bit 5)	Distance de mouvement en mode manuel d'impulsion pour axe dont la position est affichée en valeur en diamètre		0 : En valeur en rayon 1 : En valeur en diamètre * Cette fonction n'est pas applicable à l'axe pour lequel le bit 5 de M18 est réglé sur 1.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
K107 (bit 6)	Vitesse ralentie sur la trajectoire circulaire valide		Vitesse ralentie sur la trajectoire circulaire valide
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
K107 (bit 7)	—		Valeur fixe (0)
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	—	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	—	
K108	Erreur admise de commande synchronisée		Spécifier l'erreur admise de commande synchronisée de l'axe principal et de l'axe secondaire (pour le système d'entraînement parallèle). Si l'erreur de commande synchronisée dépasse la valeur du paramètre K108 , l'alarme SIMULTANEMENT ERREUR EXCESSIVE sera affichée. Note : Si 0 est introduit, la vérification de l'erreur ne s'effectuera pas.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm	
	Plage d'introduction	0 à 65535	

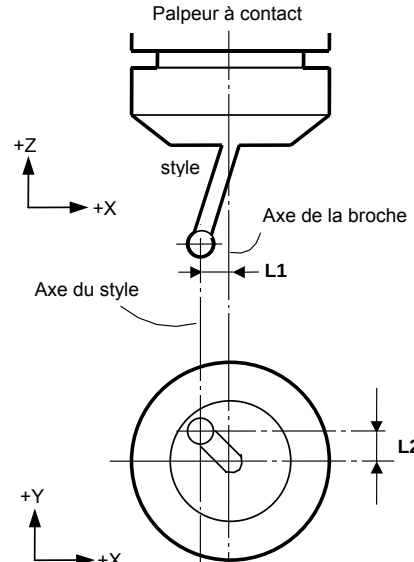
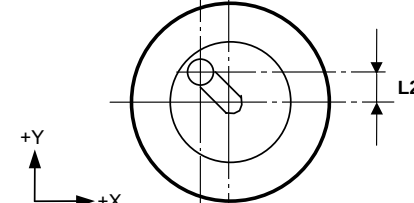
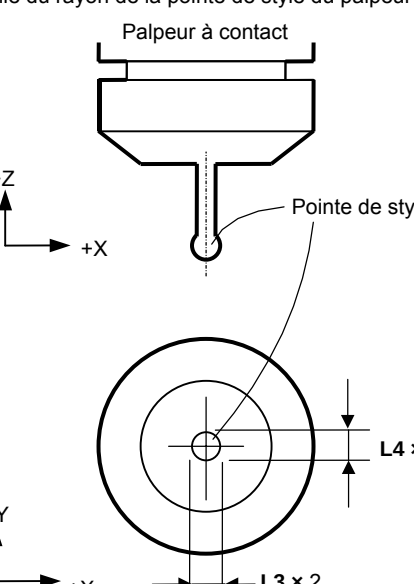
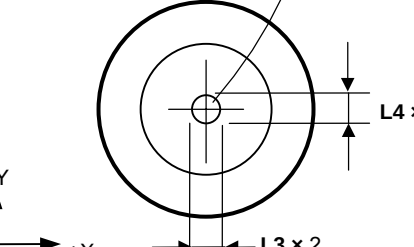
Classification	Machine	Titre d'écran	MESURE
Adresse	Signification		Description
K110	Angle de discernement à proximité du point spécifique (commande de la pointe d'outil)		Spécifier l'angle de discernement à proximité du point spécifique. Si ce paramètre est réglé sur 0, cet angle sera de 1°.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement d'axe	
	Unité	°	
	Plage d'introduction	0 à 360	
K111	Limite supérieure de vitesse appliquée en mode de surveillance de sécurité 3		Spécifier la limite supérieure de vitesse (de commande) appliquée en mode de surveillance de sécurité 3.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement d'axe	
	Unité	mm/min	
	Plage d'introduction	0 à 1000	
K113	Type de machine (commande de la pointe d'outil)		Sélectionner le type de machine. 1 : Type à inclinaison de l'outil 2 : Type mixte 3 : Type à inclinaison de la table Exemple : 1 = Type à inclinaison de l'outil 2 = Type mixte  3 = Type à inclinaison de la table
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	1 à 3	

Classification		Machine	Titre d'écran	MESURE
Adresse	Signification		Description	
K114	Numéro de l'axe transversal du système de coordonnées orthogonales (commande de la pointe d'outil)		Spécifier le numéro de l'axe transversal du système de coordonnées orthogonales. Si ce paramètre est réglé sur 0, la commande de la pointe d'outil ne s'effectuera pas.	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 16		
K115	Numéro de l'axe longitudinal du système de coordonnées orthogonales (commande de la pointe d'outil)		Spécifier le numéro de l'axe longitudinal du système de coordonnées orthogonales. Si ce paramètre est réglé sur 0, la commande de la pointe d'outil ne s'effectuera pas.	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 16		
K116	Numéro de l'axe vertical du système de coordonnées orthogonales (commande de la pointe d'outil)		Spécifier le numéro de l'axe vertical du système de coordonnées orthogonales. Si ce paramètre est réglé sur 0, la commande de la pointe d'outil ne s'effectuera pas.	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 16		
K117	Sens des premier et deuxième axes angulaires (commande de la pointe d'outil)		12 : Deuxième axe angulaire = Sens transversal, Premier axe angulaire = Sens longitudinal 13 : Deuxième axe angulaire = Sens transversal, Premier axe angulaire = Sens vertical 21 : Deuxième axe angulaire = Sens longitudinal, Premier axe angulaire = Sens transversal 23 : Deuxième axe angulaire = Sens longitudinal, Premier axe angulaire = Sens vertical 31 : Deuxième axe angulaire = Sens vertical, Premier axe angulaire = Sens transversal 32 : Deuxième axe angulaire = Sens vertical, Premier axe angulaire = Sens longitudinal	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	—		

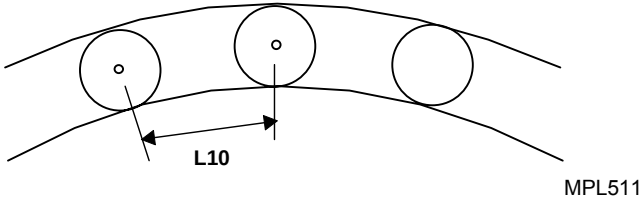
Classification		Machine	Titre d'écran	MESURE
Adresse	Signification		Description	
K121	Numéro du premier axe angulaire (commande de la pointe d'outil)		Spécifier le numéro du premier axe angulaire. Si ce paramètre est réglé sur 0, la commande de la pointe d'outil ne s'effectuera pas.	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 16		
K122	Décalage transversal par rapport au premier axe angulaire (commande de la pointe d'outil)		<Cas où le premier axe angulaire est identique à l'axe angulaire de la broche de fraisage> Spécifier l'écart transversal entre les premier et deuxième axes angulaires. <Cas où le premier axe angulaire est identique à l'axe angulaire de la table> Spécifier l'écart transversal entre l'extrémité de la broche et le premier axe angulaire après avoir effectué le retour au point zéro de machine en tous les axes.	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0,0001 mm		
	Plage d'introduction	±99999999		
K123	Décalage longitudinal par rapport au premier axe angulaire (commande de la pointe d'outil)		<Cas où le premier axe angulaire est identique à l'axe angulaire de la broche de fraisage> Spécifier l'écart longitudinal entre les premier et deuxième axes angulaire. <Cas où le premier axe angulaire est identique à l'axe angulaire de la table> Spécifier l'écart longitudinal entre l'extrémité de la broche et le premier axe angulaire après avoir effectué le retour au point zéro de machine en tous les axes.	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0,0001 mm		
	Plage d'introduction	±99999999		
K124	Décalage vertical par rapport au premier axe angulaire (commande de la pointe d'outil)		<Cas où le premier axe angulaire est identique à l'axe angulaire de la broche de fraisage> Spécifier l'écart vertical entre les premier et deuxième axes angulaire. <Cas où le premier axe angulaire est identique à l'axe angulaire de la table> Spécifier l'écart vertical entre l'extrémité de la broche et le premier axe angulaire après avoir effectué le retour au point zéro de machine en tous les axes.	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0,0001 mm		
	Plage d'introduction	±99999999		

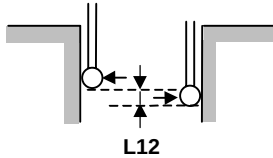
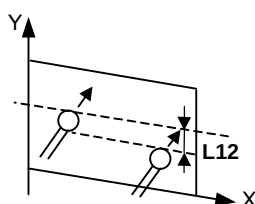
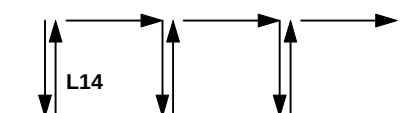
Classification		Machine	Titre d'écran	MESURE
Adresse	Signification		Description	
K125	Numéro du deuxième axe angulaire (commande de la pointe d'outil)		Spécifier le numéro du deuxième axe angulaire. Si ce paramètre est réglé sur 0, la commande de la pointe d'outil ne s'effectuera pas.	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 16		
K126	Décalage transversal par rapport au deuxième axe angulaire (commande de la pointe d'outil)		<Cas où le deuxième axe angulaire est identique à l'axe angulaire de la broche de fraisage> Spécifier l'écart transversal entre l'extrémité du support de broche et le deuxième axe angulaire. <Cas où le deuxième axe angulaire est identique à l'axe angulaire de la table> Spécifier l'écart transversal entre les premier et deuxième axes angulaire après avoir effectué le retour au point zéro de machine en tous les axes.	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0,0001 mm		
	Plage d'introduction	±99999999		
K127	Décalage longitudinal par rapport au deuxième axe angulaire (commande de la pointe d'outil)		<Cas où le deuxième axe angulaire est identique à l'axe angulaire de la broche de fraisage> Spécifier l'écart longitudinal entre l'extrémité du support de broche et le deuxième axe angulaire. <Cas où le deuxième axe angulaire est identique à l'axe angulaire de la table> Spécifier l'écart longitudinal entre les premier et deuxième axes angulaire après avoir effectué le retour au point zéro de machine en tous les axes.	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0,0001 mm		
	Plage d'introduction	±99999999		
K128	Décalage vertical par rapport au deuxième axe angulaire (commande de la pointe d'outil)		<Cas où le deuxième axe angulaire est identique à l'axe angulaire de la broche de fraisage> Spécifier l'écart vertical entre l'extrémité du support de broche et le deuxième axe angulaire. <Cas où le deuxième axe angulaire est identique à l'axe angulaire de la table> Spécifier l'écart vertical entre les premier et deuxième axes de rotation après avoir effectué le retour au point zéro de machine en tous les axes.	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0,0001 mm		
	Plage d'introduction	±99999999		

2-3-11 Paramètre machine TABLES (L)

Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification		Description
L1	Excentricité du style de palpeur à contact (composante X)		Excentricité du style de palpeur à contact par rapport à l'axe de la broche  MPL093 Note : Ces données sont automatiquement déterminées lorsque l'étalonnage s'exécute avec l'unité MMS.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à ±99999999	
L2	Excentricité du style de palpeur à contact (composante Y)		Excentricité du style de palpeur à contact par rapport à l'axe de la broche  MPL093 Note : Ces données sont automatiquement déterminées lorsque l'étalonnage s'exécute avec l'unité MMS.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à ±99999999	
L3	Rayon de la pointe de style du palpeur à contact (composante X)		Valeur actuelle du rayon de la pointe de style du palpeur à contact  MPL094 Note : Ces données sont automatiquement déterminées lorsque l'étalonnage s'exécute avec l'unité MMS.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à ±99999999	
L4	Rayon de la pointe de style du palpeur à contact (composante Y)		Valeur actuelle du rayon de la pointe de style du palpeur à contact  MPL094 Note : Ces données sont automatiquement déterminées lorsque l'étalonnage s'exécute avec l'unité MMS.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à ±99999999	

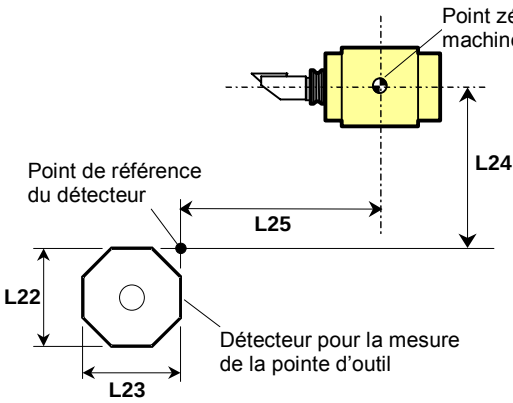
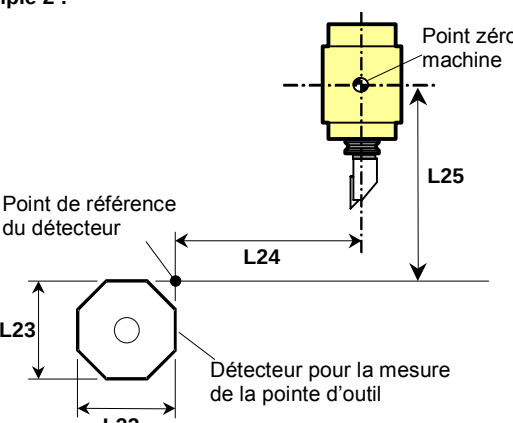
Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification	Description	
L5	Course en axe Z pour mémorisation de pointe d'outil		Distance depuis la ligne du calibre conique de broche jusqu'à la surface de table, le nez du mandrin de la première broche de tournage ou le bloc de référence de palette, avec l'axe Z se trouvant au point zéro de machine MPL095
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à ±99999999	
L6	Longueur de jugement de la rupture de l'outil pour la fonction de détection de rupture d'outil		Variation en longueur d'outil par laquelle l'outil est jugé comme rompu, lors de l'exécution de la fonction de détection de rupture d'outil L'outil est jugé comme rompu, si (longueur d'outil enregistrée dans les données d'outil – longueur d'outil mesurée par la détection) $\geq$ L6.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à ±99999999	
L7	Mode de restauration après la rupture de l'outil pour la fonction externe de la machine de détection de rupture d'outil (M35)		Paramètre pour sélectionner le type de restauration après la détection de rupture d'outil lors de l'exécution de la fonction externe de la machine de détection de rupture d'outil (M35) 1 : arrêt en bloc par bloc 2 : usinage à partir du processus suivant. Dans le cas d'un seul procédé, l'unité de fin est exécutée. 3 : arrêt en bloc par bloc dans un état permettant de reprendre l'usinage à partir du processus suivant
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	1 à 3	

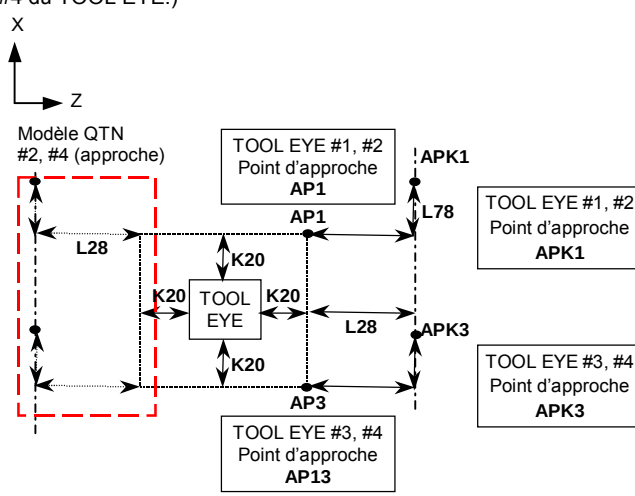
Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification		Description
L8	Distance limite de déplacement en vitesse de saut pour MMS		Distance limite de déplacement en vitesse de saut en cas de mesure avec l'unité MMS Une alarme est émise même si cette distance est parcourue en vitesse de saut lorsque le palpeur à contact n'entre pas en contact avec la pièce.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à ±99999999	
L9	Sélection du modèle avec COA aléatoire		Régler ce paramètre sur 1 lorsque la machine est du modèle avec COA aléatoire. 0 : modèle standard 1 : modèle avec COA aléatoire
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
L10	Intervalle entre les deux poches adjacentes		Introduire l'intervalle entre les deux poches adjacentes. 
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	mm ou 0,1 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 999	
L11	Sens de dépassement du palpeur		Désigner le sens de dépassement du palpeur. 0 : sans dépassement (diamètre ordinaire) 1 : dépassement vers plus grand numéro de poche (dans le sens + du magasin) 2 : dépassement vers plus petit numéro de poche (dans le sens – du magasin)
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 2	

Classification		Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse		Signification	Description	
L12	Ecart admissible dans la mesure manuelle		Ecart admissible en axe Z dans la mesure du cercle	
				
			Ecart admissible en sens de mesure dans la mesure de la face	
				
			MPL512	
	Programme visé		M, E	
Condition d'efficacité		Immédiatement		
Unité		0,0001 mm ou 0,00001 pouce		
Plage d'introduction		0 à ±99999999		
L13	Angle admissible du parallélisme et de la rectangularité dans la mesure manuelle		Introduire l'angle admissible utilisé pour calculer le parallélisme et la rectangularité dans la mesure manuelle.	
	Programme visé		M	
Condition d'efficacité		Immédiatement		
Unité		0,0001°		
Plage d'introduction		0 à ±900000		
L14	Distance d'échappement dans la mesure de la linéarité		Introduire la distance d'échappement avant le déplacement vers le prochain point de mesure dans la mesure de la linéarité.	
				
	Programme visé		M	
Condition d'efficacité		Immédiatement		
Unité		0,0001 mm ou 0,00001 pouce		
Plage d'introduction		0 à ±99999999		

Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification		Description
L15	Numéro du macro-programme pour la mesure de la linéarité		Introduire le numéro du macro-programme pour la mesure de la linéarité. Ce paramètre est pré-réglé sur 9999 par Mazak.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
L16	—		Utilisé seulement à l'intérieur du système <u>L'utilisateur ne peut pas régler ce paramètre.</u>
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	—	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	—	
L17	Angle minimum d'indexage de la tête		Spécifier l'angle minimum d'indexage de la tête. (pour le modèle INTEGRÉX j)
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Bloc suivant	
	Unité	0,1°	
	Plage d'introduction	0 à 3600	
L18	Présence/absence de la contre-poupée		0 : Présente 1 : Absente
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	

Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification		Description
L19	Nombre de lunettes électriques		Réglez le nombre de lunettes électriques. 0 : Pas de lunette électrique 1 : Une lunette électrique 2 : Deux lunettes électriques
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 2	
L21	Mode de sortie pour la table (rotative) d'indexage		Lorsque l'angle d'indexage est désigné dans l'unité d'indexage et l'unité de fin du programme MAZATROL, 0 : l'axe de système d'asservissement (4ème axe) sera sélectionné. 1 : le code (fonction auxiliaire n° 2) déterminé par le paramètre K56 sera sélectionné. 2 : les axes de système d'asservissement (4° et 5° axes) seront sélectionnés.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 2	

Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification	Description	
L22 à L25	Désigner les dimensions du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil aux L22 et L23. Désigner les coordonnées du point de référence du détecteur aux L24 et L25. (Voir la figure ci-dessous.) [INTEGREX IV, INTEGREX e -HII, autres types de machine tour] Exemple 1 : côté 1^{ère} broche  L22 : Largeur en X du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil L23 : Largeur en Z du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil L24 : Position de référence en X du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil L25 : Position de référence en Z du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil Le point de référence du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil sur le côté 2^e broche se trouve au coin supérieur gauche du détecteur. [INTEGREX e -VII] Exemple 2 :  Note : Les sens X et Z sont différents entre les modèles INTEGREX e-HII et e-VII comme montré dans les figures.		
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	±99999999	
L26	Position de référence du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil —valeur Y		
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	±99999999	

Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification		Description
L27	Réglage de la durée minimale de mesure manuelle du TOOL EYE		Si la durée d'actionnement du détecteur pendant la mesure manuelle du TOOL EYE est inférieure à la valeur du paramètre L27 , la mesure ne sera pas considérée comme valide.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	7,1 ms	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
L28	Distance d'échappement en axe Z de l'outil à partir du point d'approche lors de la mesure par le TOOL EYE		En règle générale, la sortie et le retour du bras du TOOL EYE s'effectuent lorsque la pointe d'outil se trouve au point d'approche de mesure avant et après la mesure automatique de l'outil par le TOOL EYE. Dans certaines machines, toutefois, le bras du TOOL EYE peut interférer avec l'outil pendant sa sortie vers la position de mesure ou son retour à la position de repos. Ce paramètre est utilisé pour éviter ce type d'interférence. Dans le cas d'un programme MAZATROL, l'outil s'échappera du point d'approche sur les distances en axes Z et X déterminées par les paramètres L28 et L78 respectivement avant la sortie et le retour du bras du TOOL EYE. Dans le cas d'un programme EIA/ISO, l'outil s'échappera du point d'approche sur les distances en axes Z et X déterminées par les paramètres L28 et L78 respectivement lorsque l'exécution de la commande G136 aura été achevée. (Dans le cas d'un programme EIA/ISO, l'outil passera par le point de relais seulement lors de l'échappement, mais non lors de l'approche. La commande M284 donnée dans un des blocs suivants permet de retourner le bras du TOOL EYE à la position de repos.) (Lorsque la machine est de série QUICK TURN, la valeur du paramètre L28 sera appliquée en sens -Z pendant les approches des détecteurs #2 et #4 du TOOL EYE.) 
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	±99999999	

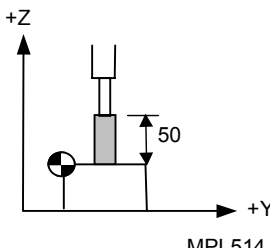
Classification		Machine		Titre d'écran		TABLES											
Adresse		Signification		Description													
L29	Efficacité de machine			Désigner l'efficacité de machine qui est utilisée pour calculer la moyenne de la charge ou de la puissance lors de la navigation d'usinage. Si 0 est désigné, l'équipement CN prendra cette efficacité pour 90%.													
	Programme visé		M														
	Condition d'efficacité		Immédiatement														
	Unité		%														
	Plage d'introduction		0 à 100														
L30	Sélection du message de présentation des cas dans l'écran GRAPH TEMPS USINAG/MODE			Sélectionner le message de présentation des cas affiché dans l'écran GRAPH TEMPS USINAG/MODE . (Ne pas régler ce paramètre sans considération, car la valeur à sélectionner est prédéterminée selon le modèle de machine.)													
	Programme visé		M, E														
	Condition d'efficacité		Immédiatement														
	Unité		—														
	Plage d'introduction		0 à 999														
L31 à L34	Paramètres utilisés dans le macro-programme du fabricant des composants de la machine			Les variables #3103 à #3106 permettent de lire les valeurs de ces paramètres. <table><tr><td>Paramètre</td><td>Variable de système</td></tr><tr><td>L31</td><td>#3103</td></tr><tr><td>L32</td><td>#3104</td></tr><tr><td>L33</td><td>#3105</td></tr><tr><td>L34</td><td>#3106</td></tr></table>				Paramètre	Variable de système	L31	#3103	L32	#3104	L33	#3105	L34	#3106
	Paramètre	Variable de système															
	L31	#3103															
	L32	#3104															
	L33	#3105															
L34	#3106																
Programme visé		M, E															
Condition d'efficacité		Immédiatement															
Unité		—															
Plage d'introduction		±99999999															
L37	Angle d'indexage minimum de la table d'indexage			Introduire la valeur minimale de l'angle d'indexage désigné par le code M ou B dans la commande de rotation de la table d'indexage. Note : Ce paramètre n'est pas effectif pour la table rotative CN.													
	Programme visé		M														
	Condition d'efficacité		A la mise sous tension														
	Unité		°														
	Plage d'introduction		0 à 180														

Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification		Description
L38	Code M/B pour la rotation de la table d'indexage		Désigner le sens de rotation ou le numéro du code M sorti lors de l'exécution de la commande de rotation de la table d'indexage. 0 ou 1 : code B (0 : rotation en sens des aiguilles d'une montre, 1 : rotation sur la voie raccourcie soit en sens des aiguilles d'une montre soit en sens inverse) 2 à 9999 : code M (désignation du numéro du code M)
	Programme visé	M	Notes : 1. Ce paramètre n'est pas effectif pour la table rotative CN. 2. Le sens de rotation peut être sélectionné dans l'unité d'indexage seulement lorsque ce paramètre est réglé sur 1.
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 9999	
L39	Mode d'exécution de l'unité d'indexage		Sélectionner le mode d'exécution de l'unité d'indexage. Juste avant l'exécution de chaque séquence d'outil ou à la fin du procédé d'usinage, 0 : l'unité d'indexage ne sera pas exécutée si l'angle d'indexage est identique à celui désigné dans la même unité précédemment exécutée. 1 : l'unité d'indexage sera exécutée sans conditions.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
L40	Désignation de l'angle de la table d'indexage dans l'unité de fin		Déterminer si l'angle de la table d'indexage peut être désigné dans l'unité de fin. 0 : possible 1 : impossible
	Programme visé	M	Note : Régler sur 0 seulement dans le modèle avec la table d'indexage.
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
L41	Ordre des commandes du déplacement de la position de rotation, de la rotation de la table et du COA		Sélectionner l'ordre des commandes du déplacement à la position de rotation, de la rotation de la table et du COA lors de l'exécution de l'unité d'indexage. 0 : déplacement à la position de rotation → rotation de la table → COA 1 : déplacement à la position de rotation → rotation de la table et COA 2 : déplacement à la position de rotation, rotation de la table et COA en même temps
	Programme visé	M	Note : Dans le cas du réglage sur 2, seulement la coordonnée en axe X peut être introduite à la position de rotation dans l'unité d'indexage.
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 2	

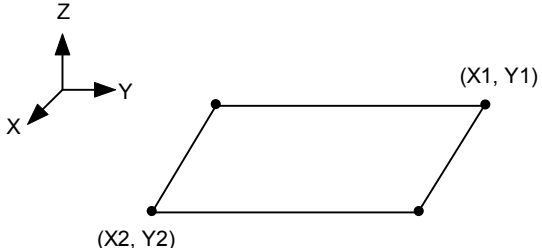
Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification		Description
L42	Angle initial de la table dans l'unité d'indexage		Déterminer si l'angle initial de la table est de 0° ou égal à l'angle actuel de la table lors du démarrage. 0 : angle actuel de la table 1 : angle actuel de la table pris comme 0°
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
L43	Affichage de l'angle de la table d'indexage		Déterminer si l'angle de la table d'indexage est affiché sur l'écran POSITION. 0 : non-affichage 1 : affichage Note : Introduire 1 pour la table d'indexage et 0 pour la table rotative CN.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
L44	Introduction automatique de la correction de position du taillant de foret		Déterminer si l'introduction automatique de la correction de position du taillant est effectuée lors de l'introduction de la longueur du foret et lors de la mesure de la longueur du foret. 0 : Oui Lorsque l'angle de la pointe est introduit, la valeur de correction de la position du taillant sera automatiquement introduite en fonction de l'angle de la pointe. Lorsque l'angle de la pointe n'est pas introduit, toutefois, la valeur de correction de la position du taillant ne sera pas automatiquement introduite. 1 : Non 2 : Oui Lorsque l'angle de la pointe est introduit, la valeur de correction de la position du taillant sera automatiquement introduite en fonction de l'angle de la pointe. Lorsque l'angle de la pointe n'est pas introduit, il sera considéré comme 118°.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 2	
L45	Unité minimale de commande de l'angle de la table d'indexage		Désigner l'unité minimale de commande de l'angle de la table d'indexage (unité de la valeur à introduire à ANGLE dans les unités d'indexage et de fin, et au code B dans la séquence de mode de programme conventionnel) comme suit : 0 : 1° 1 à 8 : 1/1000° (pour MRJ2-CT) Note : L'angle de la table d'indexage est affiché sur l'écran POSITION lorsque le paramètre L43 est réglé sur 1. 0 : table d'indexage à un incrément de 1° 1 à 7 : N° axe du MRJ2-CT (N = 1 à 7) 8 : table de positionnement
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	—	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 8	

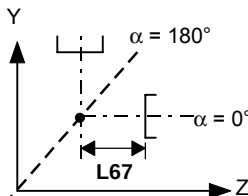
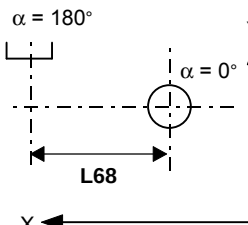
Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification		Description
L46	Nombre maximum de palettes désigné dans l'unité de changement de palette		Déterminer si le changement de palette est exécuté ou non et si oui, introduire le nombre maximum de palettes. 0 ou 1 : sans changement de palette 2 à 255 : avec changement de palette (désignation du nombre maximum de palettes)
	Programme visé	M	Note : Lorsque ce paramètre est réglé sur 0 ou 1, l'unité de changement de palette ne pourra pas être utilisée.
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 255	
L47	Préparation du prochain changement de palette		Déterminer si la préparation du prochain changement de palette est possible, compte tenu du mécanisme du changeur de palette. 0 : impossible 1 : possible
	Programme visé	M	Note : Lorsque ce paramètre est réglé sur 1, le numéro de la palette à utiliser prochainement pourra être introduit dans l'unité de changement de palette.
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
L48	Nombre de barres d'alésage longues		Spécifier le nombre de barres d'alésage longues posées dans le magasin.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 9	
L49	Mouvement simultanée du changement de palette et du COA		Déterminer si le changement de palette et le COA s'effectuent simultanément ou non lors de l'exécution de l'unité de changement de palette et de l'unité de définition de face. 0 : changement de palette → COA 1 : changement de palette et COA simultanément
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	

Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification		Description
L50	Réécriture du numéro de tête		Déterminer si la réécriture du numéro de tête est possible en mode IMD. 0 : impossible 1 : possible (Pour le modèle d'usinage sur 5 faces)
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
L51	Type de commande d'outil en mode IMD		Paramètre pour sélectionner le type de commande d'outil en mode IMD (désignation de l'outil à monter sur la broche et de l'outil d'attente) 0 : commande du n° de poche 1 : commande du n° de groupe
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
L52	Réécriture des données de contrôle de l'usinage par la macro-variable		Déterminer si les données de contrôle de l'usinage peuvent être réécrites par la macro-variable. 0 : invalide 1 : valide
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
L53	Affichage du numéro de pièce sur l'écran GESTION PALETTES		Déterminer si le numéro de pièce est affiché sur l'écran GESTION PALETTES . 0 : non-affichage 1 : affichage
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	

Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification		Description
L54	Sélection du mode de fonctionnement automatique		0 : invalide 1 : mode de fonctionnement FMS selon l'identification de la palette 2 : mode de fonctionnement selon le contrôle de l'usinage
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 2	
L55	Changement du mode d'affichage des charges des broches		0 : FR-SF 1 : FR-SE
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
L56	Type du calcul pour la mémorisation de pointe d'outil		0 : type M2 1 : type M32 (en axe Z seulement) 2 : type M32 (en axes X, Y et Z) Exemple :  - Type M2 (distance à partir de la pointe d'outil au point zéro avec signe)..... -50 - Type M32 (distance à partir du point zéro à la pointe d'outil avec signe).....50
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1, 2	
L57	Réécriture des données d'outil durant le fonctionnement automatique		Ce paramètre est utilisé pour rendre possible/impossible la réécriture des données d'outil autres que celles relatives à l'outil monté sur la broche durant l'exécution du programme. 0 : impossible 1 : possible
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	

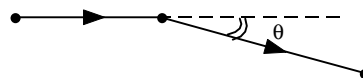
Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification		Description
L58	Type d'affichage de l'angle d'indexage de la tête		Sélectionner le type d'affichage de l'angle d'indexage de la tête pour le modèle d'usinage sur 5 faces. 0 : affichage à tous les 90 degrés (0°, 90°, 180°, 270°) 1 : affichage à tous les (ou 5) degrés (Pour le modèle d'usinage sur 5 faces)
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
L59	Sélection du mode d'entrée sur l'écran DECALAGE TETE		Sélectionner les données pouvant être entrées sur l'écran DECALAGE TETE . 0 : seul le type de broche peut être entré. 1 : toutes les données peuvent être entrées. (Pour le modèle d'usinage sur 5 faces)
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
L60	Nombre de têtes de broche		Nombre de têtes de broche pouvant être montées sur la broche (Pour le modèle d'usinage sur 5 faces)
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 10	
L61	Ordre de sortie des commandes CTA et CPA		Ordre d'exécution du changement de tête de broche automatique (CTA) et du changement de palette automatique (CPA) 0 : CTA et puis CPA 1 : CPA et puis CTA 2 : simultanément (Pour le modèle d'usinage sur 5 faces)
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 2	

Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification		Description
L62	Coordonnée X du point de relais 1 de la tête de broche		Lorsque FIXE est introduit à la rubrique COURSE dans l'unité de définition de face, l'outil arrivera à la face à usiner prochainement en passant par les points définis par ces quatre paramètres. (Introduire les coordonnées de machine.) En cas de machine d'usinage sur 5 faces ou modèle AGX, les points de relais (X1, Y1) et (X2, Y2) peuvent être sélectionnés dans le programme (séquence de définition de face). En cas machine d'usinage sur 5 faces, l'outil passera par ces deux points de relais et leurs points diagonaux.  MPL515 (Pour le modèle d'usinage sur 5 faces) (Pour le modèle ANGULAX)
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à ±99999999	
L63	Coordonnée Y du point de relais 1 de la tête de broche		(Pour le modèle d'usinage sur 5 faces) (Pour le modèle ANGULAX)
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à ±99999999	
L64	Coordonnée X du point de relais 2 de la tête de broche		
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à ±99999999	
L65	Coordonnée Y du point de relais 2 de la tête de broche		
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à ±99999999	

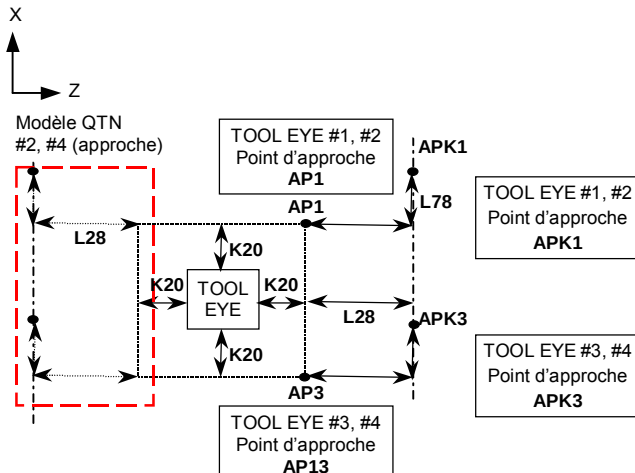
Classification		Machine	Titre d'écran	TABLES	
Adresse			Signification	Description	
L66	Retour de la tête de broche au point d'indexage en Z		Retour ou non de la tête de broche au point d'indexage en Z avant l'exécution d'un sous-programme EIA/ISO 0 : retour (valide même si l'outil reste inchangé par la commande de code T) 1 : non-retour		
	Programme visé	M	(Pour le modèle d'usinage sur 5 faces) (Pour le modèle ANGULAX)		
	Condition d'efficacité	Immédiatement			
	Unité	—			
	Plage d'introduction	0, 1			
L67	Distance du nez de broche au centre de rotation de tête		Introduire la distance du nez de broche au centre de rotation de tête à chaque machine. (Normalement cette distance est de 100 mm.)		
					
	Programme visé	M, E			
	Condition d'efficacité	Immédiatement			
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce			
Plage d'introduction	0 à ±99999999	MPL516			
L68	Valeur X de correction de la tête		Introduire cette valeur à chaque machine.		
					
	Programme visé	M, E			
	Condition d'efficacité	Immédiatement			
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce			
Plage d'introduction	0 à ±99999999	(Pour le modèle ANGULAX) MPL517			
L69	Valeur Y de correction de la tête		Introduire cette valeur à chaque machine.		
			(Pour le modèle ANGULAX)		
	Programme visé	M, E			
	Condition d'efficacité	Immédiatement			
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce			
Plage d'introduction	0 à ±99999999				

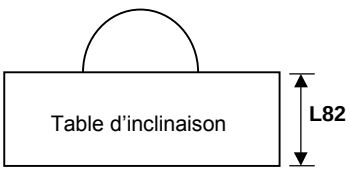
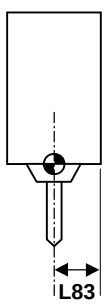
Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification		Description
L70	Mode de déplacement en axes lors de l'échappement de la face usinée		Sélectionner le mode de déplacement en axes lors du déplacement de la face usinée à la face à usiner prochainement ou lors du changement d'outil. 0 : déplacement simultané en 2 axes (ou 3 axes) jusqu'à la position de sécurité 1 : déplacement en axe Z puis en axe Y (ou en axes X et Y) jusqu'à la position de sécurité Lorsque le point de relais ou le point fixe est désigné à la rubrique COURSE dans l'unité de définition de face, le déplacement en axe X sera effectué. (Pour le modèle ANGULAX)
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	1, 0	
L71	Décalage du système de coordonnées de base lors de l'usinage sur la face inclinée		Déterminer si le système de coordonnées de base (établi dans l'unité CDP et l'unité CDP AUX) est décalé de l'angle de correction en axe B lors de l'exécution du programme d'usinage sur la face inclinée. 0 : programme s'exécutera selon le système de coordonnées décalé de l'angle de correction en axe B 1 : programme s'exécutera selon le système de coordonnées de base (Pour le modèle ANGULAX)
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	1, 0	
L73	Constante de temps pour la filtration d'accélération/décélération 2 appliquée à la correction de forme		Spécifier la constante de temps utilisée pour la correction de forme. Si ce paramètre est réglé sur 0, la filtration ne s'effectuera pas.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement d'axe	
	Unité	ms	
	Plage d'introduction	0 à 56	
L74	Vitesse d'avance de coupe avant l'interpolation		Introduire la vitesse d'avance de coupe accélérée/décélérée avant l'interpolation.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement d'axe	
	Unité	mm/min	
	Plage d'introduction	1 à 999999	

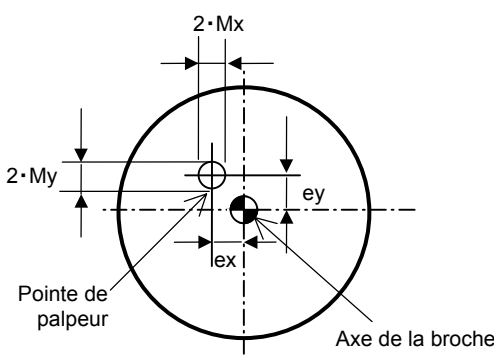
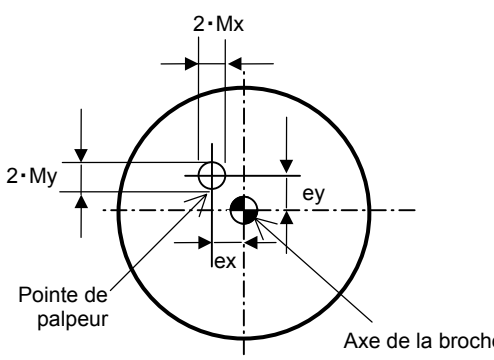
Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification		Description
L75	Constante de temps pour la vitesse d'avance de coupe avant l'interpolation		Introduire la constante de temps de contrôle linéaire pour la vitesse d'avance de coupe avant l'interpolation.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement d'axe	
	Unité	ms	
	Plage d'introduction	1 à 5000	
L76	Grossissement de la vitesse d'avance de coupe maximale		Introduire le grossissement en % de la vitesse d'avance de coupe maximale en mode G61.1 par rapport à la vitesse d'avance de coupe maximale en mode G64. Si 0 est introduit, le grossissement sera traité comme 100%. Si une valeur supérieure à 1000 est introduite, le grossissement sera traité comme 1000%.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement d'axe	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 5000	
L77	Angle maximum du coin pour la décélération avant l'interpolation		Introduire l'angle maximum du coin pour effectuer la décélération. Si 0 est introduit, l'angle maximum sera considéré comme 5°. Si une valeur supérieure à 30 est introduite, l'angle maximum sera considéré comme 30°.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement d'axe	
	Unité	°	
	Plage d'introduction	0 à 30	

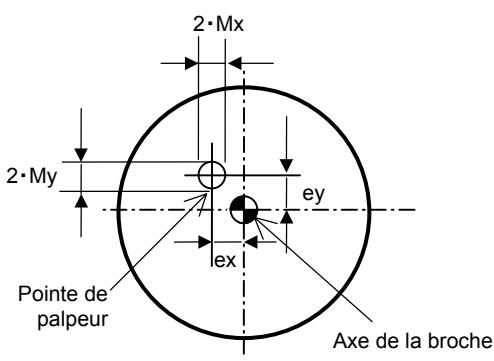
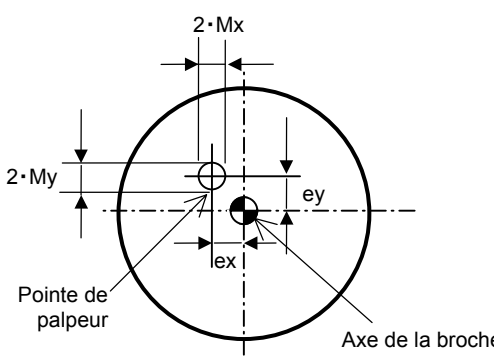


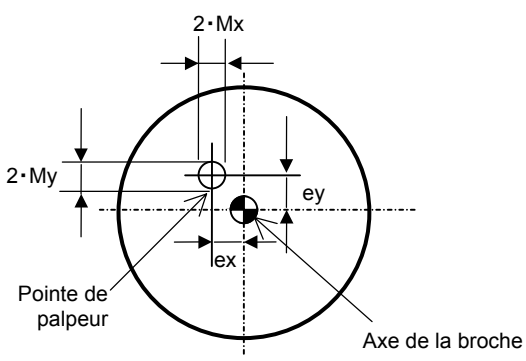
MPL518

Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification	Description	
L78	Distance d'échappement en axe X de l'outil à partir du point d'approche lors de la mesure par le TOOL EYE	En règle générale, la sortie et le retour du bras du TOOL EYE s'effectuent lorsque la pointe d'outil se trouve au point d'approche de mesure avant et après la mesure automatique de l'outil par le TOOL EYE. Dans certaines machines, toutefois, le bras du TOOL EYE peut interférer avec l'outil pendant sa sortie vers la position de mesure ou son retour à la position de repos. Ce paramètre est utilisé pour éviter ce type d'interférence. Dans le cas d'un programme MAZATROL, l'outil s'échappera du point d'approche sur les distances en axes Z et X déterminées par les paramètres L28 et L78 respectivement avant la sortie et le retour du bras du TOOL EYE. Dans le cas d'un programme EIA/ISO, l'outil s'échappera du point d'approche sur les distances en axes Z et X déterminées par les paramètres L28 et L78 respectivement lorsque l'exécution de la commande G136 aura été achevée. (Dans le cas d'un programme EIA/ISO, l'outil passera par le point de relais seulement lors de l'échappement, mais non lors de l'approche. La commande M284 donnée dans un des blocs suivants permet de retourner le bras du TOOL EYE à la position de repos.)	
			
		Programme visé	M, E
		Condition d'efficacité	Immédiatement
		Unité	0,0001 mm 0,00001 pouce
		Plage d'introduction	±99999999
L79	Largeur de mise en position utilisée lors du changement du gain de taraudage synchronisé	Spécifier la largeur de mise en position utilisée lors du changement du gain de taraudage synchronisé. Si ce paramètre est réglé sur 0, la largeur de mise en position sera de 10 µm.	
		Programme visé	M, E
		Condition d'efficacité	A la mise sous tension
		Unité	0,001 mm
		Plage d'introduction	0 à 255

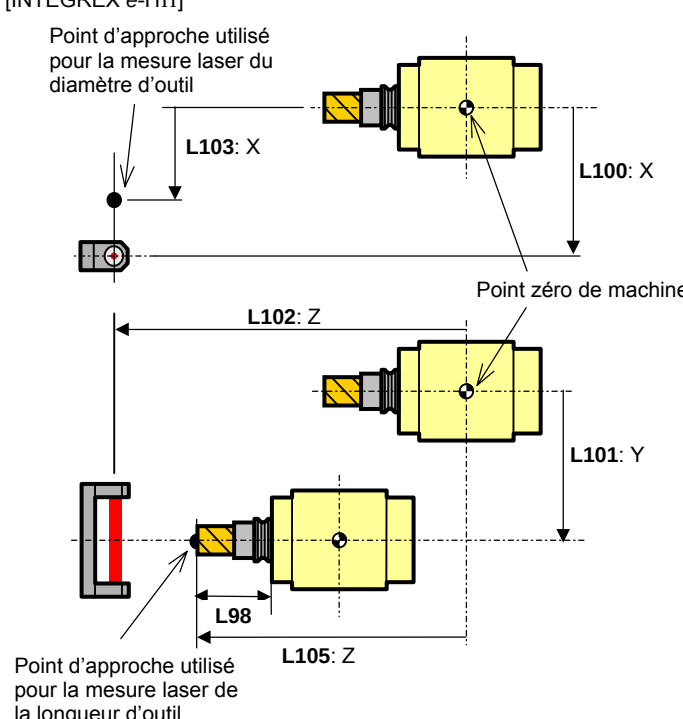
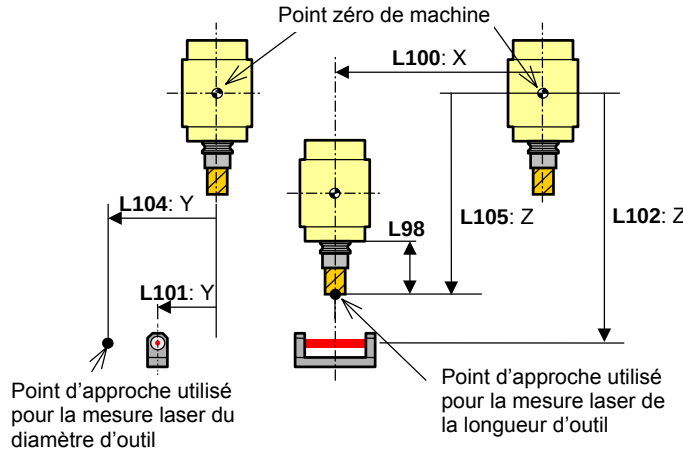
Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification		Description
L80	Décélération appliquée à la jointure du bloc d'interpolation linéaire et du bloc d'interpolation circulaire		Spécifier la décélération appliquée à la jointure du bloc d'interpolation linéaire et du bloc d'interpolation circulaire lors de la correction de la forme.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement d'axe	
	Unité	mm/min, pouce/min	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
L81	—		Utilisé seulement à l'intérieur du système <u>L'utilisateur ne peut pas régler ce paramètre.</u>
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	—	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	—	
L82	Epaisseur de la table		Désigner l'épaisseur de la table. Lorsque la table d'inclinaison se trouve à une position entre -90° et -120°, l'épaisseur de la table est mise en considération dans la vérification de la limite de logiciel pour éviter l'interférence entre la table et la broche.  (Fonction exclusive pour la machine munie d'une table d'inclinaison)
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm	
	Plage d'introduction	±99999999	
L83	Rayon de la broche		Désigner le rayon de la broche. Le rayon de la broche est mis en considération dans la vérification de la limite de logiciel pour éviter l'interférence entre la table d'inclinaison et la broche.  (Fonction exclusive pour la machine munie d'une table d'inclinaison)
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm	
	Plage d'introduction	±99999999	

Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification		Description
L84	Correction de l'écart d'alignement en X (face supérieure)		 MPL519 ex : correction de l'écart d'alignement en axe X ey : correction de l'écart d'alignement en axe Y Mx : rayon en axe X de la pointe de palpeur (L3) My : rayon en axe Y de la pointe de palpeur (L4)
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à ±99999999	
L85	Correction de l'écart d'alignement en Y (face supérieure)		Note : Ces données sont automatiquement introduites après l'exécution de l'étalonnage (sur la face supérieure) de l'unité MMS. (Pour le modèle d'usinage sur 5 faces)
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à ±99999999	
L86	Correction de l'écart d'alignement en X (face 0°)		 MPL519 ex : correction de l'écart d'alignement en axe X ey : correction de l'écart d'alignement en axe Y Mx : rayon en axe X de la pointe de palpeur (L3) My : rayon en axe Y de la pointe de palpeur (L4)
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à ±99999999	
L87	Correction de l'écart d'alignement en Y (face 0°)		Note : Ces données sont automatiquement introduites après l'exécution de l'étalonnage (sur la face 0°) de l'unité MMS. (Pour le modèle d'usinage sur 5 faces)
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à ±99999999	

Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification		Description
L88	Correction de l'écart d'alignement en X (face 90°) /excentricité du style de palpeur à contact (composante X lorsque la position en axe B est de 90°)		 MPL519
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à ±99999999	
L89	Correction de l'écart d'alignement en Y (face 90°) /excentricité du style de palpeur à contact (composante Y lorsque la position en axe B est de 90°)		ex : correction de l'écart d'alignement en axe X ey : correction de l'écart d'alignement en axe Y Mx : rayon en axe X de la pointe de palpeur (L3) My : rayon en axe Y de la pointe de palpeur (L4) Note : Ces données sont automatiquement introduites après l'exécution de l'étalonnage (sur la face 90°) de l'unité MMS. (Pour le modèle INTEGRGX) (Pour le modèle d'usinage sur 5 faces)
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à ±99999999	
L90	Correction de l'écart d'alignement en X (face 180°) /excentricité du style de palpeur à contact (composante X lorsque la position en axe B est de 180°)		 MPL519
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à ±99999999	
L91	Correction de l'écart d'alignement en Y (face 180°) /excentricité du style de palpeur à contact (composante Y lorsque la position en axe B est de 180°)		ex : correction de l'écart d'alignement en axe X ey : correction de l'écart d'alignement en axe Y Mx : rayon en axe X de la pointe de palpeur (L3) My : rayon en axe Y de la pointe de palpeur (L4) Note : Ces données sont automatiquement introduites après l'exécution de l'étalonnage (sur la face 180°) de l'unité MMS. (Pour le modèle INTEGRGX) (Pour le modèle d'usinage sur 5 faces)
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à ±99999999	

Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification		Description
L92	Correction de l'écart d'alignement en X (face 270°)		 ex : correction de l'écart d'alignement en axe X ey : correction de l'écart d'alignement en axe Y Mx : rayon en axe X de la pointe de palpeur (L3) My : rayon en axe Y de la pointe de palpeur (L4) Note : Ces données sont automatiquement introduites après l'exécution de l'étalonnage (sur la face 270°) de l'unité MMS. (Pour le modèle d'usinage sur 5 faces)
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à ±99999999	
L93	Correction de l'écart d'alignement en Y (face 270°)		Note : Ces données sont automatiquement introduites après l'exécution de l'étalonnage (sur la face 270°) de l'unité MMS. (Pour le modèle d'usinage sur 5 faces)
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à ±99999999	
L94	Introduction possible/impossible des distances de déplacement en axes X et Y pour la mesure d'outil EIA		Déterminer si les distances de déplacement en axes X et Y pourront être introduites ou non pour la mesure tout automatique de la longueur d'outil EIA à l'aide de la table de mesure. 0 : Non 1 : Oui Note : Ce paramètre n'est pas appliqué à la machine munie du dispositif de mesure de l'outil au laser.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
L95	Introduction automatique du numéro de décalage pour la mesure d'outil EIA		Déterminer si le numéro de décalage sera automatiquement introduit ou non lors de l'introduction des données de mesure d'outil EIA. 0 : Non 1 : Oui Note : Lorsque ce paramètre est réglé sur 1, voir le paramètre L96.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	

Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification		Description
L96	Différence entre le numéro d'outil et le numéro de décalage introduit automatiquement pour la mesure d'outil EIA		Spécifier la différence entre le numéro d'outil et le numéro de décalage introduit automatiquement lors de l'introduction des données de mesure d'outil EIA. Numéro de décalage = Numéro d'outil + Valeur de L96 Note : Ce paramètre est effectif seulement lorsque le paramètre L95 est réglé sur 1.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 4000	
L97	Code M sorti lorsque la fonction de sélection d'outil en mode IMD est validée		1 à 999 : Le code M suivi du numéro spécifié sera sorti. 1000 : Aucun code M ne sera sorti. Autres valeurs : M149
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
L98	Longueur d'outil maximum à la mesure laser de la longueur d'outil		Désigner la longueur d'outil maximum à la mesure laser de la longueur d'outil.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	0,0001 mm 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	99999999	
L99	Intervalle de sortie des données de gestion de marche journalière		Spécifier l'intervalle de sortie des données de gestion de marche journalière au disque dur. Notes : - Si 0 est introduit, les données seront sorties toutes les minutes. - Si -1 est introduit, les données seront sorties seulement au moment du changement de la date et de la mise hors tension de l'équipement CN.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	min	
	Plage d'introduction	-1 à 1439	

Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification	Description	
L100 à L105	L100 Position X du capteur de laser	[INTEGREX e-HII]  Point d'approche utilisé pour la mesure laser du diamètre d'outil L103: X L100: X Point zéro de machine L102: Z L101: Y L98 L105: Z Point d'approche utilisé pour la mesure laser de la longueur d'outil [INTEGREX e-VII]  Point zéro de machine L100: X L104: Y L101: Y L98 L105: Z L102: Z Point d'approche utilisé pour la mesure laser du diamètre d'outil Point d'approche utilisé pour la mesure laser de la longueur d'outil	
	L101 Position Y du capteur de laser		
	L102 Position Z du capteur de laser		
	L103 Position X du point d'approche utilisé pour la mesure laser du diamètre d'outil		
	L104 Position Y du point d'approche utilisé pour la mesure laser du diamètre d'outil		
	L105 Position Z du point d'approche utilisé pour la mesure laser de la longueur d'outil		
L106 (bit 0)	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	0,0001 mm 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	±99999999	
	Sélection du dispositif de mesure	Sélectionner le dispositif de mesure à utiliser pour la mesure de l'outil en mode IMD et la mesure de la longueur d'outil EIA. 0 : table de mesure 1 : dispositif de mesure d'outil de laser	
L106 (bit 0)	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	

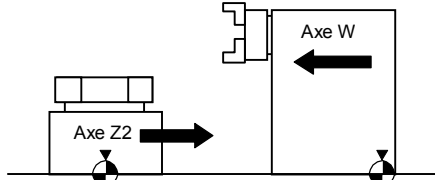
Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification		Description
L106 (bit 1)	Sélection du système de coordonnées de base à tourner selon l'angle introduit à la rubrique CDP-th		Sélectionner du système de coordonnées de base à tourner selon l'angle introduit à la rubrique CDP-th . 0 : système de coordonnées de pièce dépendant de l'angle d'indexage B 1 : système de coordonnées de machine
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
L106 (bit 2)	Sélection du dispositif de mesure		0 : Table de mesure (voir L22 à L26) 1 : TOOL EYE (voir BA95 à BA102)
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
L106 (bit 3)	—		Déterminer si les données des outils posés sur la tourelle inférieure seront réécrites selon le résultat des mesures de pièce et d'outil ou non. 0 : non 1 : oui
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
L106 (bit 4)	—		Correction de la distance constante 0 : Invalide 1 : Valide
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	

Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification		Description
L106 (bit 5)	Angle facultatif en axe B de l'unité de mesure des coordonnées ou de la pièce		Déterminer si l'angle facultatif en axe B de l'unité de mesure des coordonnées ou de la pièce peut être spécifié ou non. 0 : non 1 : oui
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
L106 (bit 6)	Spécification de la zone où la correction de tolérance de la mesure de l'outil n'est pas exécutée Sélection de l'intervalle d'exécution de l'unité de mesure de la pièce ou de l'outil		Spécifier la zone où la correction de tolérance de la mesure de l'outil n'est pas exécutée ou sélectionner l'intervalle d'exécution de l'unité de mesure de la pièce ou de l'outil. 0 : Type MT Pro <u>Zone où la correction de tolérance de la mesure de l'outil n'est pas exécutée</u> La zone où la correction de tolérance de la mesure (K17, K18) n'est pas spécifiée (considérée comme K17 = 0 et K18 = 100). <u>Intervalle d'exécution de l'unité de mesure de la pièce ou de l'outil</u> L'unité de mesure sera initialement exécutée. En plus, elle sera exécutée lorsque le nombre des pièces usinées devient identique au nombre représentant la fréquence de la mesure et au multiple de ce dernier nombre. 1 : Type M Pro <u>Zone où la correction de tolérance de la mesure de l'outil n'est pas exécutée</u> La zone où la correction de tolérance de la mesure (K17, K18) est spécifiée. <u>Intervalle d'exécution de l'unité de mesure de la pièce ou de l'outil</u> L'unité de mesure ne sera pas initialement exécutée. Elle sera exécutée lorsque le nombre d'exécution du programme devient identique au nombre représentant la fréquence de la mesure et au multiple de ce dernier nombre.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
L106 (bit 7)	Affichage ou non du menu relatif à la mesure au laser		Déterminer si le menu relatif à la mesure au laser sera affiché ou non lorsque le dispositif de mesure de l'outil au laser est sélectionné comme dispositif de mesure à utiliser (lorsque le bit 0 du paramètre L106 est réglé sur 1). 0 : oui 1 : non
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	

Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification		Description
L107 (bit 0)	Affichage graphique de la trajectoire d'outil		Sélectionner le système de coordonnées sur lequel est basé l'affichage graphique (sur l'écran TRACAGE ou CONTROLE CHEM OUT) de la trajectoire d'outil définie dans le programme EIA/ISO pour le modèle ANGULAX. 0 : affichage graphique basé sur le système de coordonnées de base 1 : affichage graphique basé sur le système de coordonnées de machine Note : Lorsque ce paramètre est réglé sur 1, la trajectoire d'outil correspondante au mouvement de la machine sera affichée mais elle ne coïncidera pas avec la forme définie dans le programme MAZATROL équivalent. (Pour le modèle ANGULAX)
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
L107 (bit 1)	Validation ou invalidation des fonctions relatives à la contre-poupée		Déterminer si les fonctions relatives à la contre-poupée seront valides ou invalides. 0 : Invalides 1 : Valides
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
L107 (bit 2)	Type de contre-poupée		Spécifier le type de la contre-poupée installée sur la machine. 0 : contre-poupée conventionnelle 1 : contre-poupée électrique
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
L107 (bit 3)	Affichage de la poussée en unité "lbs"		Déterminer si la poussée en unité "lbs" sera aussi affichée ou non. 0 : non 1 : oui
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	

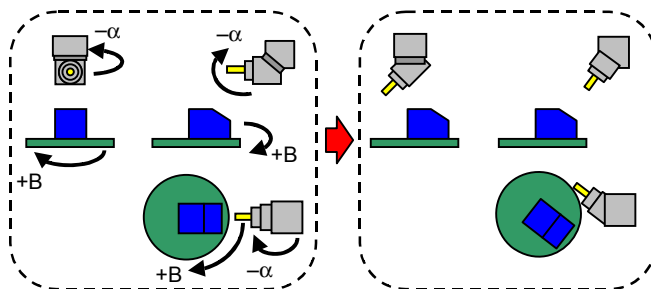
Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification		Description
L107 (bit 4)	—		Déterminer si le numéro de LBB No. pourra être introduit pour l'outil de rainurage DI, de filetage DI ou de palpeur de contact, ou non. 0 : non 1 : oui
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
L107 (bit 5)	Déplacement en axes X, Y et Y lors de la lecture de la première commande T suivant le démarrage de la machine		0 : retour au troisième point zéro en axe X et retour au premier point zéro en axes Y et Z 1 : retour au troisième point zéro en axe X et retour au deuxième point zéro en axes Y et Z
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	(Pour le modèle ANGULAX)
L107 (bit 6)	Déplacement en axe A lors de la lecture de la première commande T suivant le démarrage de la machine		0 : sans déplacement en axe A 1 : retour au point zéro en axe A
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	(Pour le modèle ANGULAX)
L107 (bit 7)	Validation/invalidation de désignation d'outil lourd		0 : Validation de désignation d'outil lourd 1 : Invalidation de désignation d'outil lourd
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	

Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification		Description
L108 (bit 0) à (bit 4)	—		Valeur fixe (0)
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	—	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	—	
L108 (bit 5)	Prise en considération de la position en axe C lors de la représentation graphique sur les écrans CONTROLE CHEM OUT , TRACAGE et CONTROLE FORME - Paramètre applicable au modèle VRX		Ce paramètre n'est applicable qu'au modèle VRX. Déterminer si la position en axe C spécifiée dans l'unité INDEX sera prise en considération ou non lors de la représentation graphique sur les écrans CONTROLE CHEM OUT , TRACAGE et CONTROLE FORME . 0 : Oui 1 : Non (type M640M-5X)
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
L108 (bit 6)	—		Valeur fixe (0)
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	—	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	—	
L108 (bit 7)	Type de la pointe d'outil de fraisage affichée sur l'écran CONTROLE CHEM OUT lors de la vérification de la trajectoire d'outil définie dans le programme MAZATROL		Ce paramètre n'est applicable qu'à la machine munie des fonctions de tournage. Déterminer si la pointe d'outil de fraisage sera représentée par la forme rectangulaire (de type M640M Pro) ou la marque triangulaire (de type M640MT Pro) lors de la vérification de la trajectoire d'outil définie dans le programme MAZATROL sur l'écran CONTROLE CHEM OUT . 0 : Forme rectangulaire (de type M640M Pro) 1 : Marque triangulaire (de type M640MT Pro) Notes: 1. Lors de la vérification de la trajectoire d'outil définie dans le programme EIA/ISO, la pointe d'outil de fraisage sera toujours représentée par la marque triangulaire. 2. Ce paramètre n'est pas applicable à la machine qui n'est pas munie des fonctions de tournage. Pour ce type de machine, la pointe d'outil de fraisage sera toujours représentée par la forme rectangulaire.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	

Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification		Description
L109 (bit 0) à (bit 3)	Sens de déplacement des deux organes d'avance faisant l'objet de la vérification de l'interférence basée sur la limite de logiciel 4 bit 0 : sens de déplacement de la 1 ^{ère} paire bit 1 : sens de déplacement de la 2 ^e paire bit 2 : sens de déplacement de la 3 ^e paire bit 3 : sens de déplacement de la 4 ^e paire		Spécifier la relation en terme de sens de déplacement entre les deux organes d'avance faisant l'objet de la vérification de l'interférence. 0 : même sens 1 : sens opposé Comme montré à la figure ci-dessous, les sens de déplacement des deux organes d'avance peuvent être opposés l'un à l'autre même s'ils se déplacent sur une seule glissière. Dans un tel cas, régler ce paramètre sur 1.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
L110	—		76543210 Machine équipée des deux tourelles opposées Tour inversé Nom de la 2^e axe 0 : Axe Z ou C 1 : Axe W ou U Déterminer si la partie d'usinage sera affichée sur la ligne de séquence d'outil de fraisage ou non. 0 : Non 1 : Oui Modèle avec broche à coulisseau (e-V RAM) Axe de correction de longueur d'outil B 0 : Axe X 1 : Axe Y (VARIAXIS avec fonction tournage) Sens de l'axe Z 0 : Horizontal 1 : Vertical
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement (bit 2 : à la mise sous tension)	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	
L112	—		76543210 Présence ou absence de la contre-poupée de remorquage 0 : Contre-poupée de remorquage absente 1 : Contre-poupée de remorquage présente Présence ou absence de la lunette de remorquage 1 0 : Lunette de remorquage absente 1 : Lunette de remorquage présente Présence ou absence de la lunette de remorquage 2 0 : Lunette de remorquage absente 1 : Lunette de remorquage présente Présence ou absence de la lunette de remorquage 3 0 : Lunette de remorquage absente 1 : Lunette de remorquage présente Présence ou absence de la lunette de remorquage 4 0 : Lunette de remorquage absente 1 : Lunette de remorquage présente
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	

Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification		Description
L113 à L116	Axe de l'organe d'avance de référence pour la vérification de l'interférence L113 Première paire L114 Deuxième paire L115 Troisième paire L116 Quatrième paire		Spécifier le numéro de l'axe de commande de l'organe d'avance servant de référence lors de la vérification de l'interférence. Si aucun numéro n'est spécifié ou qu'un numéro inadéquat est spécifié, la vérification de l'interférence ne s'effectuera pas.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 16	
L117 à L120	Axe de l'organe d'avance faisant l'objet de la vérification de l'interférence L117 Première paire L118 Deuxième paire L119 Troisième paire L120 Quatrième paire		Spécifier le numéro de l'axe de commande de l'organe d'avance faisant l'objet de la vérification de l'interférence avec l'organe d'avance de référence. Si aucun numéro n'est spécifié ou qu'un numéro inadéquat est spécifié, la vérification de l'interférence ne s'effectuera pas.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 16	
L121 à L124	Seuil de distance pour la vérification de l'interférence L121 Première paire L122 Deuxième paire L123 Troisième paire L124 Quatrième paire		Faire retourner l'organe d'avance de référence au point zéro, et approcher l'organe d'avance faisant l'objet de la vérification de l'interférence de l'organe d'avance de référence jusqu'à la dernière limite. Dans cette condition, spécifier la valeur de coordonnées de machine de l'organe d'avance faisant l'objet de la vérification de l'interférence. Lorsque l'organe d'avance de référence et l'organe d'avance faisant l'objet de la vérification de l'interférence sont la deuxième tête de broche (axe W) et la tourelle inférieure (axe Z2) respectivement, spécifier la position en axe Z2 dans la condition décrite ci-dessus. Si ce paramètre est réglé sur 0, la vérification de l'interférence ne s'effectuera pas. Exemple : Position en axe Z2 = 496 position en axe W = -100. $496 - (-100) = 596$ Spécifier 596000 en cas de machine de modèle de système en mm.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	±99999999	

Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification		Description
L125	Constante de temps appliquée à la fonction de préfiltration en axes angulaires		Spécifier la constante de temps utilisée pour adoucir l'attitude de l'outil pendant la fonction de contrôle de la pointe d'outil pour l'usinage. Cette constante de temps est valide seulement lorsque toutes les conditions décrites ci-dessous sont remplies. - La commande de lissage à grande vitesse est validée (la commande G05P02 est donnée en mode G61.1 et le bit 0 du paramètre F3 est réglé sur 1). - La fonction de préfiltration en axes angulaires est validée (le bit 7 du paramètre F36 est réglé sur 1). - La fonction de contrôle de la pointe d'outil pour l'usinage est validée (la commande G43.4 ou G43.5 est donnée). - L'avance de coupe est effectuée. Même lorsque toutes les conditions décrites ci-dessus sont remplies, le réglage du paramètre L125 sur 0 a pour effet d'invalider la fonction de préfiltration en axes angulaires.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	ms	
	Plage d'introduction	0 à 200	
L126	Sens de positionnement de la tête de broche de fraisage lors de l'indexage de la face inclinée		Déterminer le sens de positionnement de la tête de broche de fraisage lors de l'indexage de la face inclinée définie à la rubrique ANGLE sur la ligne de séquence de définition de face. 0 : Sens $-\alpha$ sans regard au signe de l'angle de face. 1 : Sens $+\alpha$ et $-\alpha$ lorsque le signe de l'angle de face est + et – respectivement. 2 : Sens $+\alpha$ sans regard au signe de l'angle de face. Si une autre valeur est spécifiée, la valeur de ce paramètre sera considérée comme 1. <Exemple de mouvement dans la condition L126 = 0, ANGLE = 45°> Angle de rotation de la tête de broche de fraisage (en axe α) = $-114,4698^\circ$ Angle de rotation de la table (en axe B) = 65.5302°
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 2	



(Pour le modèle ANGULAX)

Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES																			
Adresse		Signification	Description																			
L129 L130	Constantes de temps pour la filtration d'accélération/décélération (premier niveau) L129 constante de temps G1 L130 constante de temps G0		Constantes de temps pour la filtration d'accélération/décélération (premier niveau) <Types d'avance et types d'accélération/décélération> L : accélération/décélération linéaire après interpolation S : accélération/décélération sigmoïdale avant interpolation																			
	Programme visé M, E		<table><tr><td colspan="2"></td><td>Mode G64</td><td>Mode G61.1</td></tr><tr><td rowspan="2">Fonctionnement automatique</td><td>G0</td><td>L</td><td>S</td></tr><tr><td>G1</td><td>L</td><td>S</td></tr><tr><td></td><td>Avance jusqu'à la position prédéterminée (COA et PC)</td><td>L</td><td>L</td></tr><tr><td>Opération manuelle</td><td>Avance manuelle</td><td colspan="2">L</td></tr></table>			Mode G64	Mode G61.1	Fonctionnement automatique	G0	L	S	G1	L	S		Avance jusqu'à la position prédéterminée (COA et PC)	L	L	Opération manuelle	Avance manuelle	L	
				Mode G64	Mode G61.1																	
	Fonctionnement automatique	G0		L	S																	
		G1	L	S																		
		Avance jusqu'à la position prédéterminée (COA et PC)	L	L																		
Opération manuelle	Avance manuelle	L																				
Condition d'efficacité Après l'arrêt du déplacement d'axe																						
Unité ms																						
Plage d'introduction 0 à 200																						
L131 L132	Constantes de temps pour la filtration d'accélération/décélération (deuxième niveau) L131 constante de temps G1 L132 constante de temps G0		Accélération/décélération linéaire Vitesse Temps Accélération/décélération sigmoïdale Vitesse Temps																			
	Programme visé M, E																					
	Condition d'efficacité Après l'arrêt du déplacement d'axe																					
	Unité ms																					
	Plage d'introduction 0 à 200																					
	L133	<Dans le cas d'outil incliné> Valeur de décalage de l'axe de rotation de l'outil - Valeur de décalage du premier axe de rotation en sens latéral		<Dans le cas d'un outil incliné (ex.: VERSATECH)> Spécifier la distance en sens latéral depuis l'extrémité du côté pointe d'outil jusqu'à l'extrémité du côté manche d'outil sur l'axe de rotation de l'outil. Lorsque la valeur inférieure à -30000 est introduite, la valeur -30000 sera appliquée. Lorsque la valeur supérieure à 30000 est introduite, la valeur 30000 sera appliquée.																		
Programme visé —																						
Condition d'efficacité Après l'arrêt du déplacement d'axe																						
Unité 0,0001 mm																						
Plage d'introduction -30000 à 30000																						

Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification		Description
L134	<Dans le cas d'outil incliné> Valeur de décalage de l'axe de rotation de l'outil - Valeur de décalage du premier axe de rotation en sens longitudinal <En cas de table incliné> Valeur de décalage du centre de rotation de la table (en sens Y)		<Dans le cas d'un outil incliné (ex.: VERSATECH)> Spécifier la distance en sens longitudinal depuis l'extrémité du côté pointe d'outil jusqu'à l'extrémité du côté manche d'outil sur l'axe de rotation de l'outil. Plage d'introduction : -30000 à 30000 Lorsque la valeur inférieure à -30000 est introduite, la valeur -30000 sera appliquée. Lorsque la valeur supérieure à 30000 est introduite, la valeur 30000 sera appliquée. <En cas de table incliné (ex.: VARIAXIS)> Spécifier la valeur de décalage en sens Y du centre de rotation réel de la table incliné par rapport à la position de référence. Lorsque ce centre se trouve en sens +Y par rapport à la position de référence, spécifier la valeur négative. Plage d'introduction : -10000 à 10000 Lorsque la valeur inférieure à -10000 est introduite, la valeur -10000 sera appliquée. Lorsque la valeur supérieure à 10000 est introduite, la valeur 10000 sera appliquée.
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement d'axe	
	Unité	0,0001 mm	
	Plage d'introduction	Voir la rubrique droite	
L135	<Dans le cas d'outil incliné> Valeur de décalage de l'axe de rotation de l'outil - Valeur de décalage du premier axe de rotation en sens vertical <En cas de table incliné> Valeur de décalage du centre de rotation de la table (en sens Z)		<Dans le cas d'un outil incliné (ex.: VERSATECH)> Spécifier la distance en sens vertical depuis l'extrémité du côté pointe d'outil jusqu'à l'extrémité du côté manche d'outil sur l'axe de rotation de l'outil. Plage d'introduction : -30000 à 30000 Lorsque la valeur inférieure à -30000 est introduite, la valeur -30000 sera appliquée. Lorsque la valeur supérieure à 30000 est introduite, la valeur 30000 sera appliquée. <En cas de table incliné (ex.: VARIAXIS)> Spécifier la valeur de décalage en sens Z du centre de rotation réel de la table incliné par rapport à la position de référence. Lorsque ce centre se trouve en sens +Z par rapport à la position de référence, spécifier la valeur négative. Plage d'introduction : -10000 à 10000 Lorsque la valeur inférieure à -10000 est introduite, la valeur -10000 sera appliquée. Lorsque la valeur supérieure à 10000 est introduite, la valeur 10000 sera appliquée.
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement d'axe	
	Unité	0,0001 mm	
	Plage d'introduction	Voir la rubrique droite	

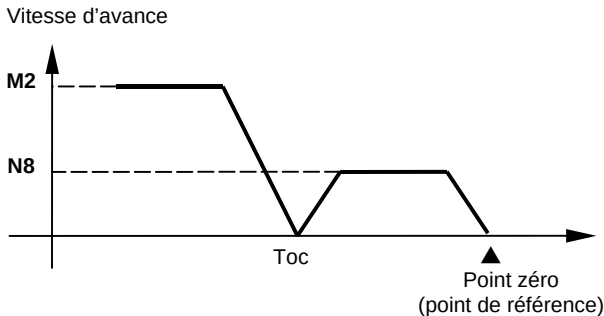
Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification		Description
L136	<Dans le cas d'outil incliné> Valeur de décalage de l'axe de rotation de l'outil - Valeur de décalage du deuxième axe de rotation en sens latéral		<Seulement dans le cas d'un outil incliné (ex.: VERSATECH)> Spécifier la distance en sens latéral depuis le point d'intersection entre le nez de broche et l'axe de rotation de l'outil jusqu'à l'extrémité du côté pointe d'outil sur l'axe de rotation de l'outil.
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement d'axe	
	Unité	0,0001 mm	
	Plage d'introduction	–30000 à 30000	
L137	<Dans le cas d'outil incliné> Valeur de décalage de l'axe de rotation de l'outil - Valeur de décalage du deuxième axe de rotation en sens longitudinal		<Seulement dans le cas d'un outil incliné (ex.: VERSATECH)> Spécifier la distance en sens longitudinal depuis le point d'intersection entre le nez de broche et l'axe de rotation de l'outil jusqu'à l'extrémité du côté pointe d'outil sur l'axe de rotation de l'outil.
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement d'axe	
	Unité	0,0001 mm	
	Plage d'introduction	–30000 à 30000	
L138	<Dans le cas d'outil incliné> Valeur de décalage de l'axe de rotation de l'outil - Valeur de décalage du deuxième axe de rotation en sens vertical		<Seulement dans le cas d'un outil incliné (ex.: VERSATECH)> Spécifier la distance en sens vertical depuis le point d'intersection entre le nez de broche et l'axe de rotation de l'outil jusqu'à l'extrémité du côté pointe d'outil sur l'axe de rotation de l'outil.
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement d'axe	
	Unité	0,0001 mm	
	Plage d'introduction	–30000 à 30000	
L139	Diamètre minimum de l'outil de chanfreinage mesurable (Ce paramètre est utilisé pour la mesure tout automatique de l'outil à l'aide de la table de mesure.)		
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,1 mm/0,01 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 999	

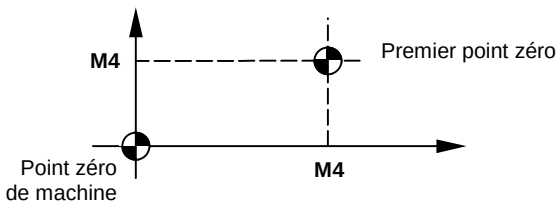
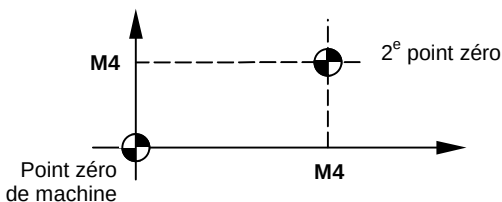
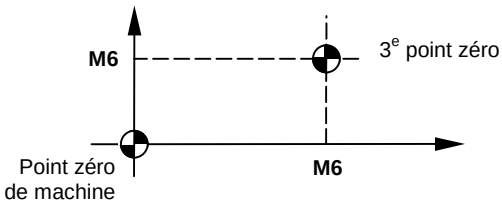
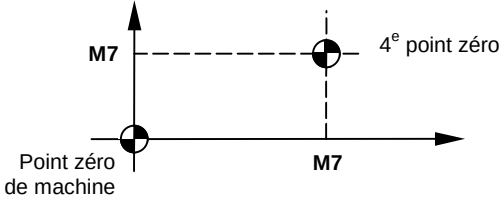
Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES
Adresse	Signification		Description
L140	Délai de réception du signal d'achèvement de commande M35 (détection de la cassure de l'outil) sorti du PLC		0 : 50 ms 1 : 50 ms 2 : 100 ms 3 : 150 ms : :
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	50 ms	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
L141	Limite de course 4 (en axe commandé par l'amplificateur MR-J2-CT) - Délai de la tâche		
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement d'axe	
	Unité	0,1 ms	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
L142	Limite de course 4 (en axe commandé par l'amplificateur MR-J2-CT) - Gain de l'amplificateur MR-J2-CT		
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement d'axe	
	Unité	1/s	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
L143	Limite de course 4 (en axe commandé par l'amplificateur MR-J2-CT) - Constante de temps de l'amplificateur MR-J2-CT		
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement d'axe	
	Unité	ms	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	

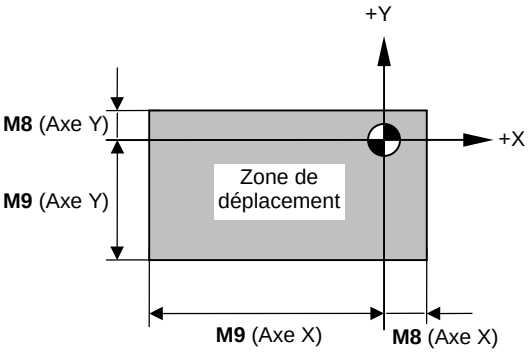
Classification	Machine	Titre d'écran	TABLES

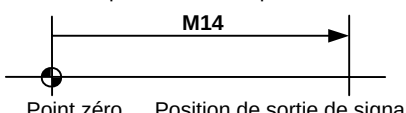
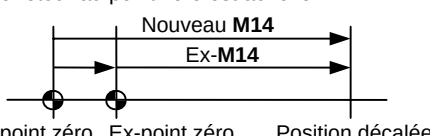
Adresse	Signification		Description
L144	Limite de course 4 (en axe commandé par l'amplificateur MR-J2-CT) - Vitesse d'avance rapide en axe commandé par l'amplificateur MR-J2-CT		
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement d'axe	
	Unité	mm/min	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	

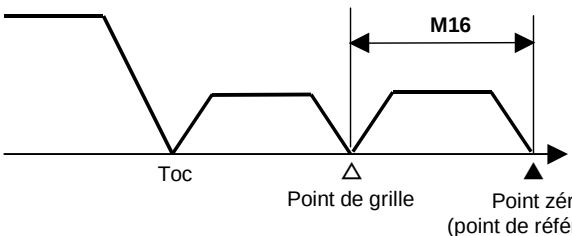
2-3-12 Paramètre machine VITES. AVANC (M)

Classification		Machine	Titre d'écran		VITES. AVANC
Adresse	Signification		Description		
M1	Vitesse d'avance rapide		Vitesse d'avance pour le déplacement en chaque axe par la commande G00 en mode de fonctionnement automatique Vitesse d'avance pour le déplacement en chaque axe en mode manuel d'avance rapide ou en mode de retour au point zéro		
	Programme visé	M, E	Note : Le retour initial au point zéro se fait à une vitesse d'avance spécifiée au paramètre M2 .		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt de déplacement			
	Unité	mm/min (°/min)			
	Plage d'introduction	0 à 600000			
M2	Vitesse d'avance pour retour initial au point zéro		Vitesse d'avance de chaque axe de déplacement lors du retour initial au point zéro (retour au point de référence) qui suit la mise sous tension		
					
	Programme visé	M, E			
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement			
	Unité	mm/min (°/min)			
	Plage d'introduction	0 à 600000			
M3	Vitesse limite d'avance de coupe		Vitesse limite d'avance de coupe en mode de fonctionnement automatique Même si une vitesse d'avance supérieure à celle spécifiée à ce paramètre est spécifiée, celle-ci est sélectionnée.		
	Programme visé	M, E			
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement			
	Unité	mm/min (°/min)			
	Plage d'introduction	0 à 600000			

Classification		Machine	Titre d'écran	VITES. AVANC
Adresse	Signification		Description	
M4	Décalage du système de coordonnées de machine		Introduire les coordonnées du premier point zéro pour la commande G28 dans le système de coordonnées de machine.  MPL521	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension		
	Unité	0,0001 mm		
	Plage d'introduction	±99999999		
M5	Valeur des coordonnées du 2 ^e point zéro		Introduire les coordonnées du deuxième point zéro pour la commande G30 dans le système de coordonnées de machine.  MPL521	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement		
	Unité	0,0001 mm		
	Plage d'introduction	±99999999		
M6	Valeur des coordonnées du 3 ^e point zéro		Introduire les coordonnées du troisième point zéro pour la commande G30P3 dans le système de coordonnées de machine.  MPL521	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement		
	Unité	0,0001 mm		
	Plage d'introduction	±99999999		
M7	Valeur des coordonnées du 4 ^e point zéro		Introduire les coordonnées du quatrième point zéro pour la commande G30P4 dans le système de coordonnées de machine.  MPL521	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement		
	Unité	0,0001 mm		
	Plage d'introduction	±99999999		

Classification		Machine	Titre d'écran		VITES. AVANC																								
Adresse			Signification		Description																								
M8	Limite supérieure de logiciel spécifiée par le fabricant (en direction +)		Zone de déplacement maximum admissible sous les spécifications de la machine Introduire la valeur des coordonnées en système de coordonnées de machine. Exemple :  MPL522																										
	Programme visé	M, E																											
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement																											
	Unité	0,0001 mm 0,0001°																											
	Plage d'introduction	±9999999																											
M9	Limite supérieure de logiciel spécifiée par le fabricant (en direction -)		Note : Ces paramètres ne sont pas effectifs lorsque M8 = M9.																										
	Programme visé	M, E																											
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement																											
	Unité	0,0001 mm 0,0001°																											
	Plage d'introduction	±9999999																											
M10	Unité de commande		Sélectionner l'unité de commande en se reportant au tableau montré ci-dessous. * système micron <table><tr><td></td><td>1000*</td><td>100*</td><td>10*</td><td>1*</td><td>0,1*</td></tr><tr><td>—</td><td>10000</td><td>1000</td><td>100</td><td>10</td><td>1</td></tr><tr><td>Indexage à chaque 2°</td><td>20000</td><td>2000</td><td>200</td><td>20</td><td>2</td></tr><tr><td>Indexage à chaque 5°</td><td>50000</td><td>5000</td><td>500</td><td>50</td><td>5</td></tr></table>				1000*	100*	10*	1*	0,1*	—	10000	1000	100	10	1	Indexage à chaque 2°	20000	2000	200	20	2	Indexage à chaque 5°	50000	5000	500	50	5
		1000*	100*	10*	1*	0,1*																							
	—	10000	1000	100	10	1																							
	Indexage à chaque 2°	20000	2000	200	20	2																							
	Indexage à chaque 5°	50000	5000	500	50	5																							
Programme visé	E																												
Condition d'efficacité	A la mise sous tension																												
Unité	—																												
Plage d'introduction	1 à 50000																												
M11	Nom d'adresse d'axe		Spécifier le nom d'adresse de chaque axe en nombre hexadécimal du code ASCII. <table><tr><td></td><td>Axe X</td><td>Axe Y</td><td>Axe Z</td><td>4^e axe</td><td>5^e axe</td><td>6^e axe</td></tr><tr><td>Nom d'adresse</td><td>X</td><td>Y</td><td>Z</td><td>A</td><td>B</td><td>C</td></tr><tr><td>Réglage</td><td>&58</td><td>&59</td><td>&5A</td><td>&41</td><td>&42</td><td>&43</td></tr></table> Valeur fixe				Axe X	Axe Y	Axe Z	4 ^e axe	5 ^e axe	6 ^e axe	Nom d'adresse	X	Y	Z	A	B	C	Réglage	&58	&59	&5A	&41	&42	&43			
		Axe X	Axe Y	Axe Z	4 ^e axe	5 ^e axe	6 ^e axe																						
	Nom d'adresse	X	Y	Z	A	B	C																						
	Réglage	&58	&59	&5A	&41	&42	&43																						
	Programme visé	M, E																											
Condition d'efficacité	A la mise sous tension																												
Unité	—																												
Plage d'introduction	&0 à &7F																												

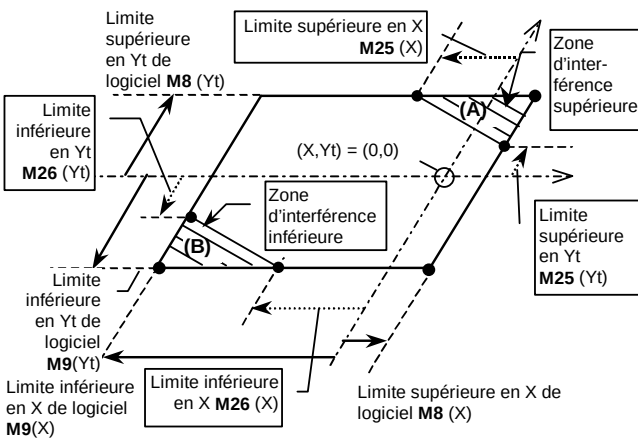
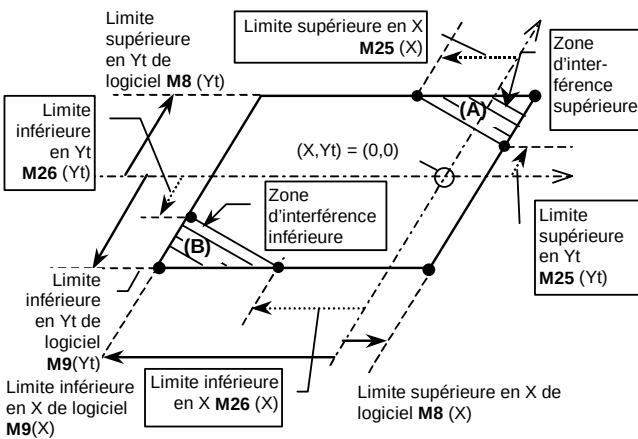
Classification	Machine	Titre d'écran	VITES. AVANC
Adresse	Signification		Description
M12	Nom de l'axe de commande incrémentale		Désigner le nom de chaque axe de commande incrémentale en nombre hexadécimal ASCII.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	&0 à &7F	
M13	Nom de l'axe (pour affichage)		Spécifier le code ASCII hexadécimal représentant le nom d'adresse de chaque axe affiché sur l'écran. Lorsque la mise en évidence du nom d'adresse de l'axe est désirée, régler le bit le plus significatif sur 1. Exemple 1 : Mise en évidence du nom C C affiché normalement : &0043 C mise en évidence : &00C3 Exemple 2 : Mise en évidence du nom X1 X1 affiché normalement : &5831 X1 mise en évidence : &D831
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	&0 à &FFFF	
M14	Distance de décalage du point zéro sans toc		Lors de la définition du point zéro sur la course sans taquet, le point zéro sera décalé sur la distance déterminée par le paramètre M14. <Cas où le retour au point zéro n'est pas achevé>  <Cas où le retour au point zéro est achevé> 
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm 0,0001°	
	Plage d'introduction	±99999999	
M15	Adresse utilisé pour le changement du nom d'axe		Spécifier l'adresse utilisé pour le changement du nom d'axe (commande G110) en introduisant le code ASCII (nombre hexadécimal).
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	&0 à &7F	

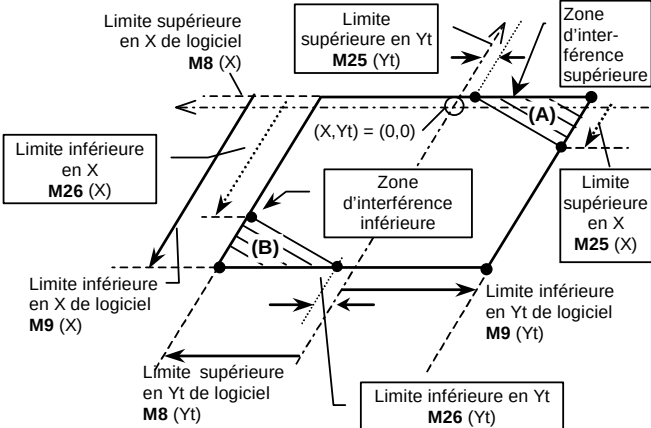
Classification	Machine	Titre d'écran	VITES. AVANC
Adresse	Signification		Description
M16	Décalage du point zéro		Distance entre le point de grille et le point zéro réel, lors du retour initial au point zéro (retour au point de référence) après la mise sous tension  MPL527
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm 0,0001°	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
M17	Drapeau de commande d'axes		7 6 5 4 3 2 1 0 - Unité de sortie du MCP au servo-amplificateur 0 : système en mm 1 : système en pouce - Sens de retour au point zéro de machine 0 : sens (+) 1 : sens (–) - Correction de l'erreur durant l'actionnement du système d'asservissement 0 : correction par le moteur 1 : correction par l'affichage du compteur - Type d'axe 0 : axe linéaire 1 : axe angulaire - Sens de rotation du servomoteur (pour le déplacement en sens (+) (Note)) 0 : rotation CW 1 : rotation CCW - Lors de la dépose d'axe 0 : alarme émise 1 : alarme non émise Note : Spécifier le sens de rotation du moteur vu de la face frontale de celui-ci (du côté opposé du codeur). Lors de la commande "broche – Cs", toutefois, spécifier le sens de rotation vu de la face arrière du moteur.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	

Classification	Machine	Titre d'écran	VITES. AVANC
Adresse	Signification	Description	
M18	Drapeau de commande d'axes		7 6 5 4 3 2 1 0 ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ Type du moteur d'entraînement pour le déplacement en axe C 0 : moteur avec bâti 1 : moteur incorporé Point zéro machine 0 : point fixe selon le retour au point zéro du type à toc 1 : position assumée lors de la mise sous tension Axe sans taquet Sélection d'affichage de position actuelle en axe X 0 : valeur en rayon 1 : valeur en diamètre Renouvellement simultané de la position absolue en mode de fonctionnement automatique et en mode d'opération manuelle 0 : invalide 1 : invalide Détection de valeur absolue 0 : invalide 1 : valide
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	
M19	Drapeau de commande d'axes		7 6 5 4 3 2 1 0 ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ Sélection du type de vérification de l'en-position 0 : CN 1 : servomoteur Vérification de la position de départ du retour au point zéro 0 : sans vérification 1 : alarme déclenchée lors du retour à partir du toc Type du jeu fonctionnel appliqué au retour au point zéro sur la course avec taquet 0 : G01 1 : G0
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	
M20 (bit 0)	Sens d'oscillation de l'axe rotatif (pour la correction dynamique II)		0 : Sens des aiguilles d'une montre 1 : Sens inverse des aiguilles d'une montre
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	

Classification	Machine	Titre d'écran	VITES. AVANC
Adresse	Signification		Description
M20 (bit 1)	Spécification de l'axe de l'outil KOMET		0 : Axe ordinaire 1 : Axe de l'outil KOMET
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
M20 (bit 2)	Sélectionner le mode d'arrêt d'avance pas à pas et d'avance rapide lorsque la fonction INTELLIGENT SAFETY SHIELD est validée.		0 : L'arrêt d'avance pas à pas et d'avance rapide sera retardé d'environ 140 ms par rapport à celui fait lorsque la fonction INTELLIGENT SAFETY SHIELD est invalidée. (Exemple : La position de connexion de la contre-poupée de remorque avec la lunette changera selon la validation ou l'invalidation de la fonction INTELLIGENT SAFETY SHIELD.) 1: La position d'arrêt d'avance pas à pas et d'avance rapide ne changera pas selon la validation ou l'invalidation de la fonction INTELLIGENT SAFETY SHIELD. (Exemple : La position de connexion de la contre-poupée de remorque avec la lunette ne changera pas selon la validation ou l'invalidation de la fonction INTELLIGENT SAFETY SHIELD. Lorsque la valeur de ce bit est changée de 0 à 1, il sera nécessaire de rerégler la position de connexion de la contre-poupée de remorque avec la lunette.)
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
M20 (bit 4)	Vérification de l'avertissement pour l'alarme 67 ALARME AXE TAR SYNC GDE VIT		0 : Inclure 1 : Ne pas inclure
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	

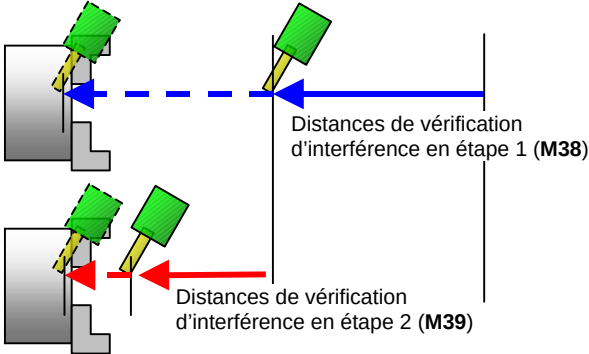
Classification	Machine	Titre d'écran	VITES. AVANC
Adresse	Signification		Description
M21	—		7 6 5 4 3 2 1 0 ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ 0 : Invalide 1 : Valide { Accélération/décélération linéaires { Retard primaire { Retard secondaire { Accélération exponentielle/décélération linéaire Type d'accélération/décélération d'avance rapide { Accélération/décélération linéaires { Retard primaire { Retard secondaire { Accélération exponentielle/décélération linéaire Type d'accélération/décélération d'avance de coupe

Classification		Machine		Titre d'écran		VITES. AVANC					
Adresse		Signification		Description							
M25 (type A)		Limite supérieure de la zone d'interdiction de déplacement (type A)		Spécifier les limites supérieure et inférieure en axes X et Yt de la zone d'interdiction d'accès établie à l'intérieur de la limite de logiciel et utilisée pour la commande de l'axe incliné. - Les paramètres M25 et M26 sont utilisables seulement pour les axes X et Yt. - Si la limite supérieur (M25) et la limite inférieure (M26) en axes X et Yt sont 0, la vérification de la zone d'interdiction de déplacement ne sera pas effectuées. - La sélection du type A ou B s'effectue par le paramètre BA126. - Les limites supérieure et inférieure en axe B (angles) peuvent être spécifiées au lieu des limites supérieure et inférieure en axe Yt respectivement. Dans ce cas, la vérification de la zone d'interférence s'effectuera dans les conditions suivantes : 1. M26 (valeur B) ≤ Position actuelle en axe B ≤ M25 (valeur B), ou 2. M25 (valeur B) = M26 (valeur B) = 0 <Type A (BA126 bit 1 = 0)> 							
		Programme visé	M, E								
		Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement								
		Unité	0,0001 mm 0,0001°								
		Plage d'introduction	±99999999								
M26 (type A)		Limite inférieure de la zone d'interdiction de déplacement (type A)		 <table><tr><td>Partie supérieure</td><td>La zone définie par les paramètres M8 (X), M8 (Yt), M25 (X) et M25 (Yt) (zone A indiquée à la figure ci-dessus) est une zone d'interdiction de déplacement. Si la position de machine se trouve dans cette zone, l'alarme sera déclenchée.</td></tr><tr><td>Partie inférieure</td><td>La zone définie par les paramètres M9 (X), M9 (Yt), M26 (X) et M26 (Yt) (zone B indiquée à la figure ci-dessus) est une zone d'interdiction de déplacement. Si la position de machine se trouve dans cette zone, l'alarme sera déclenchée.</td></tr></table>				Partie supérieure	La zone définie par les paramètres M8 (X), M8 (Yt), M25 (X) et M25 (Yt) (zone A indiquée à la figure ci-dessus) est une zone d'interdiction de déplacement. Si la position de machine se trouve dans cette zone, l'alarme sera déclenchée.	Partie inférieure	La zone définie par les paramètres M9 (X), M9 (Yt), M26 (X) et M26 (Yt) (zone B indiquée à la figure ci-dessus) est une zone d'interdiction de déplacement. Si la position de machine se trouve dans cette zone, l'alarme sera déclenchée.
		Partie supérieure	La zone définie par les paramètres M8 (X), M8 (Yt), M25 (X) et M25 (Yt) (zone A indiquée à la figure ci-dessus) est une zone d'interdiction de déplacement. Si la position de machine se trouve dans cette zone, l'alarme sera déclenchée.								
		Partie inférieure	La zone définie par les paramètres M9 (X), M9 (Yt), M26 (X) et M26 (Yt) (zone B indiquée à la figure ci-dessus) est une zone d'interdiction de déplacement. Si la position de machine se trouve dans cette zone, l'alarme sera déclenchée.								
		Programme visé	M, E								
		Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement								
Unité	0,0001 mm 0,0001°										
Plage d'introduction	±99999999										

Classification		Machine		Titre d'écran		VITES. AVANC					
Adresse		Signification		Description							
M25 (type B)		Limite supérieure de la zone d'interdiction de déplacement (type B)		Spécifier les limites supérieure et inférieure en axes X et Yt de la zone d'interdiction d'accès établie à l'intérieur de la limite de logiciel et utilisée pour la commande de l'axe incliné. - Les paramètres M25 et M26 sont utilisables seulement pour les axes X et Yt. - Si la limite supérieur (M25) et la limite inférieure (M26) en axes X et Yt sont 0, la vérification de la zone d'interdiction de déplacement ne sera pas effectuées. - La sélection du type A ou B s'effectue par le paramètre BA126. - Les limites supérieure et inférieure en axe B (angles) peuvent être spécifiées au lieu des limites supérieure et inférieure en axe Yt respectivement. Dans ce cas, la vérification de la zone d'interférence s'effectuera dans les conditions suivantes : 1. M26 (valeur B) ≤ Position actuelle en axe B ≤ M25 (valeur B), ou 2. M25 (valeur B) = M26 (valeur B) = 0 <Type B (BA126 bit 1 = 1)> 							
		Programme visé		M, E							
		Condition d'efficacité		Après l'arrêt du déplacement							
		Unité		0,0001 mm 0,0001°							
		Plage d'introduction		±99999999							
M26 (type B)		Limite inférieure de la zone d'interdiction de déplacement (type B)		<table><tr><td>Partie supérieure</td><td>La zone définie par les paramètres M8 (X), M9 (Yt), M25 (X) et M25 (Yt) (zone A indiquée à la figure ci-dessus) est une zone d'interdiction de déplacement. Si la position de machine se trouve dans cette zone, l'alarme sera déclenchée.</td></tr><tr><td>Partie inférieure</td><td>La zone définie par les paramètres M9 (X), M8 (Yt), M26 (X) et M26 (Yt) (zone B indiquée à la figure ci-dessus) est une zone d'interdiction de déplacement. Si la position de machine se trouve dans cette zone, l'alarme sera déclenchée.</td></tr></table>				Partie supérieure	La zone définie par les paramètres M8 (X), M9 (Yt), M25 (X) et M25 (Yt) (zone A indiquée à la figure ci-dessus) est une zone d'interdiction de déplacement. Si la position de machine se trouve dans cette zone, l'alarme sera déclenchée.	Partie inférieure	La zone définie par les paramètres M9 (X), M8 (Yt), M26 (X) et M26 (Yt) (zone B indiquée à la figure ci-dessus) est une zone d'interdiction de déplacement. Si la position de machine se trouve dans cette zone, l'alarme sera déclenchée.
		Partie supérieure	La zone définie par les paramètres M8 (X), M9 (Yt), M25 (X) et M25 (Yt) (zone A indiquée à la figure ci-dessus) est une zone d'interdiction de déplacement. Si la position de machine se trouve dans cette zone, l'alarme sera déclenchée.								
		Partie inférieure	La zone définie par les paramètres M9 (X), M8 (Yt), M26 (X) et M26 (Yt) (zone B indiquée à la figure ci-dessus) est une zone d'interdiction de déplacement. Si la position de machine se trouve dans cette zone, l'alarme sera déclenchée.								
		Programme visé		M, E							
		Condition d'efficacité		Après l'arrêt du déplacement							
Unité		0,0001 mm 0,0001°									
Plage d'introduction		±99999999									

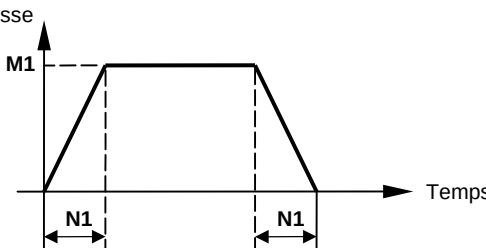
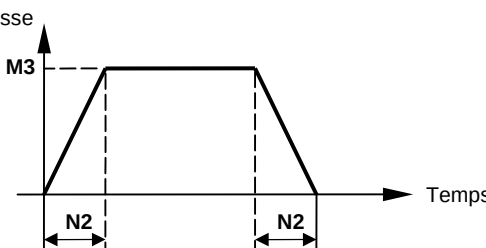
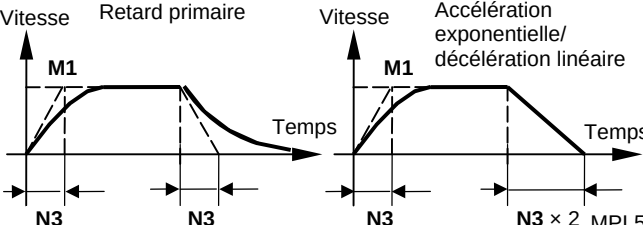
Classification	Machine	Titre d'écran	VITES. AVANC
Adresse	Signification		Description
M27	Optimisation de l'accélération – vitesse visée		Spécifier la constante de temps utilisée pour le calcul de l'accélération maximale admise à la jointure de deux blocs. $A_{max} = \frac{M27}{N25} \times 60 \times 1000 \times \frac{100 - N26}{100} \text{ (mm/ms}^2\text{)}$ Note : Si le paramètre M27 est réglé sur 0, sa valeur sera considérée comme identique à la valeur du paramètre M1 (vitesse d'avance rapide). Si le paramètre N25 est réglé sur 0, sa valeur sera considérée comme identique à la valeur du paramètre N1 (constante de temps de l'avance rapide).
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement d'axe	
	Unité	mm/min	
	Plage d'introduction	0 à 5000	
M29	Limites supérieures 1 de vitesse d'avance rapide utilisées pour la commande de superposition		Spécifier les limites supérieures de vitesse d'avance rapide utilisées pour la commande de superposition. (Spécifier ces limites en axe de référence et en axe superposé.) - Lorsque l'avance rapide en axe de référence et celle en axe superposé s'effectuent dans la même direction (voir la Note), les limites supérieures déterminées par le paramètre M30 seront appliquées. - Régler les paramètres M29 à M31 de façon à ce que les conditions indiquées ci-dessous soient remplies. M29 (axe de référence) + M31 (axe superposé) ≤ M1 (axe superposé) M31 (axe de référence) + M29 (axe superposé) ≤ M1 (axe superposé) M30 (axe de référence) + M30 (axe superposé) ≤ M1 (axe superposé) M31 (axe de référence) + M31 (axe superposé) ≤ M1 (axe superposé) Note : L'identité de la direction est discernée selon la commande et la polarité (paramètre N21 , bit 6).
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement d'axe	
	Unité	mm/min	
	Plage d'introduction	0 à 600000	
M30	Limites supérieures 2 de vitesse d'avance rapide utilisées pour la commande de superposition		Spécifier les limites supérieures de vitesse d'avance rapide lorsque l'avance rapide en axe de référence et celle en axe superposé s'effectuent dans la même direction (voir la Note). (Spécifier ces limites en axe de référence et en axe superposé.) - Régler les paramètres M29 à M31 de façon à ce que les conditions indiquées ci-dessous soient remplies. M29 (axe de référence) + M31 (axe superposé) ≤ M1 (axe superposé) M31 (axe de référence) + M29 (axe superposé) ≤ M1 (axe superposé) M30 (axe de référence) + M30 (axe superposé) ≤ M1 (axe superposé) M31 (axe de référence) + M31 (axe superposé) ≤ M1 (axe superposé) Note : L'identité de la direction est discernée selon la commande et la polarité (paramètre N21 , bit 6).
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement d'axe	
	Unité	mm/min	
	Plage d'introduction	0 à 600000	
M31	Limites supérieures de vitesse d'avance de coupe utilisées pour la commande de superposition		Spécifier les limites supérieures de vitesse d'avance de coupe utilisées pour la commande de superposition. (Spécifier ces limites en axe de référence et en axe superposé.) - Régler les paramètres M29 à M31 de façon à ce que les conditions indiquées ci-dessous soient remplies. M29 (axe de référence) + M31 (axe superposé) ≤ M1 (axe superposé) M31 (axe de référence) + M29 (axe superposé) ≤ M1 (axe superposé) M30 (axe de référence) + M30 (axe superposé) ≤ M1 (axe superposé) M31 (axe de référence) + M31 (axe superposé) ≤ M1 (axe superposé)
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement d'axe	
	Unité	mm/min	
	Plage d'introduction	0 à 600000	

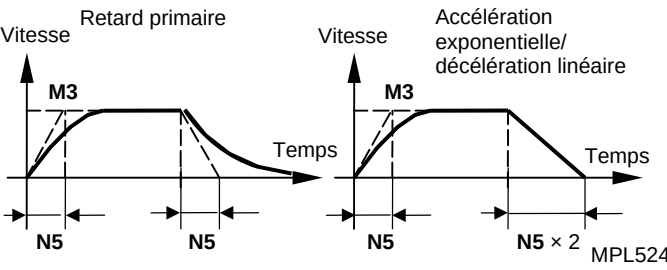
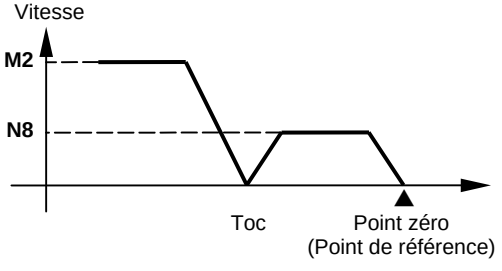
Classification	Machine	Titre d'écran	VITES. AVANC
Adresse	Signification		Description
M32	Vitesse maximale de sécurité (mode de surveillance de sécurité 2)		Spécifier la vitesse maximale de sécurité appliquée en mode de surveillance de sécurité 2. Si la vitesse d'avance dépasse la valeur de ce paramètre en mode de surveillance de sécurité 2, l'alarme sera affichée et la machine sera mise en arrêt d'urgence.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement d'axe	
	Unité	mm/min °/min	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
M33	Vitesse maximale de sécurité (mode de surveillance de sécurité 3)		Spécifier la vitesse maximale de sécurité appliquée en mode de surveillance de sécurité 3. Si la vitesse d'avance dépasse la valeur de ce paramètre en mode de surveillance de sécurité 3, l'alarme sera affichée et la machine sera mise en arrêt d'urgence. (La valeur du paramètre M33 doit être plus grande que la valeur du paramètre M32.)
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement d'axe	
	Unité	mm/min °/min	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
M34	Vitesse maximale de plus grande sécurité (mode de surveillance de sécurité 2)		Spécifier la vitesse maximale de plus grande sécurité appliquée en mode de surveillance de sécurité 2. Lorsque la réduction de la vitesse est demandée en mode de surveillance de sécurité 2, la vitesse d'avance sera réduite à la valeur de ce paramètre. (La valeur du paramètre M34 doit être plus petite que la valeur du paramètre M32.)
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement d'axe	
	Unité	mm/min °/min	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
M35	Vitesse maximale de plus grande sécurité (mode de surveillance de sécurité 3)		Spécifier la vitesse maximale de plus grande sécurité appliquée en mode de surveillance de sécurité 3. Lorsque la réduction de la vitesse est demandée en mode de surveillance de sécurité 3, la vitesse d'avance sera réduite à la valeur de ce paramètre. (La valeur du paramètre M35 doit être plus petite que la valeur du paramètre M33.)
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement d'axe	
	Unité	mm/min °/min	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	

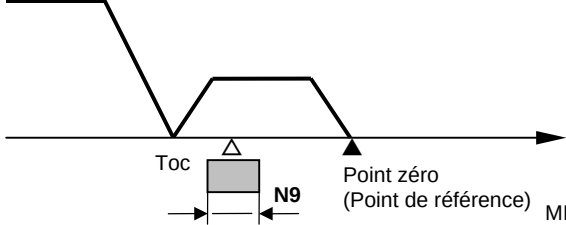
Classification	Machine	Titre d'écran	VITES. AVANC
Adresse	Signification		Description
M36	Sélection du groupe de porte pour la surveillance de vitesse (surveillance de sécurité)		Spécifier le groupe de porte auquel appartiennent les organes d'avance faisant l'objet de la surveillance de sécurité.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement d'axe	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
M37	Coefficient de sortie du signal de limitation de vitesse (surveillance de sécurité)		Spécifier le coefficient (%) sur la vitesse maximale de plus grande sécurité. Lorsque la vitesse d'avance est réduite à la valeur obtenue selon la formule $[Vitesse\ maximale\ de\ plus\ grande\ sécurité \times (100 + Valeur\ de\ ce\ paramètre)/100]$, le signal de limitation de vitesse sera sorti. Si ce paramètre est réglé sur 0, le signal de limitation de vitesse sera sorti au moment où la vitesse d'avance est réduite à 110% de la vitesse maximale de plus grande sécurité.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement d'axe	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
M38 M39	Distances de vérification d'interférence utilisées en étapes 1 et 2 pour INTELLIGENT SAFETY SHIELD pendant l'opération manuelle M38 : étape 1 M39 : étape 2		Spécifier les distances de vérification d'interférence de l'outil avec l'organe de machine (distance utilisée en étape 1 et celle utilisée en étape 2) lorsque INTELLIGENT SAFETY SHIELD est valide. La distance utilisée en étape 1 devra être plus longue que celle utilisée en étape 2.  Note : La distance spécifiée en axe secondaire de commande parallèle doit être identique à celle en axe primaire de commande parallèle.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	0,0001 mm ou 0,0001°	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	

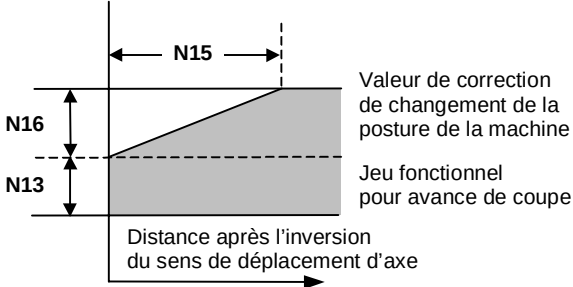
Classification	Machine	Titre d'écran	VITES. AVANC
Adresse	Signification		Description
M40 M41	Fins de course mémorisées de la broche à coulisseau M40 : Fin de course supérieure M41 : Fin de course inférieure		Ces paramètres sont utilisés pour la machine munie de la broche à coulisseau et ils sont effectifs seulement lorsque la broche à coulisseau est sélectionnée. Spécifier les valeurs de coordonnées de machine des fins de course supérieure et inférieure de la broche à coulisseau. Lorsque la broche à coulisseau est sélectionnée, la course déterminée par les paramètres M40 et M41 sera utilisée au lieu de la course de logiciel de fabricant déterminée par les paramètres M08 et M09 .
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,0001°	
	Plage d'introduction	±99999999	
M42	Distance de vérification de l'interférence utilisée pour INTELLIGENT SAFETY SHIELD du fonctionnement automatique		Spécifier les distances de vérification d'interférence de l'outil avec l'organe de machine lorsque INTELLIGENT SAFETY SHIELD du fonctionnement automatique est. Note : La distance spécifiée en axe secondaire de commande parallèle doit être identique à celle en axe primaire de commande parallèle.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	0,0001 mm ou 0,0001°	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
M45	Sélection d'une porte pour l'entrée du signal du côté entraînement (servo) en mode de surveillance de sécurité		Régler le signal de porte qui est entré pour l'axe avec le signal de porte entré sur le côté entraînement (servo) en mode de surveillance de sécurité. 1 : Signal de porte 1 2 : Signal de porte 2 4 : Signal de porte 3 8 : Signal de porte 4
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 255	

2-3-13 Paramètre machine CONST. TEMPS (N)

Classification	Machine	Titre d'écran	CONST. TEMPS
Adresse	Signification		Description
N1	Constante de temps d'avance rapide (accélération/décélération linéaires)		Introduire la constante de temps pour contrôle linéaire pour obtenir l'accélération/décélération d'avance rapide.  MPL523 Note : Ce paramètre n'est effectif que lorsque M21 (bit 0) = 1.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	ms	
	Plage d'introduction	4 à 1800	
N2	Constante de temps d'avance de coupe (accélération/décélération linéaires)		Introduire la constante de temps pour contrôle linéaire pour obtenir l'accélération/décélération d'avance de coupe  MPL523 Note : Ce paramètre n'est effectif que lorsque M21 (bit 4) = 1.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	ms	
	Plage d'introduction	4 à 1800	
N3	Constante de temps d'avance rapide (retard primaire)		Introduire la constante de temps du retard primaire pour accélération/décélération d'avance rapide  MPL524 Note : Ce paramètre n'est effectif que lorsque M21 (un quelconque des bits 1, 2 et 3) = 1.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	ms	
	Plage d'introduction	4 à 5000	

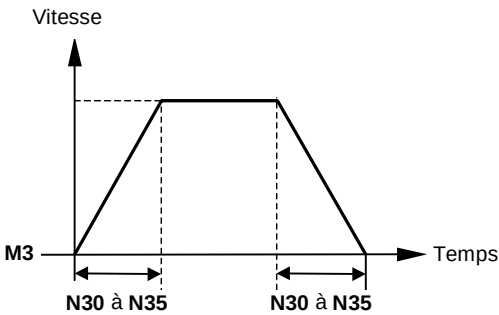
Classification	Machine	Titre d'écran	CONST. TEMPS
Adresse	Signification		Description
N4	Constante de temps pour la filtration d'accélération/décélération de l'avance rapide après l'interpolation		Spécifier la constante de temps pour la filtration (lissage de la forme d'onde) d'accélération/décélération de l'avance rapide programmée ou effectuée en mode d'opération manuelle lorsque la correction de forme est annulée. Si ce paramètre est réglé sur 0, la filtration ne s'effectuera pas.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	ms	
	Plage d'introduction	0 à 455	
N5	Constante de temps d'avance de coupe (retard primaire)		Introduire la constante de temps du retard primaire pour accélération/décélération d'avance de coupe  Note : Ce paramètre n'est effectif que lorsque M21 (un quelconque des bits 5, 6 et 7) = 1.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	ms	
	Plage d'introduction	0 à 5000	
N7	Temps OT		Lors de la décélération externe, la boucle de position est déconnectée d'une période de temps spécifiée à ce paramètre et, par suite, la vitesse devient zéro.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	ms	
	Plage d'introduction	1 à 32767	
N8	Vitesse de déplacement lent pour retour initial au point zéro		Vitesse d'avance à laquelle les axes retournent au point zéro après la mise en marche du LS (interrupteur de fin de course) du toc pour point zéro, lors du retour initial au point zéro (retour au point de référence) suivant la mise sous tension 
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	mm/min (°/min)	
	Plage d'introduction	1 à 60000	

Classification	Machine	Titre d'écran	CONST. TEMPS
Adresse	Signification	Description	
N9	Grandeur d'omission de grille pour retour initial au point zéro	Espacement sur lequel le point de grille est ignoré après la mise hors circuit du LS du toc pour point zéro, lors du retour initial au point zéro (retour au point de référence) après la mise sous tension. Ce paramètre permet d'éviter la dispersion en écart de position du point zéro.  MPL526	
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm (0,001°)	
	Plage d'introduction	0 à 65535	
		Note : La grandeur d'omission de grille ne devra pas dépasser 1 grille.	
N10	Intervalle de grille	Spécifier l'intervalle de grille du détecteur. En règle générale, spécifier la valeur identique au pas de la vis à billes. En ce qui concerne le détecteur ayant l'intervalle de grille différent du pas de la vis à billes (tel que le guide linéaire), spécifier l'intervalle de grille du détecteur.	
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	mm (0,001°)	
	Plage d'introduction	0 à 32767	
N12	Jeu fonctionnel pour avance rapide	Jeu fonctionnel à corriger lors de l'inversion du sens de déplacement d'axe soit en mode d'avance rapide (G00) soit en mode manuel (excepté l'avance par impulseur manuel)	
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,00005 mm 0,00005°	
	Plage d'introduction	±9999	
		Note : Conditions de réglage : N12 < N13	
N13	Jeu fonctionnel pour avance de coupe	Jeu fonctionnel à corriger lors de l'inversion du sens de déplacement d'axe en mode d'avance de coupe (G01) ou en mode d'avance par impulseur manuel	
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,00005 mm 0,00005°	
	Plage d'introduction	±9999	
		Note : Conditions de réglage : N12 < N13	

Classification	Machine	Titre d'écran	CONST. TEMPS
Adresse	Signification		Description
N15	Largeur à appliquer la correction de changement de la posture de la machine		 Valeur de correction de changement de la posture de la machine Jeu fonctionnel pour avance de coupe Distance après l'inversion du sens de déplacement d'axe
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,00005 mm 0,00005°	
	Plage d'introduction	0 à 32767	
N16	Valeur de correction de changement de la posture de la machine		
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,00005 mm 0,00005°	
	Plage d'introduction	–32768 à 32767	
N17	Numéro de canal de servo-amplificateur		Désigner un numéro de canal de servo-amplificateur. 1 : canal 1 2 : canal 2 3 : canal 3
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 3	
N18	Numéro de commutateur rotatif de servo-amplificateur		Désigner un numéro de commutateur rotatif de servo-amplificateur. 0 : commutateur 0 1 : commutateur 1 2 : commutateur 2 3 : commutateur 3 4 : commutateur 4 5 : commutateur 5 6 : commutateur 6
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 6	

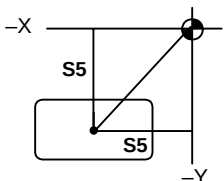
Classification	Machine	Titre d'écran	CONST. TEMPS
Adresse	Signification		Description
N19	Numéro du système d'axes de commande		Spécifier le numéro du système d'axes de commande. 0 : Système 1 1 : Système 2 2 : Système 3 3 : Système 4
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 3	
N21	—		7 6 5 4 3 2 1 0 ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ ↑ Type de l'axe additionnel 0 : axe angulaire 1 : axe linéaire Déplacement angulaire sur la course plus courte 0 : invalide 1 : valide Valeur fixe (0) Valeur fixe Axe de référence de la commande de superposition Axe superposé Polarité relative des axes de commande Détermination si la position actuelle juste après l'usinage croisé sera apprise ou non 0 : non 1 : oui
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	

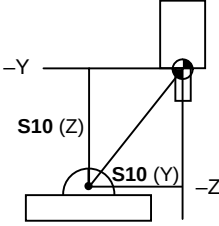
Classification	Machine	Titre d'écran	CONST. TEMPS
Adresse	Signification		Description
N25	Constante de temps pour le calcul de l'accélération maximale admise		Spécifier la constante de temps utilisée pour le calcul de l'accélération maximale admise à la jointure de deux blocs. $A_{max} = \frac{M27}{N25} \times 60 \times 1000 \times \frac{100 - N26}{100} \text{ (mm/ms}^2\text{)}$ Note : Si le paramètre M27 est réglé sur 0, sa valeur sera considérée comme identique à la valeur du paramètre M1 (vitesse d'avance rapide). Si le paramètre N25 est réglé sur 0, sa valeur sera considérée comme identique à la valeur du paramètre N1 (constante de temps de l'avance rapide).
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement d'axe	
	Unité	ms	
	Plage d'introduction	0 à 5000	
N26	Constante de précision pour le calcul de l'accélération maximale admise		
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement d'axe	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	±32768	
N27	Constante de temps de l'avance rapide utilisée lors de la commande de superposition		Spécifier la constante de temps de l'avance rapide (accélération/décélération linéaire) utilisée lors de la commande de superposition. Note : Spécifier la même valeur pour tous les axes.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	ms	
	Plage d'introduction	4 à 1800	
N28	Constante de temps de l'avance de coupe utilisée lors de la commande de superposition		Spécifier la constante de temps de l'avance de coupe (accélération/décélération linéaire) utilisée lors de la commande de superposition. Note : Spécifier la même valeur pour tous les axes.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	ms	
	Plage d'introduction	4 à 1800	

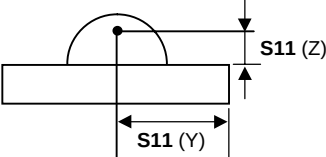
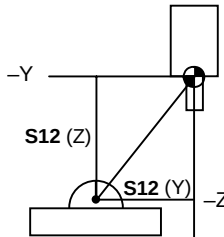
Classification	Machine	Titre d'écran	CONST. TEMPS
Adresse	Signification		Description
N29	Constante de temps pour la filtration d'accélération/décélération de l'avance rapide pendant la correction de forme		Spécifier la constante de temps pour la filtration (lissage de la forme d'onde) d'accélération/décélération de l'avance rapide lorsque la correction de forme est validée. Si ce paramètre est réglé sur 0, la filtration ne s'effectuera pas.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	ms	
	Plage d'introduction	0 à 455	
N30 à N35	Constantes de temps d'avance de coupe appliquées lors de la lecture des codes M de changement de la constante de temps N30 : commande M881 N31 : commande M882 N32 : commande M883 N33 : commande M884 N34 : commande M885 N35 : commande M886		Spécifier les constantes de temps d'avance de coupe appliquées lorsqu'un des codes M de changement de la constante de temps est lu. 
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	ms	
	Plage d'introduction	0 à 1800	

2-3-14 Paramètre machine ANOTHER (S)

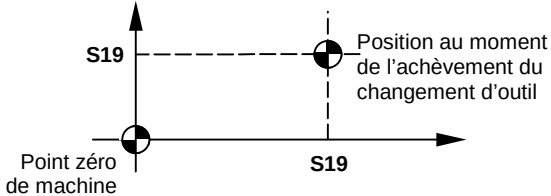
Classification	Machine	Titre d'écran	ANOTHER

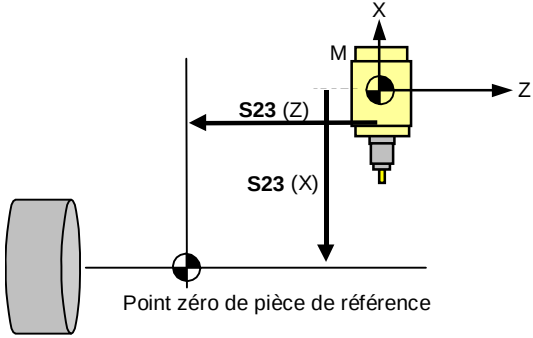
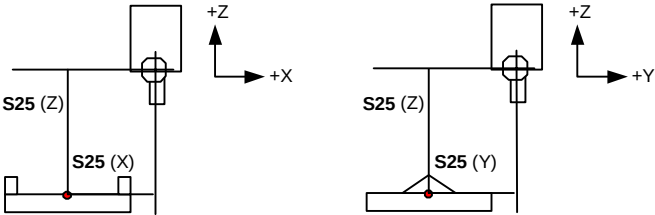
Adresse	Signification	Description
S3	Gain de réaction positive durant l'alésage précis de grande vitesse TORNADO MAZAK	Durant l'alésage précis de grande vitesse TORNADO MAZAK, introduire le gain de réaction positive en chaque axe pour l'accélération/décélération avant l'interpolation.
	Programme visé	
	Condition d'efficacité	
	Unité	
	Plage d'introduction	
S4	Gain de réaction positive	Introduire le gain de réaction positive en chaque axe pour l'accélération/décélération avant l'interpolation.
	Programme visé	
	Condition d'efficacité	
	Unité	
	Plage d'introduction	
S5	Centre de rotation de la table	Introduire les coordonnées du centre de rotation de la table dans le système de coordonnées de machine.  Notes : - Il n'est pas nécessaire de désigner la valeur Z pour la machine avec table d'inclinaison. - Ce paramètre est utilisé pour le calcul automatique du point zéro de programme (fonction optionnelle pour la machine avec table d'inclinaison). (pour le modèle INTEGRÉX) (pour la compensation dynamique) (pour le modèle d'usinage de type HV) (fonction exclusive pour la machine munie d'une table d'inclinaison)
	Programme visé	
	Condition d'efficacité	
	Unité	
	Plage d'introduction	

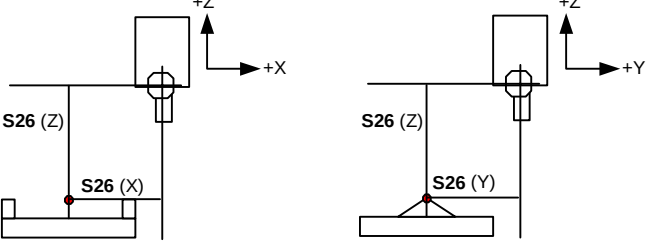
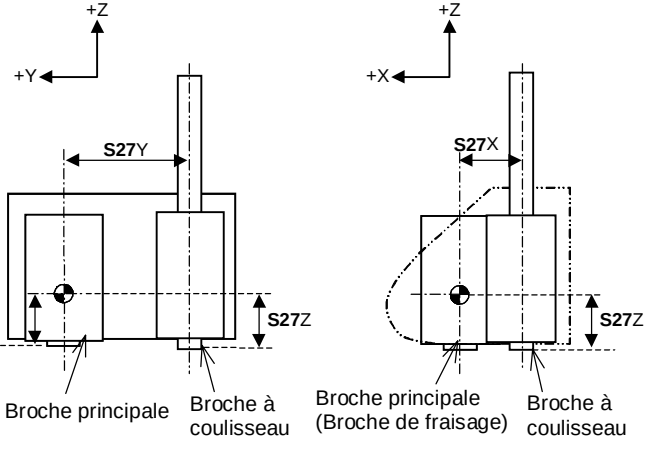
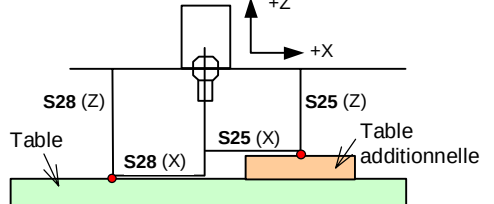
Classification	Machine	Titre d'écran	ANOTHER
Adresse	Signification		Description
S6	Paramètre relatif à la détection de la position absolue		Si le déplacement sur plus grande distance que celle déterminée par ce paramètre a lieu pendant la mise hors tension, l'alarme sera déclenchée.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	0,0001 mm 0,00001 pouce 0,0001°	
	Plage d'introduction	0 à ±99999999	
S7	Limite supérieure (en axe Z) de la zone d'usinage avec rotation de la table I		Introduire la valeur Z de la limite supérieure de la zone d'usinage avec rotation de la table I (usinage en axes X et B) dans le système de coordonnées de machine. L'outil ne pourra dépasser cette limite en sens négatif. (pour le modèle d'usinage de type HV)
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	0,0001 mm 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à ±99999999	
S8	Gain de réaction positive G00		Désigner le gain de réaction positive en chaque axe à utiliser lors de l'accélération/décélération précédant l'interpolation.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 100	
S10	Axe de rotation de la table d'inclinaison		Désigner les coordonnées de l'axe de rotation de la table d'inclinaison dans le système de coordonnées de machine. Ce paramètre est utilisé pour la vérification de la limite de logiciel. Note : Il n'est pas nécessaire de désigner la valeur X. 
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm	
	Plage d'introduction	0 à ±99999999	

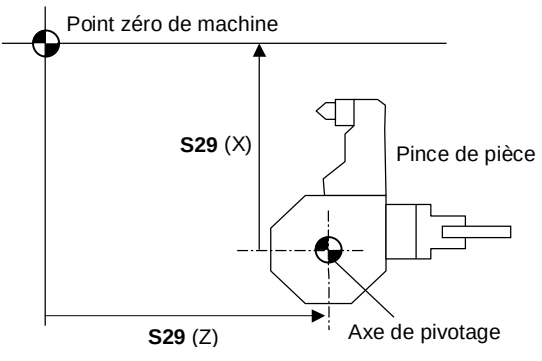
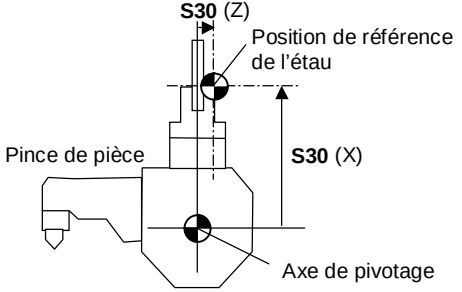
Classification	Machine	Titre d'écran	ANOTHER
Adresse	Signification		Description
S11	Distance de l'axe de rotation de la table d'inclinaison à l'extrémité de celle-ci		Désigner la distance de l'axe de rotation de la table d'inclinaison à l'extrémité de celle-ci. Ce paramètre est utilisé pour la vérification de la limite de logiciel. Note : Il n'est pas nécessaire de désigner la valeur X.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
(fonction exclusive pour la machine munie d'une table d'inclinaison)			
S12	Axe de rotation de la table d'inclinaison (pour le calcul automatique du point zéro de programme)		Désigner les coordonnées de l'axe de rotation de la table d'inclinaison dans le système de coordonnées de machine. Ce paramètre est utilisé pour le calcul automatique du point zéro de programme (fonction optionnelle). Régler ce paramètre pour chaque machine. Note : Il n'est pas nécessaire de désigner la valeur X.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à ±99999999	
(fonction exclusive pour la machine munie d'une table d'inclinaison)			
S13	Largeur de mise en position G00		Introduire la largeur de mise en position G00. La vérification de la mise en position G00 sera validée lorsque le bit 7 du paramètre K95 est réglé sur 1 et le bit 0 du paramètre K96 est réglé sur 0. Le servo-paramètre concerne aussi la largeur de mise en position. En cas d'utilisation de la largeur de mise en position G00, toutefois, il faut régler la largeur du servo-paramètre sur 0. Note : Ce paramètre est effectif seulement lorsque M19 bit 3 est réglé sur 0.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	0,001 mm	
	Plage d'introduction	0 à 32767	
S14	Largeur de mise en position G01		Introduire la largeur de mise en position G01. La vérification de la mise en position G01 sera validée par la commande G09 (vérification de l'arrêt exact), la commande G61 (sélection du mode de vérification de l'arrêt exact) ou la commande de détection de l'erreur lorsque le bit 7 du paramètre K95 est réglé sur 1. Le servo-paramètre concerne aussi la largeur de mise en position. En cas d'utilisation de la largeur de mise en position G01, toutefois, il faut régler la largeur du servo-paramètre sur 0. Note : Ce paramètre est effectif seulement lorsque M19 bit 3 est réglé sur 0.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	0,001 mm	
	Plage d'introduction	0 à 32767	

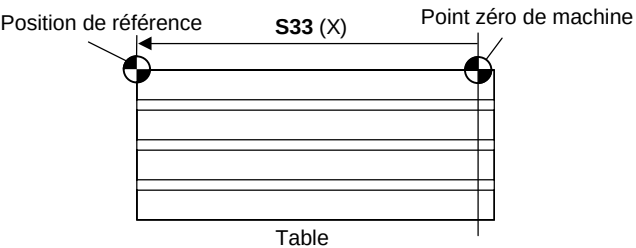
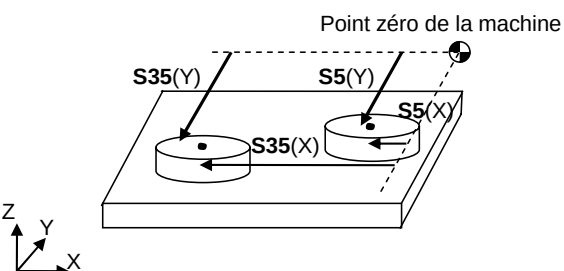
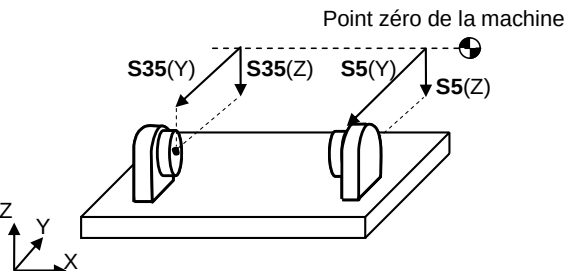
Classification	Machine	Titre d'écran	ANOTHER
Adresse	Signification		Description
S15	—		Valeur fixe
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	—	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	—	
S16	Compensation du couple d'axe non équilibré		Ce paramètre est automatiquement réglé après la mise en œuvre des caractéristiques estimées.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	—	
S17	Taux de réduction 1 de l'amortissement de la limite de couple		Introduire le taux de réduction 1 de l'amortissement de la limite de couple.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 200	
S18	Taux de réduction 2 de l'amortissement de la limite de couple		Introduire le taux de réduction 2 de l'amortissement de la limite de couple.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 200	

Classification	Machine	Titre d'écran	ANOTHER
Adresse	Signification		Description
S19	Position de la pointe coupante de la barre d'alésage longue au moment de l'achèvement du changement d'outil		Spécifier la position de la pointe coupante de la barre d'alésage longue dans le système de coordonnées de machine au moment de l'achèvement du changement d'outil.  MPL521
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce 0,0001°	
	Plage d'introduction	±99999999	
S20	Position de fin du changement automatique de palette		Spécifier la position de fin du changement automatique de palette.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,0001°	
	Plage d'introduction	±99999999	
S21	Position de fin du fonctionnement du robot portique		Spécifier la position de fin du fonctionnement du robot à portique.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,0001°	
	Plage d'introduction	±99999999	
S22	Limite supérieure de la vitesse d'avance de coupe en mode de commande de la pointe d'outil		Si la valeur du paramètre S22 est inférieure à la valeur du paramètre M3 (limite supérieure de la vitesse d'avance de coupe), la première valeur sera appliquée comme limite supérieure de la vitesse d'avance de coupe en mode de commande de la pointe d'outil.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	mm/min (°/min)	
	Plage d'introduction	0 à 2000000	

Classification	Machine	Titre d'écran	ANOTHER
Adresse	Signification	Description	
S23	Point zéro de pièce de référence	Spécifier la position du point zéro de pièce de référence ou de tourelle en chaque axe dans le système de coordonnées de machine. Ce paramètre n'est pas applicable au centre d'usinage. * Valeur de réglage d'outil est basée sur ce paramètre. 	
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	0,0001 mm 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	±99999999	
S25	Position du centre de la face supérieure de la table inclinée (Modèle avec table inclinée) Position du centre de la face supérieure de la table (Autres modèles de centre d'usinage)	Spécifier les valeurs de coordonnées de machine du centre de la face supérieure de la table inclinée affichée sur l'écran USINAGE VIRTUEL. (Modèle avec table inclinée) Spécifier les valeurs de coordonnées de machine du centre de la face supérieure de la table affichée sur l'écran USINAGE VIRTUEL. (Autres modèles de centre d'usinage) 	
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	±99999999	

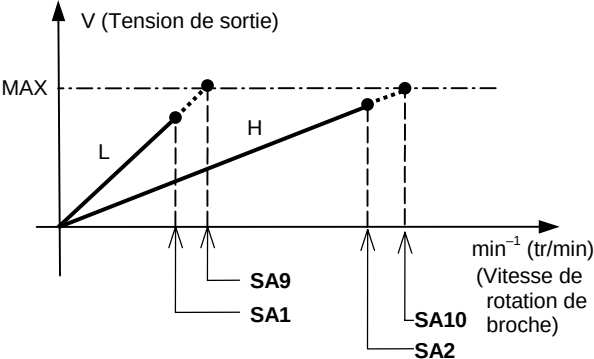
Classification	Machine	Titre d'écran	ANOTHER
Adresse	Signification	Description	
S26	Position du centre de rotation de la table inclinée	Spécifier les valeurs de coordonnées de machine du centre de rotation de la table inclinée affichée sur l'écran USINAGE VIRTUEL.  (Fonction pour la machine avec table inclinée)	
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	±99999999	
S27	Valeurs de décalage de la broche à coulisseau	Spécifier la valeur de décalage de la broche à coulisseau en chaque axe par rapport à la broche principale.  (Fonction pour la machine munie de la broche à coulisseau)	
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm	
	Plage d'introduction	±99999999	
S28	Position du centre de la pièce à usiner mise directement sur la table, applicable à la machine avec la table additionnelle	Spécifier les coordonnées de machine du centre de la pièce à usiner mise directement sur la table affichée sur l'écran USINAGE VIRTUEL. Ce paramètre est utilisé pour la machine avec la table additionnelle.  Note : Ce paramètre est effectif seulement lorsque le bit 0 du paramètre F35 est réglé sur 1 (2 pièces ou plus). La position du centre de la table additionnelle est déterminée par le paramètre S26.	
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	±99999999	

Classification	Machine	Titre d'écran	ANOTHER
Adresse	Signification		Description
S29	Position de l'axe de pivotage de la pince de pièce dans le système de coordonnées de machine		 (Pour la machine munie de la pince de pièce)
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	±99999999	
S30	Distance entre l'axe de pivotage de la pince de pièce et la position de référence de l'étau		Spécifier la distance entre l'axe de pivotage de la pince de pièce et la position de référence de l'étau lors de transfert.  (Pour la machine munie de la pince de pièce)
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	±99999999	
S31	Position du point de référence flottant dans le système de coordonnées de machine		Spécifier la position du point de référence flottant dans le système de coordonnées de machine. Exemple : G30.1X10. Z10. ; Lorsque la commande indiquée ci-dessus est donnée, la pointe d'outil se déplacera vers le point de référence flottant déterminé par ce paramètre en passant par le point de relais (X10., Z10.).
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	±99999999	
S32	Vitesse d'avance rapide utilisée en mode de contrôle de la pointe d'outil		La vitesse d'avance rapide plus petite entre celles déterminées par les paramètre S32 et M1 (vitesse d'avance rapide ordinaire) est utilisée en mode de contrôle de la pointe d'outil. Note : Si le paramètre S32 est réglé sur 0, ce paramètre sera ignoré et la vitesse d'avance rapide ordinaire (celle déterminée par le paramètre M1) sera utilisée.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	mm/min (°/min)	
	Plage d'introduction	0 - 200000	

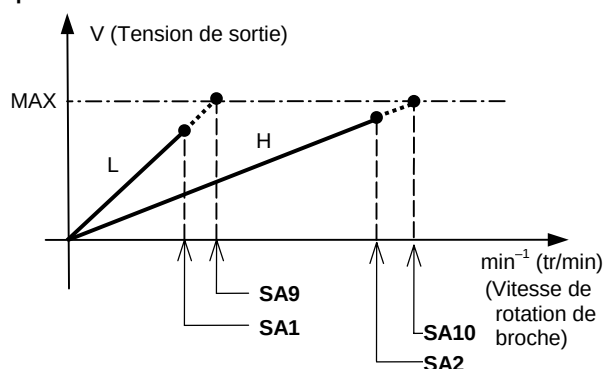
Classification	Machine	Titre d'écran	ANOTHER
Adresse	Signification		Description
S33	Position X de référence utilisée pour l'instruction de la position de la pointe d'outil lors de l'introduction de la longueur B de l'outil coudé (pour la fonction d'usinage sur 5 faces avec outil coudé)		Spécifier la valeur X de la position de l'extrémité de la table du côté -X dans le système de coordonnées de machine.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm	
	Plage d'introduction	—	
S34	Valeur de la correction pour les données de correction de coordonnées machine externes		Régler la valeur de correction à ajouter aux données pour la correction des coordonnées machine externes pour chaque axe.
	Programme visé	M, E	* Ce paramètre est valide sur les machines ayant la capacité de Maza-Check.
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0.0001 mm ou 0.0001°	
	Plage d'introduction	-10000 à 10000	
S35	Centre de rotation de la seconde table		Réglez la position du centre de rotation de la seconde table dans le système de coordonnées machine lorsque la sélection de la table est valide. (Celui de la première table est à spécifier dans le paramètre S5) Table ayant un axe de rotation horizontal
			
			Table ayant un axe de rotation vertical
			
	Programme visé	M, E	Note : Parmi les axes de rotation (paramètre M17 bit 4 = 1), excepté la tête de broche de type pivotante, le premier axe est considéré comme la première table rotative et le second axe est considéré lui comme la seconde table rotative
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à ±99999999	

Classification	Machine	Titre d'écran	ANOTHER
Adresse	Signification		Description
S45 (bit 0)	Réglage de l'axe non cible pour l'unité d'indexage (axe de rotation)		Réglage de l'axe non cible pour l'unité d'indexage (axe de rotation) Régalez l'axe pour lequel la commande de rotation ou de vérification du réglage n'est pas émise dans l'unité d'indexage. * Axe de rotation : l'axe spécifié dans le paramètre M17 bit 4 = 1 0 : Axe cible 1 : Axe non cible
	Programme visé	M	Note : Cela est non valide pour les axes de rotation à partir du sixième ou au-delà. Lorsque le paramètre BA48 = 0 et L21 = 0, cela est non valide pour les axes de rotation à partir du cinquième ou au-delà.
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	

2-3-15 Paramètre machine BROC (SA)

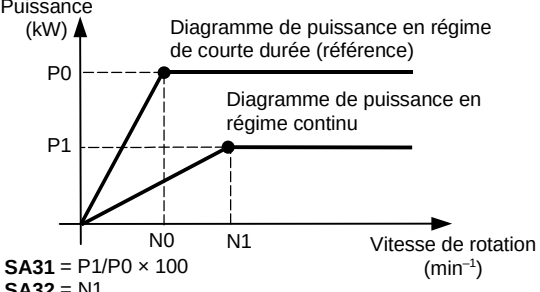
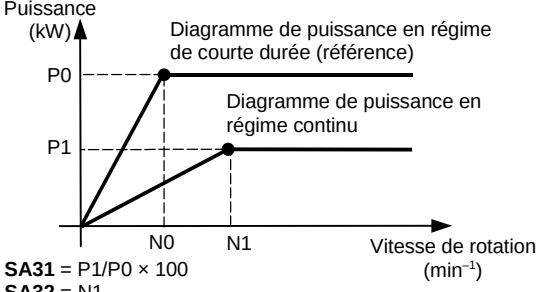
Classification		Machine	Titre d'écran		BROC																																
Adresse			Signification		Description																																
SA1 à SA8			Vitesse de rotation maximale de la broche - dans la gamme de vitesse 1 à 8		Vitesse de rotation maximale de la broche dans chaque gamme de vitesse																																
					<table><tr><td rowspan="2">Adresse</td><td colspan="4">Nombre maximum de gammes de vitesse</td></tr><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr><tr><td>SA1</td><td>O</td><td>L</td><td>L</td><td>L</td></tr><tr><td>SA2</td><td>Invalide</td><td>H</td><td>M</td><td>ML</td></tr><tr><td>SA3</td><td>Invalide</td><td>Invalide</td><td>H</td><td>MH</td></tr><tr><td>SA4</td><td>Invalide</td><td>Invalide</td><td>Invalide</td><td>H</td></tr></table>				Adresse	Nombre maximum de gammes de vitesse				1	2	3	4	SA1	O	L	L	L	SA2	Invalide	H	M	ML	SA3	Invalide	Invalide	H	MH	SA4	Invalide	Invalide	Invalide	H
					Adresse	Nombre maximum de gammes de vitesse																															
						1	2	3	4																												
					SA1	O	L	L	L																												
SA2	Invalide	H	M	ML																																	
SA3	Invalide	Invalide	H	MH																																	
SA4	Invalide	Invalide	Invalide	H																																	
Exemple :																																					
																																					
<table><tr><td>Programme visé</td><td>M, E</td></tr><tr><td>Condition d'efficacité</td><td>A la mise sous tension</td></tr><tr><td>Unité</td><td>min⁻¹</td></tr><tr><td>Plage d'introduction</td><td>0 à 99999</td></tr></table>		Programme visé	M, E	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	Unité	min⁻¹	Plage d'introduction	0 à 99999																												
Programme visé	M, E																																				
Condition d'efficacité	A la mise sous tension																																				
Unité	min⁻¹																																				
Plage d'introduction	0 à 99999																																				
SA9 à SA16			Constante pour calculer la vitesse de rotation de la broche à chaque gamme - dans la gamme de vitesse 1 à 8		Vitesse de rotation limite de la broche dans chaque gamme de vitesse																																
					<table><tr><td rowspan="2">Adresse</td><td colspan="4">Nombre maximum de gammes de vitesse</td></tr><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td></tr><tr><td>SA9</td><td>O</td><td>L</td><td>L</td><td>L</td></tr><tr><td>SA10</td><td>Invalide</td><td>H</td><td>M</td><td>ML</td></tr><tr><td>SA11</td><td>Invalide</td><td>Invalide</td><td>H</td><td>MH</td></tr><tr><td>SA12</td><td>Invalide</td><td>Invalide</td><td>Invalide</td><td>H</td></tr></table>				Adresse	Nombre maximum de gammes de vitesse				1	2	3	4	SA9	O	L	L	L	SA10	Invalide	H	M	ML	SA11	Invalide	Invalide	H	MH	SA12	Invalide	Invalide	Invalide	H
					Adresse	Nombre maximum de gammes de vitesse																															
						1	2	3	4																												
					SA9	O	L	L	L																												
SA10	Invalide	H	M	ML																																	
SA11	Invalide	Invalide	H	MH																																	
SA12	Invalide	Invalide	Invalide	H																																	
(⇒ SA1 à SA4)																																					
<table><tr><td>Programme visé</td><td>M, E</td></tr><tr><td>Condition d'efficacité</td><td>A la mise sous tension</td></tr><tr><td>Unité</td><td>min⁻¹</td></tr><tr><td>Plage d'introduction</td><td>0 à 99999</td></tr></table>		Programme visé	M, E	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	Unité	min⁻¹	Plage d'introduction	0 à 99999																												
Programme visé	M, E																																				
Condition d'efficacité	A la mise sous tension																																				
Unité	min⁻¹																																				
Plage d'introduction	0 à 99999																																				

Exemple :



(⇒ SA1 à SA4)

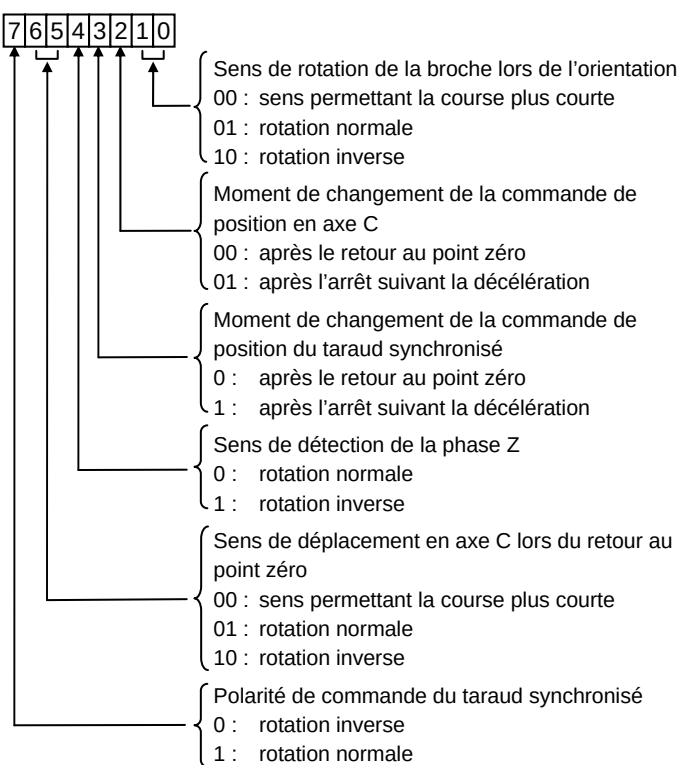
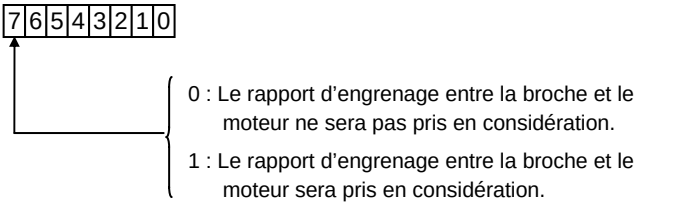
Classification		Machine	Titre d'écran		BROC																														
Adresse			Signification		Description																														
SA17 à SA24			Vitesse de rotation maximale de la broche dans chaque gamme de vitesse durant le cycle de taraudage - dans la gamme de vitesse 1 à 8		Vitesse de rotation maximale de la broche dans chaque gamme de vitesse pendant le cycle de taraudage <table><tr><th rowspan="2">Adresse</th><th colspan="4">Nombre maximum de gammes de vitesse</th></tr><tr><th>1</th><th>2</th><th>3</th><th>4</th></tr><tr><td>SA17</td><td>○</td><td>L</td><td>L</td><td>L</td></tr><tr><td>SA18</td><td>Invalide</td><td>H</td><td>M</td><td>ML</td></tr><tr><td>SA19</td><td>Invalide</td><td>Invalide</td><td>H</td><td>MH</td></tr><tr><td>SA20</td><td>Invalide</td><td>Invalide</td><td>Invalide</td><td>H</td></tr></table>		Adresse	Nombre maximum de gammes de vitesse				1	2	3	4	SA17	○	L	L	L	SA18	Invalide	H	M	ML	SA19	Invalide	Invalide	H	MH	SA20	Invalide	Invalide	Invalide	H
								Adresse	Nombre maximum de gammes de vitesse																										
							1		2	3	4																								
							SA17	○	L	L	L																								
							SA18	Invalide	H	M	ML																								
SA19	Invalide	Invalide	H	MH																															
SA20	Invalide	Invalide	Invalide	H																															
Programme visé		M, E																																	
Condition d'efficacité		A la mise sous tension																																	
Unité		min ⁻¹																																	
Plage d'introduction		0 à 99999																																	
SA25 à SA28			Vitesse de rotation maximale de la broche - dans la gamme de vitesse 1 à 4		Vitesse de rotation de la broche lors du changement de la gamme de vitesse <table><tr><th rowspan="2">Adresse</th><th colspan="4">Nombre maximum de gammes de vitesse</th></tr><tr><th>1</th><th>2</th><th>3</th><th>4</th></tr><tr><td>SA25</td><td>○</td><td>L</td><td>L</td><td>L</td></tr><tr><td>SA26</td><td>Invalide</td><td>H</td><td>M</td><td>ML</td></tr><tr><td>SA27</td><td>Invalide</td><td>Invalide</td><td>H</td><td>MH</td></tr><tr><td>SA28</td><td>Invalide</td><td>Invalide</td><td>Invalide</td><td>H</td></tr></table>		Adresse	Nombre maximum de gammes de vitesse				1	2	3	4	SA25	○	L	L	L	SA26	Invalide	H	M	ML	SA27	Invalide	Invalide	H	MH	SA28	Invalide	Invalide	Invalide	H
								Adresse	Nombre maximum de gammes de vitesse																										
							1		2	3	4																								
							SA25	○	L	L	L																								
							SA26	Invalide	H	M	ML																								
SA27	Invalide	Invalide	H	MH																															
SA28	Invalide	Invalide	Invalide	H																															
Programme visé		M, E																																	
Condition d'efficacité		A la mise sous tension																																	
Unité		min ⁻¹																																	
Plage d'introduction		0 à 32767																																	
SA29			Facteur scalaire par rapport à la puissance de référence utilisé pour l'indicateur de charge (bobine à grande vitesse)		Spécifier le facteur scalaire par rapport à la puissance de référence utilisé pour l'indicateur de charge (bobine à grande vitesse). Puissance (kW) Vitesse de rotation (min⁻¹) P0 N0 P1 N1 Diagramme de puissance en régime de courte durée (référence) Diagramme de puissance en régime continu SA29 = P1/P0 × 100 SA30 = N1																														
							Programme visé		M, E																										
							Condition d'efficacité		Immédiatement																										
							Unité		%																										
							Plage d'introduction		0 à 100																										
SA30			Vitesse de rotation de base utilisée pour déterminer le diagramme de puissance en régime continu (bobine à grande vitesse)		Spécifier la vitesse de rotation de base utilisée pour déterminer le diagramme de puissance en régime continu (bobine à grande vitesse). Puissance (kW) Vitesse de rotation (min⁻¹) P0 N0 P1 N1 Diagramme de puissance en régime de courte durée (référence) Diagramme de puissance en régime continu SA29 = P1/P0 × 100 SA30 = N1																														
							Programme visé		M, E																										
							Condition d'efficacité		Immédiatement																										
							Unité		min ⁻¹																										
							Plage d'introduction		0 à 32767																										

Classification		Machine	Titre d'écran	BROC
Adresse	Signification		Description	
SA31	Facteur scalaire par rapport à la puissance de référence utilisé pour l'indicateur de charge (bobine à petite vitesse)		Spécifier le facteur scalaire par rapport à la puissance de référence utilisé pour l'indicateur de charge (bobine à petite vitesse).  Diagramme de puissance en régime de courte durée (référence) Diagramme de puissance en régime continu $SA31 = P1/P0 \times 100$ $SA32 = N1$	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	%		
	Plage d'introduction	0 à 100		
SA32	Vitesse de rotation de base utilisée pour déterminer le diagramme de puissance en régime continu (bobine à petite vitesse)		Spécifier la vitesse de rotation de base utilisée pour déterminer le diagramme de puissance en régime continu (bobine à petite vitesse).  Diagramme de puissance en régime de courte durée (référence) Diagramme de puissance en régime continu $SA31 = P1/P0 \times 100$ $SA32 = N1$	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	min ⁻¹		
	Plage d'introduction	0 à 32767		
SA33 à SA40	Constante de temps d'accélération/décélération appliquée au cycle de taraudage synchronisé (vitesse 1 à 8)		Constante de temps d'accélération/décélération appliquée au cycle de taraudage synchronisé SA33 : vitesse 1 SA34 : vitesse 2 SA35 : vitesse 3 SA36 : vitesse 4	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement		
	Unité	ms		
	Plage d'introduction	0 à 1800		
SA41	Vitesse de rotation de la broche pendant l'orientation		Spécifier la vitesse de rotation de la broche pendant l'orientation.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension		
	Unité	min ⁻¹		
	Plage d'introduction	0 à 32767		

Classification		Machine	Titre d'écran		BROC																									
Adresse			Signification		Description																									
SA42	Vitesse de rotation minimale de la broche		Spécifier la vitesse de rotation minimale de la broche.																											
	Programme visé	M, E																												
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension																												
	Unité	min ⁻¹																												
	Plage d'introduction	0 à 32767																												
SA43	Numéro de canal de l'amplificateur de broche		Spécifier le numéro de canal de l'amplificateur de broche. 1 : canal 1 (valeur à introduire lorsqu'il est branché à la voie SV1 du connecteur HR353) 2 : canal 2 (valeur à introduire lorsqu'il est branché à la voie SV3 du connecteur HR353)																											
	Programme visé	M, E																												
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension																												
	Unité	—																												
	Plage d'introduction	0 à 2																												
SA44	Numéro de commutateur rotatif de servo-amplificateur de la broche		Désigner un numéro de commutateur rotatif de servo-amplificateur de la broche. 0 : commutateur 0 1 : commutateur 1 2 : commutateur 2 3 : commutateur 3 4 : commutateur 4 5 : commutateur 5 6 : commutateur 6																											
	Programme visé	M, E																												
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension																												
	Unité	—																												
	Plage d'introduction	0 à 6																												
SA45 (bit 0)	Type de changement du coefficient de couple de picotage automatique en fonction de la charge de coupe détectée		0 : changement déterminé par le bit 1 1 : changement de bobinage L/H et changement mécanique d'engrenages * Si le bit 0 de ce paramètre est réglé sur 1, il faut introduire le couple nominal du moteur de broche, le coefficient de frottement visqueux et le coefficient de frottement Coulomb aux paramètres indiqués ci-dessous.																											
	Programme visé	M, E																												
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement																												
	Unité	bit																												
	Plage d'introduction	0, 1																												
		<table><tr><td>Gamme de vitesse</td><td>Bobinage</td><td>Couple nominal</td><td>Coefficient de frottement visqueux</td><td>Coefficient de frottement Coulomb</td></tr><tr><td>1</td><td>L</td><td>SA53</td><td>SA57</td><td>SA61</td></tr><tr><td>1</td><td>H</td><td>SA54</td><td>SA57</td><td>SA61</td></tr><tr><td>2</td><td>L</td><td>SA53</td><td>SA58</td><td>SA62</td></tr><tr><td>2</td><td>H</td><td>SA54</td><td>SA58</td><td>SA62</td></tr></table>				Gamme de vitesse	Bobinage	Couple nominal	Coefficient de frottement visqueux	Coefficient de frottement Coulomb	1	L	SA53	SA57	SA61	1	H	SA54	SA57	SA61	2	L	SA53	SA58	SA62	2	H	SA54	SA58	SA62
Gamme de vitesse	Bobinage	Couple nominal	Coefficient de frottement visqueux	Coefficient de frottement Coulomb																										
1	L	SA53	SA57	SA61																										
1	H	SA54	SA57	SA61																										
2	L	SA53	SA58	SA62																										
2	H	SA54	SA58	SA62																										

Classification		Machine	Titre d'écran	BROC

Adresse	Signification		Description	
SA45 (bit 1)	Type 2 de changement du coefficient de couple de picotage automatique en fonction de la charge de coupe détectée		0 : changement du bobinage L/H 1 : changement mécanique de la gamme de vitesse (valide si bit 0 = 0) * Le bit 1 est effectif seulement lorsque le bit 0 est réglé sur 0.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		
SA45 (bit 2)	Sens de rotation du taraud synchronisé lors du retour au point zéro		00 : sens permettant la course plus courte 01 : rotation normale 10 : rotation inverse	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		
SA45 (bit 3)	Sens de rotation du taraud synchronisé lors du retour au point zéro			
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		
SA45 (bit 4)	Sélection du sens de détection de la phase Z comme sens de commande		Sélection du sens de détection de la phase Z comme sens de commande	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		

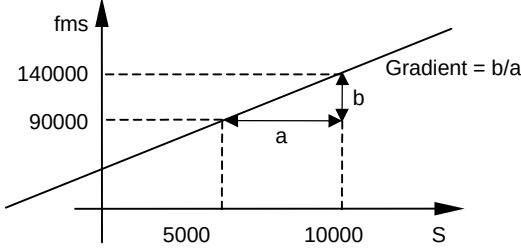
Classification	Machine	Titre d'écran	BROC
Adresse	Signification		Description
SA45 (bit 5)	Correction des dents d'engrenage d'indexage de la broche		0 : Valide 1 : Invalide
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
SA46	—		
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	
SA47	—		
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	

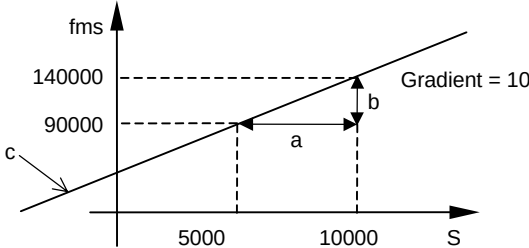
Classification		Machine	Titre d'écran		BROC
Adresse	Signification		Description		
SA48	Destinataire du signal du codeur		Sélectionner le destinataire du signal du codeur. 0 : via la liaison HDLC (données de réaction de l'amplificateur de broche) 1 : entrée directe au codeur 1 (ENC1) 2 : entrée directe au codeur 2 (ENC2)		
	Programme visé	M, E			
	Condition d'efficacité	Immédiatement			
	Unité	—			
	Plage d'introduction	0 à 2			
SA49	Marge de détection de l'arrivée à la vitesse de consigne		Spécifier la marge de détection de l'arrivée à la vitesse de consigne. Si la valeur de ce paramètre n'est pas comprise dans la plage de 1 à 99 (%), elle sera considérée comme 15 (%).		
	Programme visé	M, E			
	Condition d'efficacité	Immédiatement			
	Unité	%			
	Plage d'introduction	0 à 99			
SA50	Type de la broche		Spécifier le type de la broche faisant l'objet du paramètre SA affiché 0 : axe non spécifié 1 : première broche de fraisage 2 : première broche de tournage 3 : deuxième broche de fraisage 4 : deuxième broche de tournage 5 : troisième broche de fraisage 6 : troisième broche de tournage 7 : quatrième broche de fraisage 8 : quatrième broche de tournage		
	Programme visé	M, E			
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension			
	Unité	—			
	Plage d'introduction	0 à 8			
SA51	Nombre de gammes de vitesse de la broche		Introduire le nombre de gammes de vitesse de la broche. (1) Gamme de vitesse affichée dans le menu en mode d'opération manuelle 0, 5 à 8 : sans gamme de vitesse 1 : 2 gammes de vitesse (sans neutre) 2 : 2 gammes de vitesse (avec neutre) 3 : 3 gammes de vitesse (avec neutre) 4 : 4 gammes de vitesse (avec neutre) (2) Pour la sélection automatique de la gamme de vitesse dans le programme MAZATROL (seulement pour la broche de fraisage)		
	Programme visé	M, E			
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension			
	Unité	—			
	Plage d'introduction	0 à 8			

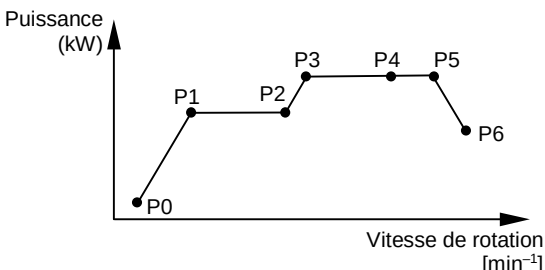
Classification		Machine	Titre d'écran	BROC
Adresse	Signification		Description	
SA52	Type de broche de tournage		0 : sans spécification du type 1 : type à axe C 2 : type à orientation	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 2		
SA53	Couple nominal du moteur de broche de type L en régime de 1/4 ou 1/2 heure durant le picotage automatique avec détection de charge de coupe		Désigner le couple nominal du moteur de broche de type L en régime de 1/4 heure. Notes : 1. Désigner le couple nominal en régime de 1/2 heure si la valeur en régime de 1/4 heure est inconnue. En ce qui concerne la broche qui n'est pas munie de la fonction de changement du bobinage, régler les paramètres SA53 et SA54 sur la même valeur. Si un de ces paramètres est réglé sur 0, l'alarme sera affichée. 2. Lorsque le bit 1 du paramètre SA45 est réglé sur 1, spécifier le couple de régime en 15 minutes de la gamme de vitesse 1 du moteur de broche.	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0,1 N·m		
	Plage d'introduction	0 à 65535		
SA54	Couple nominal du moteur de broche de type H en régime de 1/4 ou 1/2 heure durant le picotage automatique avec détection de charge de coupe		Désigner le couple nominal du moteur de broche de type H en régime de 1/4 heure. Notes : 1. Désigner le couple nominal en régime de 1/2 heure si la valeur en régime de 1/4 heure est inconnue. En ce qui concerne la broche qui n'est pas munie de la fonction de changement du bobinage, régler les paramètres SA53 et SA54 sur la même valeur. Si un de ces paramètres est réglé sur 0, l'alarme sera affichée. 2. Lorsque le bit 1 du paramètre SA45 est réglé sur 1, spécifier le couple de régime en 15 minutes de la gamme de vitesse 2 du moteur de broche.	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0,1 N·m		
	Plage d'introduction	0 à 65535		
SA55	Couple nominal du moteur de broche en régime de 1/4 ou 1/2 heure durant le picotage automatique avec détection de charge de coupe (vitesse 3 du moteur de broche)		Spécifier le couple nominal en régime de 15 minutes de la gamme de vitesse 3 du moteur de broche. Notes : 1. Désigner le couple nominal en régime de 1/2 heure si la valeur en régime de 1/4 heure est inconnue. 2. Ce paramètre est effectif seulement lorsque SA45 (bit 1) = 1.	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0,1 N·m		
	Plage d'introduction	0 à 65535		

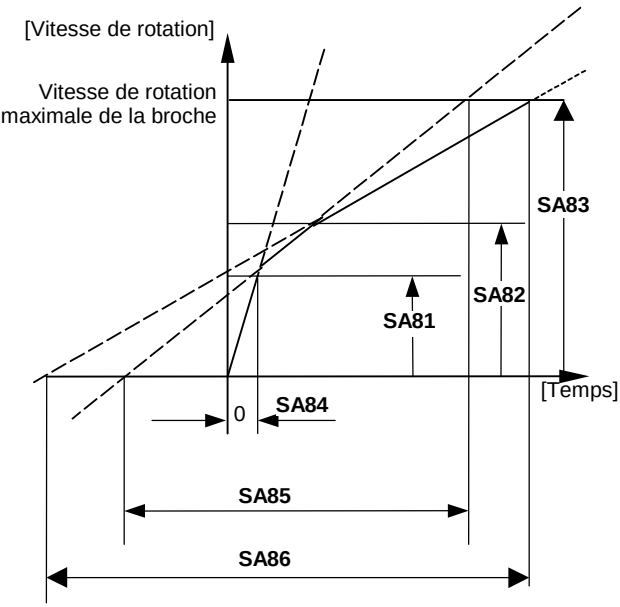
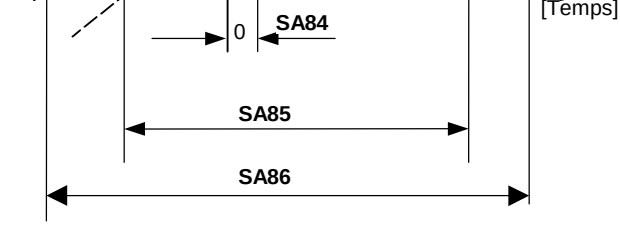
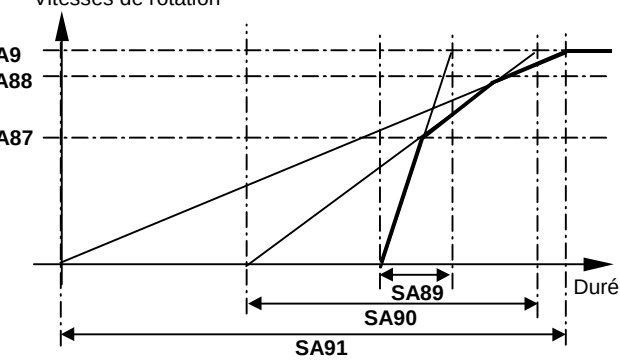
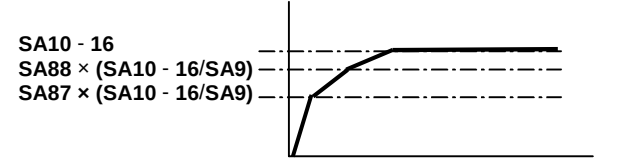
Classification	Machine	Titre d'écran	BROC

Adresse	Signification		Description
SA56	Couple nominal du moteur de broche en régime de 1/4 ou 1/2 heure durant le picotage automatique avec détection de charge de coupe (vitesse 4 du moteur de broche)		Spécifier le couple nominal en régime de 15 minutes de la gamme de vitesse 4 du moteur de broche. Notes : 1. Désigner le couple nominal en régime de 1/2 heure si la valeur en régime de 1/4 heure est inconnue. 2. Ce paramètre est effectif seulement lorsque SA45 (bit 1) = 1.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,1 N·m	
	Plage d'introduction	0 à 65535	

Classification	Machine	Titre d'écran	BROC
Adresse	Signification		Description
SA57	Coefficient de frottement visqueux (cms) de la broche durant le picotage automatique avec détection de charge de coupe (gamme de vitesse 1)		Désigner le gradient du coefficient "fms" lorsqu'il varie en fonction de la vitesse de rotation. Exemple : Si le coefficient "fms" est de 90000 à S = 5000, et de 140000 à S = 10000, le coefficient "cms" sera comme suit:  $\text{cms} = (140000 - 90000)/(10000 - 5000) = 10$ Régler donc 10. Note : Désigner le coefficient de frottement visqueux (cms) de la broche lorsque le bit 0 du paramètre SA45 est réglé sur 1. (Dans ce cas, faire attention à ce que l'unité d'introduction des paramètres est de 1/1000.)
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	±99999999	
SA58	Coefficient de frottement visqueux (cms) de la broche durant le picotage automatique avec détection de charge de coupe (gamme de vitesse 2)		
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	±99999999	
SA59	Coefficient de frottement visqueux (cms) de la broche durant le picotage automatique avec détection de charge de coupe (gamme de vitesse 3)		
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	±99999999	
SA60	Coefficient de frottement visqueux (cms) de la broche durant le picotage automatique avec détection de charge de coupe (gamme de vitesse 4)		
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	±99999999	

Classification	Machine	Titre d'écran	BROC
Adresse	Signification		Description
SA61	Coefficient de frottement coulomb (fms) de la broche durant le picotage automatique avec détection de charge de coupe (gamme de vitesse 1)		Désigner la valeur identique à la largeur de la partie plate du courant de réaction (valeur "c" indiquée à la figure ci-dessous). Exemple : Si le coefficient "fms" est de 90000 à S = 5000, et de 140000 à S = 10000, le valeur "c" sera comme suit:  D'après l'équation linéaire $y = (b/a) x + c$, $c = 90000 - (10 \times 5000) = 40000$ Régler donc 40000. Note : Désigner le coefficient de frottement coulomb (fms) de la broche lorsque le bit 0 du paramètre SA45 est réglé sur 0.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	±99999999	
SA62	Coefficient de frottement coulomb (fms) de la broche durant le picotage automatique avec détection de charge de coupe (gamme de vitesse 2)		
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	±99999999	
SA63	Coefficient de frottement coulomb (fms) de la broche durant le picotage automatique avec détection de charge de coupe (gamme de vitesse 3)		
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	±99999999	
SA64	Coefficient de frottement coulomb (fms) de la broche durant le picotage automatique avec détection de charge de coupe (gamme de vitesse 4)		
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	±99999999	

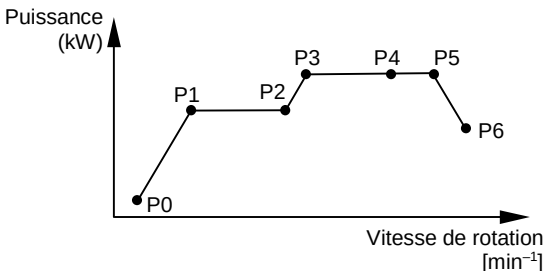
Classification		Machine	Titre d'écran		BROC																								
Adresse			Signification		Description																								
SA65			Temps de filtration de la force de coupe durant le picotage automatique avec détection de charge de coupe		Désigner le temps de filtration (multiplicateur de 3,5 ms) pour prélever les données. Si ce paramètre est réglé sur 0, les données seront prélevées à 4 * 3,5 ms d'intervalle.																								
			Programme visé M																										
			Condition d'efficacité Immédiatement																										
			Unité 3,5 ms																										
			Plage d'introduction 0 à 65535																										
SA66			Vitesse de rotation maximale sur la broche de fraisage lors de l'usinage polygonal ou lors de la taille d'engrenages		Durant l'usinage polygonal, la vitesse de rotation sur la broche de fraisage ne pourra dépasser la valeur désignée par ce paramètre. Durant la taille d'engrenages, la vitesse de rotation de la broche de fraisage ne pourra dépasser la valeur désignée par ce paramètre. Note : Ce paramètre est effectif seulement pour la broche de fraisage.																								
			Programme visé E																										
			Condition d'efficacité A la mise sous tension																										
			Unité min ⁻¹																										
			Plage d'introduction 0 à 65535																										
SA67 à SA73			Vitesses de rotation affichées sur le diagramme de puissance broche dans l'écran GRAPH TEMPS USINAG/MODE , l'écran GRAPH TEMPS USINAG/RESULTAT , le mode de surveillance et l'écran POSITION																										
			Programme visé M, E																										
			Condition d'efficacité Immédiatement																										
			Unité min ⁻¹																										
			Plage d'introduction 0 à 99999999																										
SA74 à SA80			Sortie du diagramme de puissance broche dans l'écran GRAPH TEMPS USINAG/MODE , l'écran GRAPH TEMPS USINAG/RESULTAT , le mode de surveillance et l'écran POSITION		<table><thead><tr><th>Point</th><th>Abscisse : vitesse de rotation [unité : min⁻¹]</th><th>Ordonnée : puissance (unité : 1/100 kW)</th></tr></thead><tbody><tr><td>P0</td><td>SA67</td><td>SA74</td></tr><tr><td>P1</td><td>SA68</td><td>SA75</td></tr><tr><td>P2</td><td>SA69</td><td>SA76</td></tr><tr><td>P3</td><td>SA70</td><td>SA77</td></tr><tr><td>P4</td><td>SA71</td><td>SA78</td></tr><tr><td>P5</td><td>SA72</td><td>SA79</td></tr><tr><td>P6</td><td>SA73</td><td>SA80</td></tr></tbody></table> Note : Le diagramme de puissance faisant l'objet de ces paramètres (diagramme de puissance en régime de courte durée ou en régime continu) dépend des spécifications de la machine.	Point	Abscisse : vitesse de rotation [unité : min ⁻¹]	Ordonnée : puissance (unité : 1/100 kW)	P0	SA67	SA74	P1	SA68	SA75	P2	SA69	SA76	P3	SA70	SA77	P4	SA71	SA78	P5	SA72	SA79	P6	SA73	SA80
			Point	Abscisse : vitesse de rotation [unité : min ⁻¹]		Ordonnée : puissance (unité : 1/100 kW)																							
			P0	SA67		SA74																							
			P1	SA68		SA75																							
			P2	SA69		SA76																							
P3	SA70	SA77																											
P4	SA71	SA78																											
P5	SA72	SA79																											
P6	SA73	SA80																											
Programme visé M, E																													
Condition d'efficacité Immédiatement																													
Unité 0,01 kW																													
Plage d'introduction 0 à 99999999																													

Classification	Machine	Titre d'écran	BROC
Adresse	Signification	Description	
SA81 à SA83	Seuils de vitesse de rotation auxquels change la constante de temps pour la commande de position de la broche SA81 - seuil de vitesse de rotation 1 SA82 - seuil de vitesse de rotation 2 SA83 - seuil de vitesse de rotation 3	Désigner les seuils de vitesse de rotation auxquels la constante de temps pour la commande de position de la broche peut être changée. 	
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	min ⁻¹	
	Plage d'introduction	0 à 99999	
SA84 à SA86	Constantes de temps pour la commande de position de la broche SA84 - constante de temps 1 SA85 - constante de temps 2 SA86 - constante de temps 3		
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	ms	
	Plage d'introduction	0 à 9999	
SA87 SA88	Vitesses de rotation de la broche auxquelles la constante de temps pour la commande de la broche change SA87 - vitesse de rotation 1 SA88 - vitesse de rotation 2		
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	min ⁻¹	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
SA89 à SA91	Constantes de temps pour la commande de la broche SA89 - constante de temps 1 SA90 - constante de temps 2 SA91 - constante de temps 3	Note : Lorsqu'une des gammes de vitesse 2 à 8 est sélectionnée, la vitesse de rotation à laquelle la constante de temps change est calculée intérieurement à partir des valeurs des paramètres SA87 et SA88. 	
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	ms	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	

Classification		Machine	Titre d'écran		BROC
Adresse	Signification		Description		
SA92	Vitesse de rotation maximale de la broche lors de la détection de la phase Z		Spécifier la vitesse de rotation maximale de la broche lors de la détection de la phase Z.		
	Programme visé	M, E			
	Condition d'efficacité	Immédiatement			
	Unité	min ⁻¹			
	Plage d'introduction	0 à 99999			
SA93	Décalage du taraud synchronisé lors du retour au point zéro		Spécifier le décalage du taraud synchronisé par rapport à la phase Z lors du retour au point zéro. Le sens de décalage est identique au sens de détection de la phase Z (déterminé par le bit 4 du paramètre SA46).		
	Programme visé	M, E			
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement			
	Unité	°			
	Plage d'introduction	0 à 359			
SA94	Vitesse de retour au point zéro du taraud synchronisé		Spécifier la vitesse de retour au point zéro du taraud synchronisé lorsque le changement de la commande de position du taraud synchronisé s'effectue après le retour au point zéro (lorsque le bit 2 du paramètre SA46 est réglé sur 0).		
	Programme visé	M, E			
	Condition d'efficacité	Immédiatement			
	Unité	min ⁻¹			
	Plage d'introduction	0 à 99999			
SA95	Vitesse de rotation maximale de la broche en mode d'opération manuelle		Spécifier la vitesse de rotation maximale de la broche en mode d'opération manuelle.		
	Programme visé	M, E			
	Condition d'efficacité	Immédiatement			
	Unité	min ⁻¹			
	Plage d'introduction	0 à 99999			

Classification		Machine	Titre d'écran	BROC
Adresse	Signification		Description	
SA96	Décalage de la broche par rapport à la position de référence d'orientation		Spécifier le décalage de la broche par rapport à la position de référence d'orientation.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0.00005°		
	Plage d'introduction	±7200000		
SA97	Taux de réduction des constantes de temps de taraudage synchronisé pour obtenir les constantes de temps de taraudage synchronisé à grande vitesse		Spécifier le taux de réduction des constantes de temps de taraudage synchronisé déterminées par les paramètres SA33 à SA40 pour obtenir les constantes de temps de taraudage synchronisé à grande vitesse. Lorsque la machine n'est pas munie de la fonction optionnelle de taraudage synchronisé à grande vitesse ou que la combinaison des axes de commande sélectionnés ne permet pas l'exécution de cette fonction optionnelle, le taraudage synchronisé ordinaire sera effectué. En d'autres termes, les valeurs des paramètres SA33 à SA40 seront utilisées en tant que telles. Constante de temps de taraudage synchronisé à grande vitesse $= \text{SA33} \times (100 - \text{SA97})/10$	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	%		
	Plage d'introduction	0 à 100		
SA99	Constante de temps pour l'orientation de la broche		Spécifier la constante de temps utilisée pour l'orientation de la broche. Si ce paramètre est réglé sur 0, la constante de temps sera considérée comme 300 ms.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement		
	Unité	ms		
	Plage d'introduction	0 à 30000		

Classification		Machine	Titre d'écran		BROC
Adresse			Signification		
SA100 à SA106			Vitesses de rotation affichées sur le diagramme de puissance broche en régime continu dans l'écran GRAPH TEMPS USINAG/MODE , l'écran GRAPH TEMPS USINAG/RESULTAT , le mode de surveillance et l'écran POSITION		
			Programme visé		M, E
			Condition d'efficacité		Immédiatement
			Unité		min ⁻¹
			Plage d'introduction		0 à 65535
SA107 à SA113			Sortie du diagramme de puissance broche en régime continu dans l'écran GRAPH TEMPS USINAG/MODE , l'écran GRAPH TEMPS USINAG/RESULTAT , le mode de surveillance et l'écran POSITION		
			Programme visé		M, E
			Condition d'efficacité		Immédiatement
			Unité		0,01 kW
			Plage d'introduction		0 à 99999999
SA114			Vitesse de rotation maximale de sécurité (mode de surveillance de sécurité 2)		
			Programme visé		M, E
			Condition d'efficacité		Après l'arrêt du déplacement
			Unité		min ⁻¹
			Plage d'introduction		0 à 10000
SA115			Vitesse de rotation maximale de sécurité (mode de surveillance de sécurité 3)		
			Programme visé		M, E
			Condition d'efficacité		Après l'arrêt du déplacement
			Unité		min ⁻¹
			Plage d'introduction		0 à 10000

Description		
		
Point	Abscisse : vitesse de rotation [unité : min ⁻¹]	Ordonnée : puissance (unité : 1/100 kW)
P0	SA100	SA107
P1	SA101	SA108
P2	SA102	SA109
P3	SA103	SA110
P4	SA104	SA111
P5	SA105	SA112
P6	SA106	SA113

Notes :

- Le diagramme de puissance en régime continu fait l'objet de ces paramètres.
- Ces paramètres sont utilisés seulement pour la machine pour laquelle le mode d'affichage de l'indicateur de charge peut être changé sur l'écran **POSITION**.

Spécifier la vitesse de rotation maximale de sécurité appliquée en mode de surveillance de sécurité 2.		
Si la vitesse de rotation de la broche dépasse la valeur de ce paramètre en mode de surveillance de sécurité 2, l'alarme sera affichée et la machine sera mise en arrêt d'urgence.		

Spécifier la vitesse de rotation maximale de sécurité appliquée en mode de surveillance de sécurité 3.		
Si la vitesse de rotation de la broche dépasse la valeur de ce paramètre en mode de surveillance de sécurité 3, l'alarme sera affichée et la machine sera mise en arrêt d'urgence.		
La valeur du paramètre SA115 doit être plus petite que la valeur du paramètre SA114 .		

Classification		Machine	Titre d'écran	BROC
Adresse	Signification		Description	
SA116	Vitesse de rotation maximale de plus grande sécurité (mode de surveillance de sécurité 2)		Spécifier la vitesse de rotation maximale de plus grande sécurité appliquée en mode de surveillance de sécurité 2. Lorsque la réduction de la vitesse de rotation est demandée en mode de surveillance de sécurité 2, la vitesse de rotation de la broche sera réduite à la valeur de ce paramètre. La valeur du paramètre SA116 doit être plus petite que la valeur du paramètre SA114.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement		
	Unité	min ⁻¹		
	Plage d'introduction	0 à 10000		
SA117	Vitesse de rotation maximale de plus grande sécurité (mode de surveillance de sécurité 3)		Spécifier la vitesse de rotation maximale de plus grande sécurité appliquée en mode de surveillance de sécurité 3. Lorsque la réduction de la vitesse de rotation est demandée en mode de surveillance de sécurité 3, la vitesse de rotation de la broche sera réduite à la valeur de ce paramètre. La valeur du paramètre SA117 doit être plus petite que la valeur du paramètre SA115, et plus grande que la valeur du paramètre SA116.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement		
	Unité	min ⁻¹		
	Plage d'introduction	0 à 10000		
SA118	Sélection du groupe de porte auquel appartient la broche faisant l'objet de la surveillance de sécurité		Spécifier le groupe de porte auquel appartient la broche faisant l'objet de la surveillance de sécurité. Lorsque le bit F du paramètre SP129 (SFNC9) est réglé sur 0, la surveillance de vitesse de rotation de la broche ne s'effectuera pas sans regard à la valeur du paramètre SA118. [Valeurs à spécifier] 0000 : La broche n'appartient à aucun groupe de porte. 0001 : La broche appartient au groupe de porte 1. 0002 : La broche appartient au groupe de porte 2. 0003 : La broche appartient aux groupes de porte 1 et 2.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	—		
SA119	Coefficient de sortie du signal de limitation de vitesse de rotation de la broche		Spécifier le coefficient (%) sur la vitesse de rotation maximale de plus grande sécurité. Lorsque la vitesse de rotation de la broche est réduite à la valeur obtenue selon la formule [Vitesse de rotation maximale de plus grande sécurité × (100 + Valeur de ce paramètre)/100], le signal de limitation de vitesse de rotation de la broche sera sorti. Si ce paramètre est réglé sur 0, le signal de limitation de vitesse de rotation de la broche sera sorti au moment où la vitesse de rotation est réduite à 110% de la vitesse de rotation maximale de plus grande sécurité.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement		
	Unité	%		
	Plage d'introduction	0 à 100		

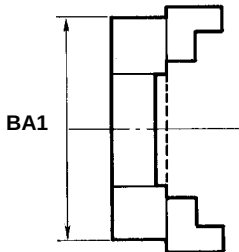
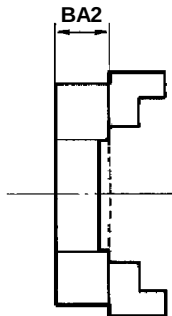
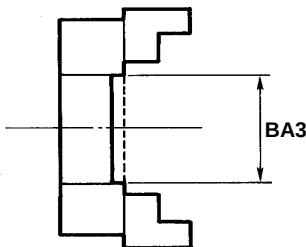
Classification		Machine	Titre d'écran	BROC
Adresse	Signification		Description	
SA120	Nombre d'impulsions du générateur d'impulsions pour la correction des dents d'engrenage d'indexage de la broche		Spécifier le nombre des dents d'engrenage du générateur d'impulsions, qui correspond à un tour de la broche. Si une valeur négative est spécifiée, la valeur de ce paramètre sera considérée comme 1024.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	dent		
	Plage d'introduction	–99999999 à 99999999		
SA121 à SA128	Valeurs de correction aux points de branchement pour la correction des dents d'engrenage d'indexage de la broche SA121 : point de branchement [1] SA122 : point de branchement [2] SA123 : point de branchement [3] SA124 : point de branchement [4] SA125 : point de branchement [5] SA126 : point de branchement [6] SA127 : point de branchement [7] SA128 : point de branchement [8]		Spécifier les valeurs de correction à huit points de branchement d'un dent d'engrenage du générateur d'impulsions.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0,0001°		
	Plage d'introduction	–99999999 à 99999999		
SA129 SA131	Fréquences des filtres d'encoche utilisés pour le cycle de picotage avec détection de la charge de coupe SA129 : Fréquence du premier filtre d'encoche SA131 : Fréquence du deuxième filtre d'encoche		Spécifier les fréquences des filtres d'encoche utilisés pour le cycle de picotage avec détection de la charge de coupe.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0,1 Hz		
	Plage d'introduction	0 à 65535		
SA130 SA132	Profondeurs des filtres d'encoche utilisés pour le cycle de picotage avec détection de la charge de coupe SA130 : Profondeur du premier filtre d'encoche SA132 : Profondeur du deuxième filtre d'encoche		Spécifier les profondeurs des filtres d'encoche utilisés pour le cycle de picotage avec détection de la charge de coupe.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 7		

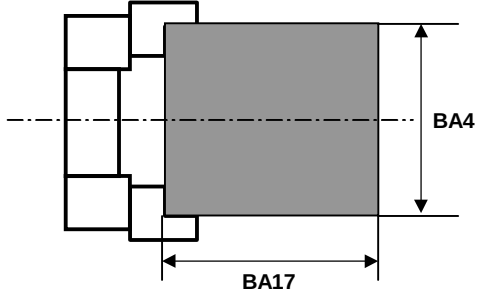
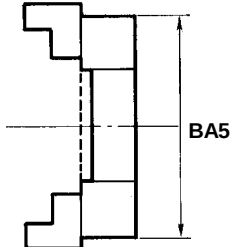
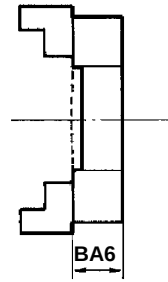
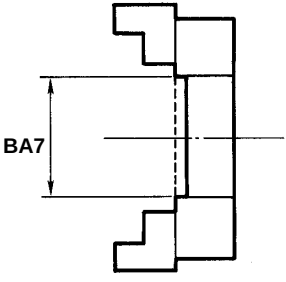
Classification		Machine	Titre d'écran	BROC
Adresse	Signification		Description	
SA133	Couple de détection de cassure appliqué au cycle de picotage avec détection de la charge de coupe		Spécifier le couple de détection appliqué au cycle de picotage avec détection de la charge de coupe lorsque la distance de détection de cassure (valeur de l'adresse I) est commandée.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0,01 N·m		
	Plage d'introduction	0 à 65535		
SA134	Spécification de la vitesse de rotation maximale appliquée à l'orientation de la broche		Spécifier la vitesse de rotation maximale appliquée à l'orientation de la broche. Notes : - Les autres fonctions (telles que la fonction d'échelle PLC de sécurité pour la limitation de la vitesse) peuvent limiter la vitesse réelle d'orientation de la broche à la valeur inférieure à celle de ce paramètre. - Juste après la mise sous tension de l'équipement CN, la détection de la phase Z s'effectue automatiquement. Pendant cette détection, la valeur du paramètre SA92 est utilisée comme vitesse maximale d'orientation de la broche au lieu de la valeur du paramètre SA134. - Lorsque ce paramètre est réglé sur 0, il ne sera pas effectif.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	min ⁻¹		
	Plage d'introduction	0 à 99999999		
SA136	Sélection d'une porte pour l'entrée du signal du côté entraînement (broche) en mode de surveillance de sécurité		Régler le signal de porte qui est entré pour l'axe avec le signal de porte entré sur le côté entraînement (broche) en mode de surveillance de sécurité. 1 : Signal de porte 1 2 : Signal de porte 2 4 : Signal de porte 3 8 : Signal de porte 4	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 255		
SA138 SA139	Nombre des dents de l'engrenage SA138 : Nombre des dents de l'engrenage du côté broche SA139 : Nombre des dents de l'engrenage du côté moteur		Spécifier le nombre des dents de l'engrenage. 0 : Changement de vitesse sans gamme Autre valeur : Nombre des dents	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 99999999		

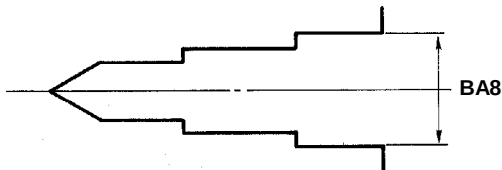
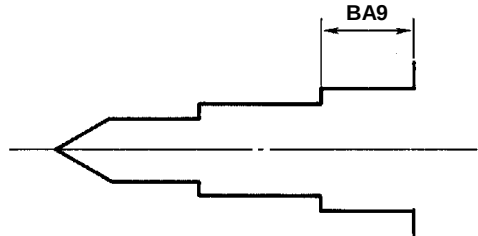
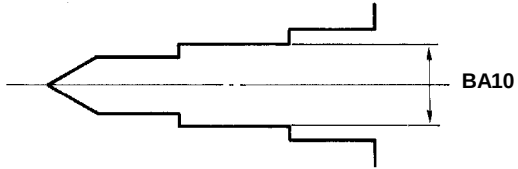
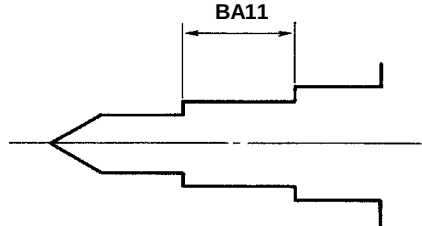
Classification		Machine	Titre d'écran		BROC
Adresse	Signification		Description		
SA140	Rapport d'engrenage appliqué à l'indexage de la tourelle		Spécifier le rapport d'engrenage appliqué à l'indexage de la tourelle.		
	Programme visé	M, E			
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement			
	Unité	—			
	Plage d'introduction	—			
SA144 (bit 3)	Vérification de l'avertissement pour l'alarme 67 ALARME AXE TAR SYNC GDE VIT (pour l'axe C de la broche)		0 : Inclure 1 : Ne pas inclure		
	Programme visé	M, E			
	Condition d'efficacité	Immédiatement			
	Unité	bit			
	Plage d'introduction	0, 1			
SA144 (bit 4)	Sens de rotation de la broche (ou polarité du codeur) lors du filetage à droite		0 : Indication croissante du compteur de cycles de broche 1 : Indication décroissante du compteur de cycles de broche		
	Programme visé	M, E			
	Condition d'efficacité	Immédiatement			
	Unité	bit			
	Plage d'introduction	0, 1			
SA144 (bit 5)	Validation de conversion de l'engrenage durant rotation de la broche		Validation de conversion de l'engrenage durant rotation de la broche		
	Programme visé	M, E			
	Condition d'efficacité	Immédiatement			
	Unité	bit			
	Plage d'introduction	0, 1			

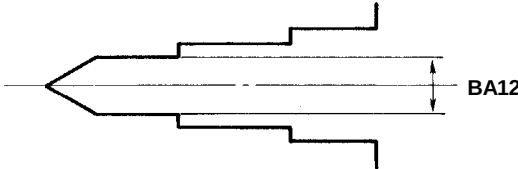
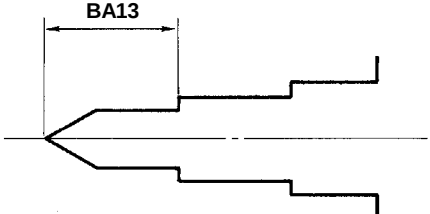
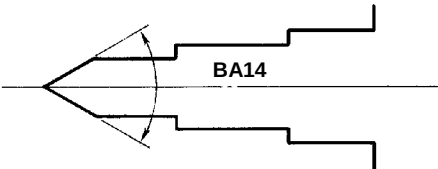
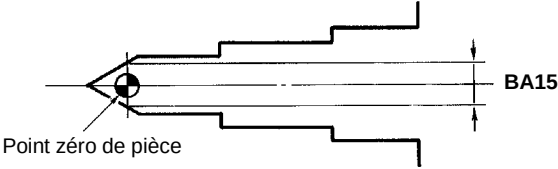
Classification		Machine	Titre d'écran		BROC
Adresse	Signification		Description		
SA144 (bit 6)	Validation/invalidation de changement de l'engrenage de la broche		Validation/invalidation de changement de l'engrenage de la broche		
	Programme visé	M, E			
	Condition d'efficacité	Immédiatement			
	Unité	bit			
	Plage d'introduction	0, 1			
SA144 (bit 7)	Validation/invalidation de l'indexage de la tourelle		Validation/invalidation de l'indexage de la tourelle		
	Programme visé	M, E			
	Condition d'efficacité	Immédiatement			
	Unité	bit			
	Plage d'introduction	0, 1			

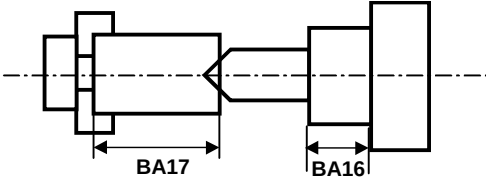
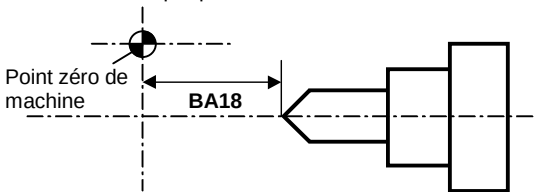
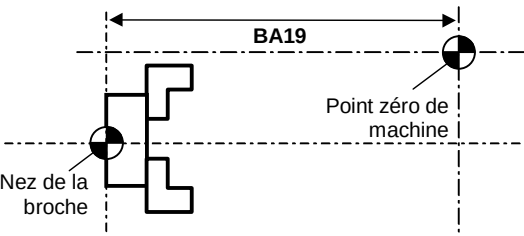
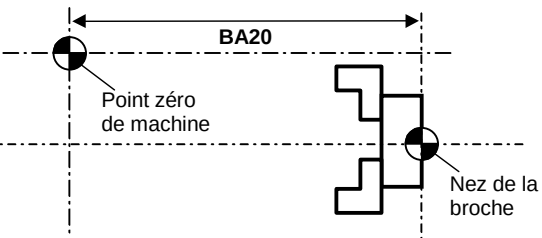
2-3-16 Paramètre machine PROTECT. (BA)

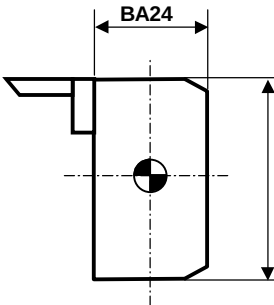
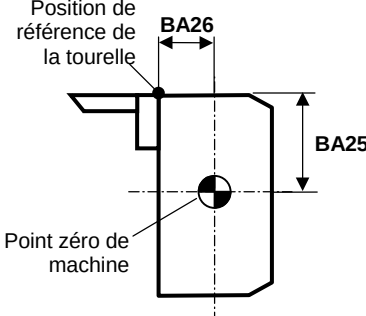
Classification	Machine	Titre d'écran	PROTECT.
Adresse	Signification		Description
BA1	Diamètre extérieur du mandrin - 1 ^{ère} broche de tournage (données pour la barrière de mandrin)		Introduire le diamètre extérieur du mandrin de la 1 ^{ère} broche de tournage.
			NM211-00312
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
BA2	Largeur du mandrin - 1 ^{ère} broche de tournage (données pour la barrière de mandrin)		Introduire la largeur du mandrin de la 1 ^{ère} broche de tournage.
			NM211-00313
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
BA3	Diamètre intérieur du mandrin - 1 ^{ère} broche de tournage (données pour la barrière de mandrin)		Introduire le diamètre intérieur du mandrin de la 1 ^{ère} broche de tournage.
			NM211-00314
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	

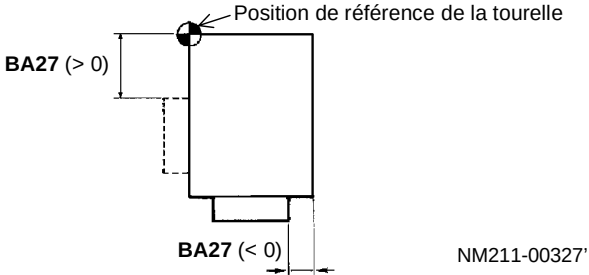
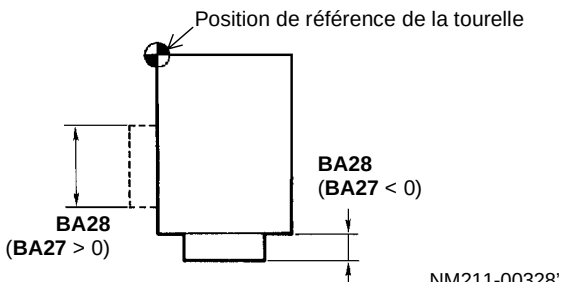
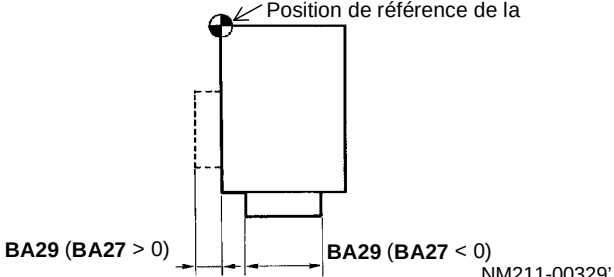
Classification	Machine	Titre d'écran	PROTECT.
Adresse	Signification		Description
BA4	Diamètre extérieur de la pièce utilisé pour le programme EIA		Spécifier le diamètre extérieur de la pièce utilisé pour le programme EIA.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
BA5	Diamètre extérieur du mandrin - 2 ^e broche de tournage (données pour la barrière de mandrin)		Introduire le diamètre extérieur du mandrin de la 2 ^e broche de tournage.
	Programme visé	M, E	 NM211-00312'
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
BA6	Largeur du mandrin - 2 ^e broche de tournage (données pour la barrière de mandrin)		Introduire la largeur du mandrin de la 2 ^e broche de tournage.
	Programme visé	M, E	 NM211-00313'
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
BA7	Diamètre intérieur du mandrin - 2 ^e broche de tournage (données pour la barrière de mandrin)		Introduire le diamètre intérieur du mandrin de la 2 ^e broche de tournage.
	Programme visé	M, E	 NM211-00314'
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	

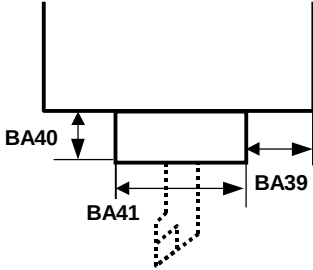
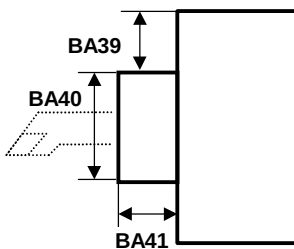
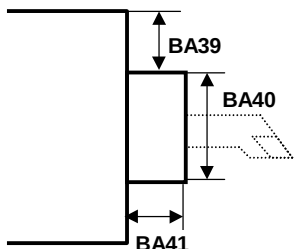
Classification	Machine	Titre d'écran	PROTECT.
Adresse	Signification		Description
BA8	Diamètre extérieur du corps de contre-poupée (données pour la barrière de contre-poupée)		Introduire le diamètre extérieur du corps de contre-poupée.
			NM211-00315
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
BA9	Longueur du corps de contre-poupée (données pour la barrière de contre-poupée)		Introduire la longueur du corps de contre-poupée.
			NM211-00316
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
BA10	Diamètre extérieur du fourreau de la contre-poupée (données pour la barrière de contre-poupée)		Introduire le diamètre extérieur du fourreau de la contre-poupée.
			NM211-00317
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
BA11	Longueur du fourreau de la contre-poupée à la position de recul (données pour la barrière de contre-poupée)		Introduire la longueur du fourreau de la contre-poupée lorsqu'elle se trouve à la position de recul.
			NM211-00318
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	

Classification	Machine	Titre d'écran	PROTECT.
Adresse	Signification		Description
BA12	Diamètre extérieur de la tête de contre-poupée (données pour la barrière de contre-poupée)		Introduire le diamètre extérieur de la tête de contre-poupée.
	Programme visé	M, E	 NM211-00319
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
BA13	Longueur de la tête de contre-poupée (données pour la barrière de contre-poupée)		Introduire la longueur de la tête de contre-poupée.
	Programme visé	M, E	 NM211-00320
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
BA14	Angle de conicité de la tête de contre-poupée (données pour la barrière de contre-poupée)		Introduire l'angle de conicité de la tête de contre-poupée.
	Programme visé	M, E	 NM211-00321
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001°	
	Plage d'introduction	0 à 180000	
BA15	Diamètre de la partie engagée de la tête de contre-poupée (Données pour la barrière de contre-poupée)		Introduire le diamètre de la partie engagée de la tête de contre-poupée dans la pièce à usiner.
	Programme visé	M, E	 NM211-00322
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	

Classification	Machine	Titre d'écran	PROTECT.
Adresse	Signification	Description	
BA16 à BA18	Cotes de la contre-poupée pour former la barrière de contre-poupée		Introduire les cotes de la contre-poupée pour former la barrière de contre-poupée dans le programme EIA/ISO. <Lors de l'utilisation de contre-poupée>  <Lors du recul de contre-poupée>  BA16 : longueur de la saillie de la contre-poupée BA17 : longueur de la pièce (Note 2) BA18 : distance entre le point zéro de machine et la pointe de la contre-poupée lorsque celle-ci se trouve à la fin de recul Notes : 1. ±99999999 pour BA18 2. Lorsque le mode du point initial est sélectionné dans l'unité commune d'un programme MAZATROL, seul le paramètre BA17 est effectif pour ce programme.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999 (Note 1)	
BA19	Distance du point zéro de machine en axe Z au nez de la broche - première broche de tournage		Spécifier la distance du point zéro de machine en axe Z au nez de la première broche de tournage.  Note : Lorsque le point zéro de machine se trouve du côté négatif par rapport au nez de broche, introduire une valeur négative.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	±99999999	
BA20	Distance du point zéro de machine en axe Z au nez de la broche - deuxième broche de tournage		Spécifier la distance du point zéro de machine en axe Z au nez de la deuxième broche de tournage.  Note : Lorsque le point zéro de machine se trouve du côté négatif par rapport au nez de broche, introduire une valeur négative.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	±99999999	

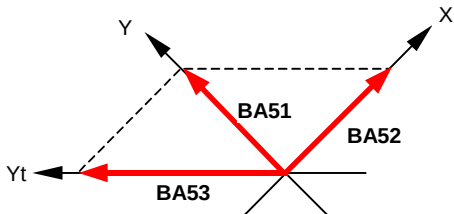
Classification	Machine	Titre d'écran	PROTECT.
Adresse	Signification	Description	
BA21	Numéros de mors pour former la barrière de mors - 1 ^{ère} broche de tournage		Sélectionner un des numéros de mors enregistrés sur l'écran INF. MORS SERR. pour former la barrière de mors sur la 1 ^{ère} broche de tournage utilisée pour le programme EIA.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	1 à 44	
BA22	Numéros de mors pour former la barrière de mors - 2 ^e broche de tournage		Sélectionner un des numéros de mors enregistrés sur l'écran INF. MORS SERR. pour former la barrière de mors sur la 2 ^e broche de tournage utilisée pour le programme EIA.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	1 à 44	
BA23 BA24	Dimensions de la tourelle		Spécifier les dimensions de tourelle de machine munie de la tourelle.  BA23 : diamètre extérieure de la tourelle BA24 : largeur de la tourelle
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
BA25 BA26	Position de référence de la tourelle		Spécifier la distance du point zéro de machine à la position de référence de la tourelle de machine munie de la tourelle.  BA25 : position de référence de la tourelle en X BA26 : position de référence de la tourelle en Z
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	

Classification	Machine	Titre d'écran	PROTECT.
Adresse	Signification	Description	
BA27 BA30 BA33 BA36	Position de pose du porte-outil BA27 - pour le type 1 BA30 - pour le type 2 BA33 - pour le type 3 BA36 - pour le type 4	Désigner la position de pose du porte-outil. Si la valeur de ce paramètre est positive, le porte-outil sera posé sur le côté latéral. Si elle est négative, le porte-outil sera posé sur le côté inférieur. Exemple : Cas de type 1 	
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	±99999999	
BA28 BA31 BA34 BA37	Largeur en axe X du porte-outil BA28 - pour le type 1 BA31 - pour le type 2 BA34 - pour le type 3 BA37 - pour le type 4	Spécifier la largeur en sens X du porte-outil. Exemple : Cas de type 1 	
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	±99999999	
BA29 BA32 BA35 BA38	Largeur en axe Z du porte-outil BA29 - pour le type 1 BA32 - pour le type 2 BA35 - pour le type 3 BA38 - pour le type 4	Spécifier la largeur en sens Z du porte-outil. Exemple : Cas de type 1 	
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	±99999999	

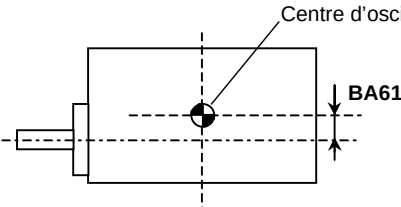
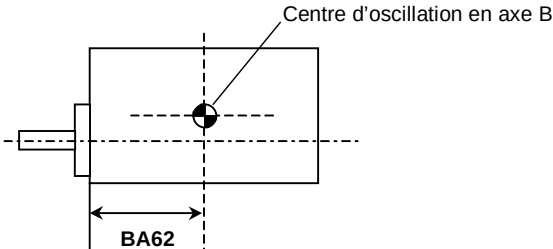
Classification	Machine	Titre d'écran	PROTECT.
Adresse	Signification	Description	
BA39 à BA41	Cotes du porte-outil pour former la barrière d'outil dans le programme EIA/ISO	Introduire les cotes du porte-outil pour former la barrière d'outil dans le programme EIA/ISO. <Type à support inférieur> Introduire BA39 avec le signe “-”. 	
		<Type à support latéral (type 0°)> Introduire BA39 avec le signe “+”. Introduire BA41 avec le signe “+”. 	
		<Type à support latéral (type 180°)> Introduire BA39 avec le signe “+”. Introduire BA41 avec le signe “-”. 	
		BA39 : Position de montage du porte-outil pour former la barrière d'outil BA40 : Largeur en X du porte-outil pour former la barrière d'outil BA41 : Largeur en Z du porte-outil pour former la barrière d'outil	
		Note : 0 à 99999999 pour BA40	
BA42	Type de la barrière	Sélectionner le type de la barrière utilisée. 0 : avec axe B de tête (axe B d'oscillation d'outil) (type INTEGREGX) 1 : sans axe B de tête (axe B d'oscillation d'outil)	
		Programme visé M, E	
		Condition d'efficacité Immédiatement	
		Unité —	
		Plage d'introduction 0 à 99999999	

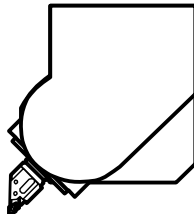
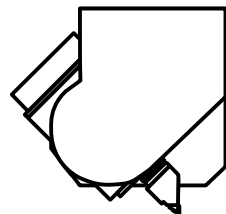
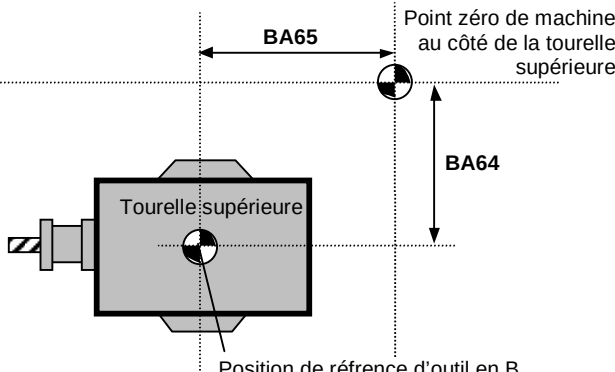
Classification	Machine	Titre d'écran	PROTECT.	
Adresse	Signification	Description		
BA43	Numéro du premier outil (groupe 1)	Spécifier le numéro du premier outil de groupe 1.		
	Programme visé			M, E
	Condition d'efficacité			A la mise sous tension
	Unité			—
	Plage d'introduction			1 à 4000
BA44	Nombre des outils (groupe 1)	Spécifier le nombre des outils de groupe 1.		
	Programme visé			M, E
	Condition d'efficacité			A la mise sous tension
	Unité			—
	Plage d'introduction			1 à 960
BA45	Numéro du premier outil (groupe 2)	Spécifier le numéro du premier outil de groupe 2.		
	Programme visé			M, E
	Condition d'efficacité			A la mise sous tension
	Unité			—
	Plage d'introduction			1 à 4000
BA46	Nombre des outils (groupe 2)	Spécifier le nombre des outils de groupe 2.		
	Programme visé			M, E
	Condition d'efficacité			A la mise sous tension
	Unité			—
	Plage d'introduction			1 à 960

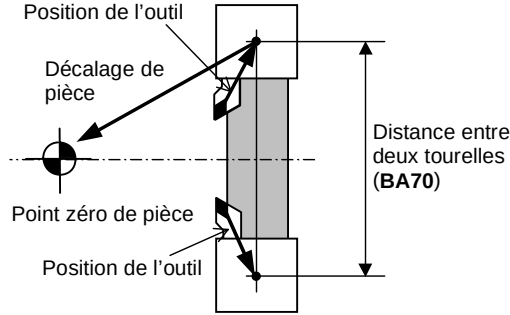
Classification		Machine	Titre d'écran	PROTECT.
Adresse	Signification		Description	
BA47	Type de tourelle		Spécifier le type de tourelle. 0 : COA 1 : tourelle 2 : tourelle inférieure 3 : tourelles opposées 4 : lunette	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 4		
BA48	Nom de l'axe de la tête de rotation		Spécifier le nom de l'axe de la tête de rotation. Lorsque l'axe de la tête de rotation est l'axe B, régler ce paramètre sur &42.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt de déplacement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	&41 à &5A		
BA49	Numéro de l'axe incliné (commande de l'axe incliné)		Spécifier le numéro de l'axe Y faisant l'objet de la commande de l'axe incliné. Si ce paramètre est réglé sur 0, la commande de l'axe incliné ne s'effectuera pas.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 16		
BA50	Numéro de l'axe de référence (commande de l'axe incliné)		Spécifier le numéro de l'axe X servant d'axe de référence de la commande de l'axe incliné. Si ce paramètre est réglé sur 0, la commande de l'axe incliné ne s'effectuera pas.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 16		

Classification	Machine	Titre d'écran	PROTECT.
Adresse	Signification		Description
BA51	Grandeur du vecteur en axe virtuel Y (commande de l'axe incliné)		Parmi les trois vecteurs dépendant de l'angle d'inclinaison, BA51 : spécifier la grandeur du vecteur en axe virtuel Y (axe perpendiculaire à l'axe de référence). BA52 : spécifier la grandeur du vecteur en axe réel X (axe de référence). BA53 : spécifier la grandeur du vecteur en axe réel Y (axe incliné). 
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	±99999999	
BA52	Grandeur du vecteur en axe réel X (commande de l'axe incliné)		Régler le paramètre BA53 sur 10000000. Basé sur cette valeur, spécifier les valeurs des paramètres BA51 et BA52.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	±99999999	
BA53	Grandeur du vecteur en axe réel Y (commande de l'axe incliné)		
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	±99999999	
BA54	Numéro de l'axe de la broche de taille d'engrenages		Spécifier le numéro de l'axe de la broche de taille d'engrenages. Si ce paramètre est réglé sur 0, ce réglage est ignoré.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 16	

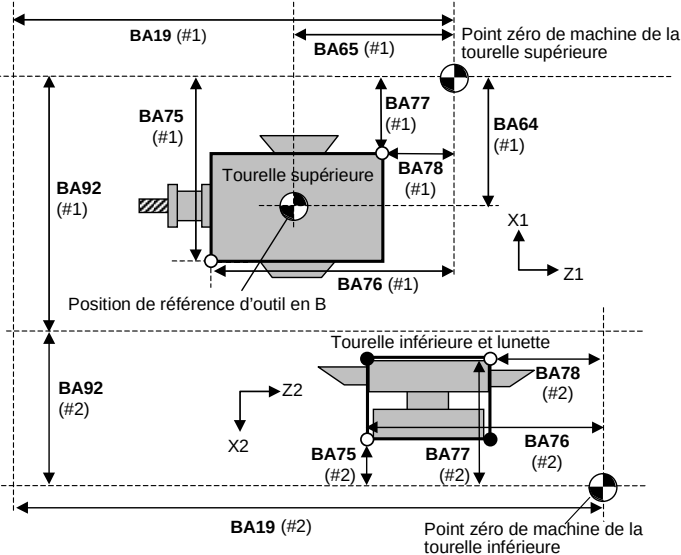
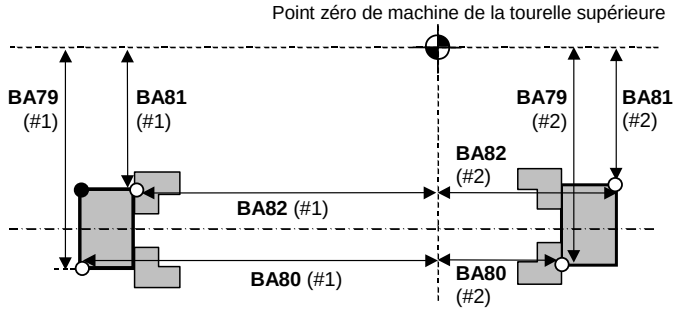
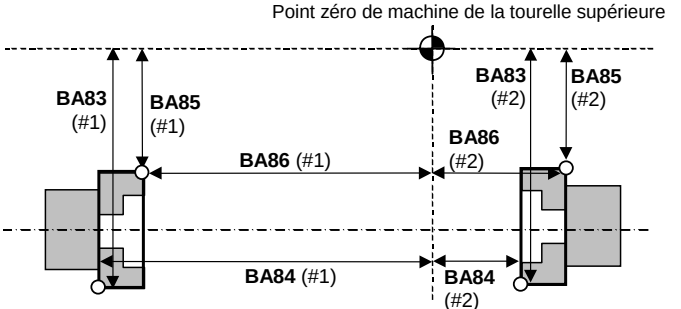
Classification		Machine	Titre d'écran	PROTECT.
Adresse	Signification		Description	
BA55	Numéro de la broche de tournage utilisée pour l'usinage polygonal (commande D1)		Spécifier le numéro de la broche de tournage utilisée pour la commande D1 de l'usinage polygonal. 0 : premier axe de tournage 1 : deuxième axe de tournage 2 : troisième axe de tournage 3 : quatrième -1 : invalide	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	-1 à 3		
BA56	Numéro de la broche de tournage utilisée pour l'usinage polygonal (commande D2)		Spécifier le numéro de la broche de tournage utilisée pour la commande D2 de l'usinage polygonal. 0 : premier axe de tournage 1 : deuxième axe de tournage 2 : troisième axe de tournage 3 : quatrième -1 : invalide	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	-1 à 3		
BA57	Numéro de la broche de tournage utilisée pour l'usinage polygonal (commande D3)		Spécifier le numéro de la broche de tournage utilisée pour la commande D3 de l'usinage polygonal. 0 : premier axe de tournage 1 : deuxième axe de tournage 2 : troisième axe de tournage 3 : quatrième -1 : invalide	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	-1 à 3		
BA58	Numéro de la broche de tournage utilisée pour l'usinage polygonal (commande D4)		Spécifier le numéro de la broche de tournage utilisée pour la commande D4 de l'usinage polygonal. 0 : premier axe de tournage 1 : deuxième axe de tournage 2 : troisième axe de tournage 3 : quatrième -1 : invalide	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	-1 à 3		

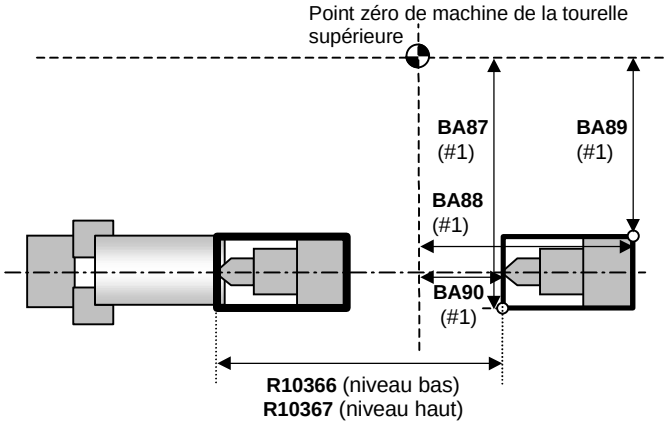
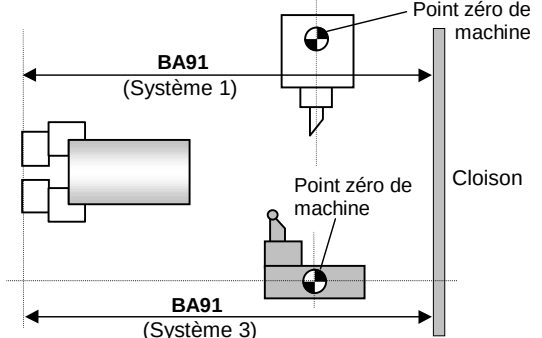
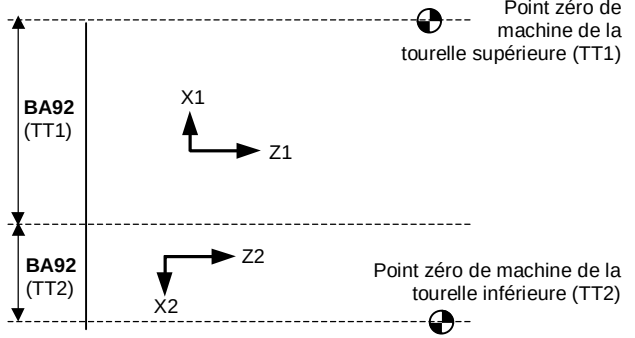
Classification		Machine	Titre d'écran	PROTECT.											
Adresse		Signification		Description											
BA59	Numéro du code M de rotation normale de la broche sorti lors de l'exécution du cycle de taraudage		- Lorsque les codes M de rotation normale et inverse de la broche ne sont pas compris dans les commandes G284 et G288 pour le centre d'usinage (F30 = 0) ou les commandes G84 et G88 pour le tour (F30 = 1), les codes M de rotation normale et inverse de la broche sortis seront déterminés par les valeurs du bit 0 du paramètre SU153 et des paramètres BA59 et BA60 (voir le tableau ci-dessous). <table><tr><td colspan="2"></td><td>BA59 = 3 BA60 = 4</td><td>BA59 = 203 BA60 = 204</td></tr><tr><td rowspan="2">SU153 Bit 0</td><td>0</td><td>Cycle de taraudage en mode de tournage</td><td>Cycle de taraudage en mode de fraisage</td></tr><tr><td>1</td><td>Cycle de taraudage inverse en mode de tournage</td><td>Cycle de taraudage inverse en mode de fraisage</td></tr></table>				BA59 = 3 BA60 = 4	BA59 = 203 BA60 = 204	SU153 Bit 0	0	Cycle de taraudage en mode de tournage	Cycle de taraudage en mode de fraisage	1	Cycle de taraudage inverse en mode de tournage	Cycle de taraudage inverse en mode de fraisage
					BA59 = 3 BA60 = 4	BA59 = 203 BA60 = 204									
	SU153 Bit 0	0			Cycle de taraudage en mode de tournage	Cycle de taraudage en mode de fraisage									
		1			Cycle de taraudage inverse en mode de tournage	Cycle de taraudage inverse en mode de fraisage									
	Programme visé				M, E										
Condition d'efficacité		Immédiatement													
Unité		—													
Plage d'introduction		0 à 255													
BA60	Numéro du code M de rotation inverse de la broche sorti lors de l'exécution du cycle de taraudage		- Si le paramètre BA59 est réglé sur 0, le code M03 sera sorti. - Si le paramètre BA60 est réglé sur 0, le code M04 sera sorti.												
	Programme visé				—										
	Condition d'efficacité				—										
	Unité				—										
	Plage d'introduction				—										
BA61	Ecart du centre en axe B		Spécifier la distance du centre d'oscillation en axe B au centre de l'outil.  Note : Lorsque le centre de rotation en axe B se trouve au-dessus de l'axe de l'outil comme montré ci-dessus, introduire une valeur négative.												
	Programme visé				M, E										
	Condition d'efficacité				Immédiatement										
	Unité				0,001 mm										
	Plage d'introduction				–1000 à 1000										
BA62	Distance de décalage du nez de broche en axe B		Spécifier la distance du centre d'oscillation en axe B au nez de broche. 												
	Programme visé				M, E										
	Condition d'efficacité				Immédiatement										
	Unité				0,0001 mm ou 0,00001 pouce										
	Plage d'introduction				±99999999										

Classification		Machine	Titre d'écran	PROTECT.
Adresse		Signification	Description	
BA63	Angle du porte-outil incliné		Désigner l'angle du porte-outil incliné. L'angle ainsi désigné sera affiché à la rubrique OUT. TYP sur l'écran INFORMAT OUTILS . Lorsque BA63 = 45	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	°		
	Plage d'introduction	0 à 90		
BA64	Valeur X de coordonnées de machine de la position de référence de l'outil d'axe B			
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce		
	Plage d'introduction	±99999999		
BA65	Valeur Z de coordonnées de machine de la position de référence de l'outil d'axe B			
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce		
	Plage d'introduction	±99999999		
BA66 BA67	Zone de décélération pour la commande G37 Zone de mesure pour la commande G37		Déterminer les zones de décélération et de mesure utilisées lors de l'exécution de la commande G37. BA66 : Spécifier la distance entre le point de commencement de déplacement à la vitesse de mesure et le point de mesure. Ce paramètre sera utilisé lorsque l'argument R est omis dans la commande G37. BA67 : Spécifier la distance de déplacement à la vitesse de mesure. Ce paramètre sera utilisé lorsque l'argument D est omis dans la commande G37.	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement		
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce		
	Plage d'introduction	0 à 99999999		

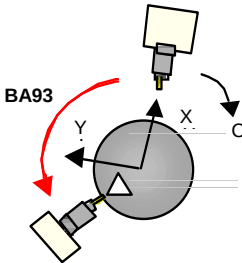
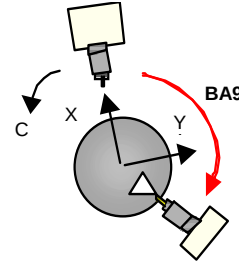
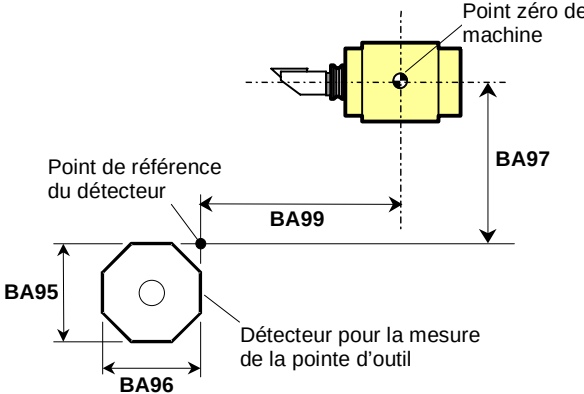
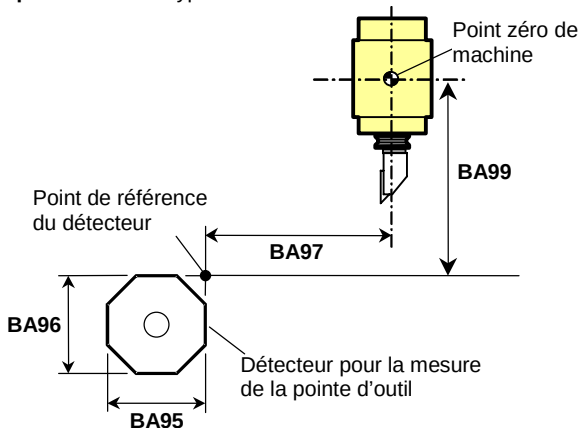
Classification	Machine	Titre d'écran	PROTECT.
Adresse	Signification		Description
BA68 BA69	Zone de décélération pour la commande G36 Zone de mesure pour la commande G36		Déterminer les zones de décélération et de mesure utilisées lors de l'exécution de la commande G36. BA68 : Spécifier la distance entre le point de commencement de déplacement à la vitesse de mesure et le point de mesure. Ce paramètre sera utilisé lorsque l'argument R est omis dans la commande G36. BA69 : Spécifier la distance de déplacement à la vitesse de mesure. Ce paramètre sera utilisé lorsque l'argument D est omis dans la commande G36.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
BA70	Distance entre les points de référence des deux tourelles (valeur exprimée en rayon)		- Point zéro de pièce : Centre de la face en bout de la pièce - Point de référence de l'outil : Point de référence de chaque tourelle - Distance entre deux tourelles : Distance entre les points de référence des deux tourelles (valeur exprimée en rayon) - Décalage de pièce : Distance entre le point zéro de pièce et le point de référence de l'outil posé sur la tourelle de référence - Position de l'outil : Distance entre le point de référence de l'outil et la position de la pointe d'outil <Croquis> 
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
BA71	Numéro de système utilisé lorsque l'argument L est omis dans la commande G112		0 : premier système 1 : deuxième système 2 : troisième système 3 : quatrième système
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 3	

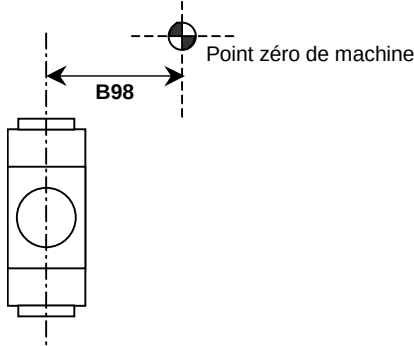
Classification		Machine	Titre d'écran	PROTECT.
Adresse	Signification		Description	
BA72	Correction de vitesse d'avance pour le recul de taraudage		Désigner le taux de correction de vitesse d'avance appliqué pour le recul de taraudage. Vitesse d'avance pour le recul de taraudage = Vitesse d'avance programmé pour le taraud synchronisé suspendu × BA72/100 Si 0 ou une valeur supérieure à 100 est spécifié, la valeur de ce paramètre sera considérée comme 100.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	%		
	Plage d'introduction	0 à 100		
BA73	Barrières 1 valides ou invalides (barrières de mandrin, de mandrin auxiliaire et de contre-poupée)		0 : barrières de mandrin, de mandrin auxiliaire et de contre-poupée invalides 1 : barrières de mandrin valides 2 : barrières de mandrin auxiliaire valides 3 : barrières de contre-poupée valides	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 3		
BA74	Barrières 2 valides ou invalides (torelle inférieure et lunette)		0 : barrières de tourelle inférieure et lunette invalides 1 : barrières de tourelle inférieure valides 2 : barrières de lunette valides	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 2		

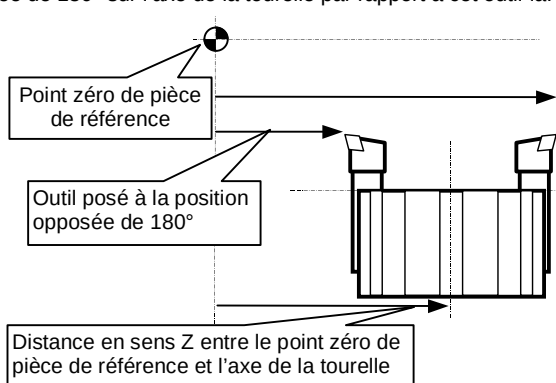
Classification	Machine	Titre d'écran	PROTECT.
Adresse	Signification	Description	
BA75 à BA78	Position de référence de la barrière de chaque tourelle	Spécifier la position de référence de la barrière de chaque tourelle dans le système de coordonnées de machine. 	
		Programme visé	M, E
		Condition d'efficacité	Immédiatement
		Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce
		Plage d'introduction	0 à 99999999
BA79 à BA82	Position de référence 1 de la barrière de mandrin	Spécifier la position de référence 1 de coordonnées de machine du côté tourelle supérieure de l'axe de la broche. Utiliser J109 à 112 pour modèles avec 2^e broche spécifié comme système 1. 	
		Programme visé	M, E
		Condition d'efficacité	Immédiatement
		Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce
		Plage d'introduction	±99999999
BA83 à BA86	Position de référence 2 de la barrière de mors établie lorsque le numéro de mors n'est pas introduit.	Spécifier la position de référence 2 de la barrière de mors établie lorsque le numéro de mors n'est pas introduit. Utiliser J113 à 116 pour modèles avec 2^e broche spécifié comme système 1. 	
		Programme visé	M, E
		Condition d'efficacité	Immédiatement
		Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce
		Plage d'introduction	±99999999

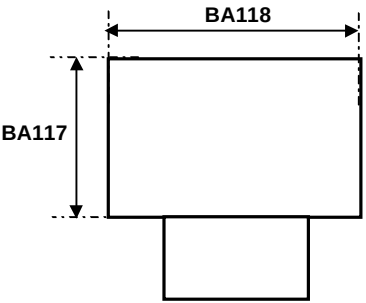
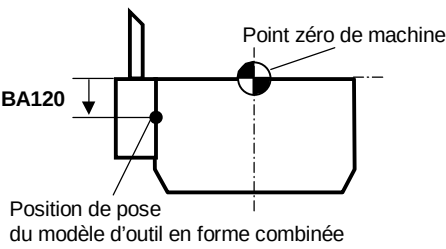
Classification	Machine	Titre d'écran	PROTECT.
Adresse	Signification	Description	
BA87 à BA90	Position de référence de la barrière de contre-poupée électrique		Spécifier la position de référence de la barrière de contre-poupée électrique dans le système de coordonnées de machine du côté tourelle supérieure lorsque la contre-poupée se trouve à l'extrémité de recul. Pendant l'utilisation de la contre-poupée, la barrière de contre-poupée sera établie à la position décalée de la valeur du paramètre R10366 (niveau bas) ou R10367 (niveau haut). Les paramètres du côté système 1 seront seulement utilisés pour machine avec plusieurs systèmes. 
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	±99999999	
BA91	Distance entre le nez de broche et la cloison		Spécifier la position de référence de la cloison. 
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	±99999999	
BA92	Valeur X de coordonnées de machine de l'axe de la broche (fonction de barrières)		Spécifier la valeur X de coordonnées de machine de l'axe de la broche. 
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	—	

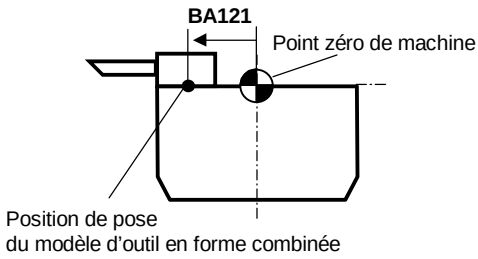
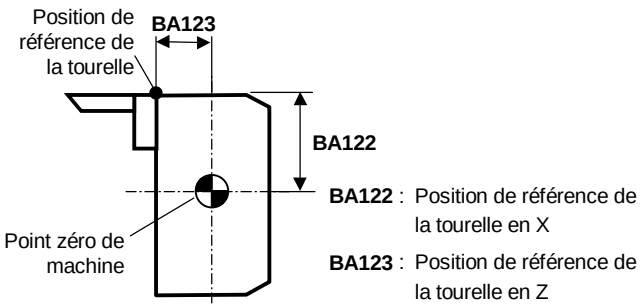
Classification	Machine	Titre d'écran	PROTECT.

Adresse	Signification	Description
BA93 BA94	BA93 Décalage angulaire entre les tourelles supérieure et inférieure (TT 1)	Spécifier le décalage angulaire entre les tourelles supérieure et inférieure en mode de déplacement en axe C de chaque côté tête de broche. <TT1>  BA93 <TT2>  BA94
	Programme visé	
	Condition d'efficacité	
	Unité	
	Plage d'introduction	
BA95 BA96 BA97 BA99 BA100 BA102 BA103 BA104	BA95 : Largeur en X du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil	Désigner les dimensions du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil aux BA95 et BA96. Désigner les coordonnées du point de référence du détecteur aux BA97 et BA99 (voir la figure ci-dessous). Exemple 1 : machine type horizontal  Le point de référence du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil sur le côté 2^e broche se trouve au coin supérieur gauche du détecteur. Exemple 2 : machine type vertical 
	BA96 : Largeur en Z du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil	
	BA97 : Position de référence en X du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil	
	BA99 : Position de référence en Z du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil	
	BA100 : Largeur en X du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil (TT2 de la tourelle inférieure)	
	BA102 : Largeur en Z du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil (TT2 de la tourelle inférieure)	
	BA103 : Position de référence en X du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil (TT2 de la tourelle inférieure)	
	BA104 : Position de référence en Z du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil (TT2 de la tourelle inférieure)	
	Programme visé	
	Condition d'efficacité	
	Unité	
	Plage d'introduction	

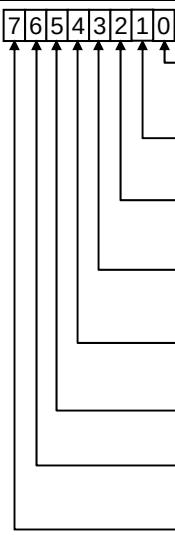
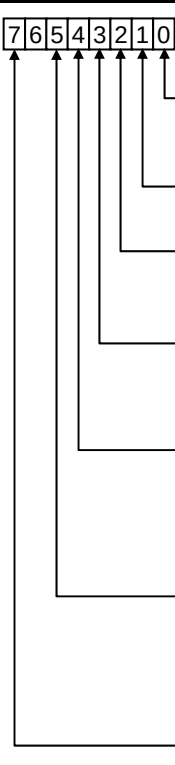
Classification	Machine	Titre d'écran	PROTECT.
Adresse	Signification		Description
BA98 BA101	BA98 : Position de référence en Y du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil BA101 : Position de référence en Y du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil (TT2 de la tourelle inférieure)		Spécifier la position de référence en Y du détecteur pour la mesure de la pointe d'outil. 
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	±99999999	
BA105	Valeur FdT pour maintenir la poussée en axe de système asservissement		Spécifier la valeur FdT pour maintenir la poussée en axe de système asservissement. La valeur de ce paramètre doit être inférieure à $BA108 \times BA106/100$. Sinon, la poussée stable ne pourra pas être obtenue.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	0,00005 mm ou 0,000005 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
BA106	Zone non sensible		Spécifier le taux déterminant la zone non sensible à la variation de l'abattement de la poussée en axe de système asservissement. La variation inférieure à $BA108 \times BA106/100$ sera ignorée.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	%	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
BA107	Durée de filtration		Spécifier la durée de surveillance de la variation de l'abattement de la poussée en axe de système asservissement.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	1/3,5 ms	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	

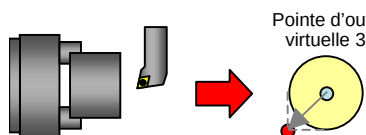
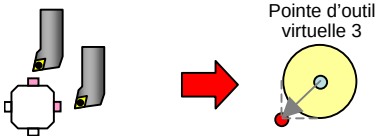
Classification	Machine	Titre d'écran	PROTECT.
Adresse	Signification		Description
BA108	Abattement admis pour maintenir la poussée en axe de système asservissement		Spécifier l'abattement admis pour maintenir la poussée en axe de système asservissement. L'abattement spécifié ne sera pas dépassé pendant l'application de la poussée en axe de système asservissement.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	0,00005 mm ou 0,000005 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
BA109	Valeur de correction en sens X pour déterminer automatiquement la valeur de réglage d'outil		Spécifier les valeurs de correction en sens X et Z pour déterminer automatiquement les valeurs de réglage de l'outil orienté vers la face arrière de la pièce à usiner et faisant difficilement l'objet de la mesure par le TOOL EYE à partir des valeurs de réglage de l'outil posé à la position opposée de 180° sur l'axe de la tourelle par rapport à cet outil-là.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	±99999999	
BA110	Valeur de correction en sens Z pour déterminer automatiquement la valeur de réglage d'outil		 Valeur de réglage en sens X de l'outil visé = Valeur de réglage en sens X de l'outil posé à la position opposée de 180° + Valeur du paramètre BA109 Valeur de réglage en sens Z de l'outil visé = (Distance en sens Z entre le point zéro de pièce de référence et l'axe de la tourelle × (-1) × 2) – Valeur de réglage en sens Z de l'outil posé à la position opposée de 180° + Valeur du paramètre BA110
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,0001 mm ou 0,00001 pouce	
	Plage d'introduction	±99999999	
BA111 à BA116	Constantes de temps d'accélération/décélération antérieure à l'interpolation appliquées lors de la lecture des codes M de changement de la constante de temps BA111 : Comand M881 BA112 : Comand M882 BA113 : Comand M883 BA114 : Comand M884 BA115 : Comand M885 BA116 : Comand M886		Spécifier les constantes de temps d'accélération/décélération antérieure à l'interpolation appliquées lorsqu'un des codes M de changement de la constante de temps est lu. Si ce paramètre est réglé sur 0, la constante de temps d'accélération/décélération antérieure à l'interpolation ne sera pas modifiée même lors de la lecture d'un code M de changement de la constante de temps. En d'autres termes, la constante de temps d'accélération/décélération antérieure à l'interpolation sélectionnée avant la lecture du code M de changement de la constante de temps restera valide.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Après l'arrêt du déplacement	
	Unité	mm/min	
	Plage d'introduction	0 à 999999	

Classification	Machine	Titre d'écran	PROTECT.
Adresse	Signification		Description
BA117	Diamètre extérieur de la tourelle affichée sur l'écran USINAGE VIRTUEL		Spécifier le diamètre extérieur et la largeur de la tourelle affichée sur l'écran USINAGE VIRTUEL. 
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
BA118	Largeur de la tourelle affichée sur l'écran USINAGE VIRTUEL		
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
BA119	Côté tête de broche sur lequel est installé le TOOL EYE pour la tourelle inférieure		0 : tête 1 1 : tête 2 2 : têtes 1 et 2
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 2	
BA120	Valeur X de coordonnées de machine de la position de pose du modèle d'outil en forme combinée		Spécifier la valeur X de coordonnées de machine de la position de pose du porte-outil composant le modèle d'outil en forme combinée. 
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	

Classification	Machine	Titre d'écran	PROTECT.
Adresse	Signification		Description
BA121	Valeur Z de coordonnées de machine de la position de pose du modèle d'outil en forme combinée		Spécifier la valeur Z de coordonnées de machine de la position de pose du porte-outil composant le modèle d'outil en forme combinée.  Position de pose du modèle d'outil en forme combinée
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
BA122 BA123	Position de référence de la tourelle pour les écrans USINAGE VIRTUEL et 3D MONITEUR		Spécifier la distance du point zéro de machine à la position de référence de la tourelle de machine munie de la tourelle pour les écrans USINAGE VIRTUEL et 3D MONITEUR.  BA122 : Position de référence de la tourelle en X BA123 : Position de référence de la tourelle en Z
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	0,001 mm ou 0,0001 pouce	
	Plage d'introduction	0 à 99999999	
BA124	—		Valeur fixe (0)
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	—	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	—	

Classification	Machine	Titre d'écran	PROTECT.
Adresse	Signification	Description	
BA125	Eléments pour former la barrière EIA	Désigner les types de la contre-poupée, du porte-outil et du mandrin pour former la barrière EIA. 7 6 5 4 3 2 1 0 Utilisation de la contre-poupée (Note 1) 0 : non 1 : oui Contre-poupée (Note 2) 0 : absente 1 : présente Porte-outil 0 : absente 1 : présent Pointe de barrière 0 : correction de la longueur d'outil 1 : pointe de l'outil actuellement sélectionné Utilisation de la valeur réglée à BA11 comme longueur de la saillie Exécution de la commande M de rotation de la broche donnée avec la commande de taraudage synchronisé dans un même bloc 0 : non 1 : oui Vérification de l'annulation des barrières (Notes 3 et 4) 0 : valide 1 : invalide Vérification de l'introduction manquée du numéro de mors (Note 3) 0 : valide 1 : invalide Notes : 1. "Sans contre-poupée" ne signifie pas l'annulation des barrières de contre-poupée ; il signifie que la contre-poupée s'éloignera avant l'usinage. 2. Le bit 1 de ce paramètre est effectif aussi pour le programme MAZATROL. S'il est réglé sur 0, la fonction de la contre-poupée sera invalidée. Pour la machine équipée d'une contre-poupée, toujours régler le bit 1 sur 1. 3. Le bit 6 et bit 7 de ce paramètre sont effectifs seulement pour le programme MAZATROL. 4. Pour valider le bit 6 de ce paramètre, régler les données à l'écran INFO REGLAGE.	
		Programme visé	E
		Condition d'efficacité	Immédiatement
		Unité	bit
		Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres

Classification	Machine	Titre d'écran	PROTECT.
Adresse	Signification		Description
BA126	—		 Numéro du système validé lorsque le système n'est pas spécifié dans la commande d'attente Type d'interférence en axe Y 0 : type A 1 : type B Affichage de la zone de déplacement en axe Y 0 : non 1 : oui Type de commande de changement d'outil (Note) 0 : validation du code M06 1 : invalidation du code M06 Validation/invalidation de l'outil FLASH 0 : invalide 1 : valide Sortie de la commande d'orientation de la broche de fraisage (M219) 0 : oui 1 : non Système qui n'est pas muni de la tourelle Forme du fourreau de contre-poupée affichée sur l'écran USINAGE VIRTUEL 0 : forme à 1 pas 1 : forme à 2 pas Note : La modalité d'exécution de la commande T dépend de la valeur du bit 3. - Bit 3 = 0 TOT◆M6 : L'outil sélectionné actuellement sera remplacé par l'outil ayant le numéro ○, et l'outil ayant le numéro ◆ sera mis en attente. TOM6 : L'outil sélectionné actuellement sera remplacé par l'outil ayant le numéro ○. TO : L'outil ayant le numéro ○ sera mis en attente. - Bit 3 = 1 TO□ : L'outil sélectionné actuellement sera remplacé par l'outil ayant le numéro ○, le numéro de décalage sera désigné par □.
	Programme visé	E	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	
BA127	—		 Déterminer si la commande de préparation du changement d'outil (M249) sera sortie ou non avant le déplacement pour le changement d'outil. 0 : Non 1 : Oui Type à décalage Z : valeur fixe (1) Autres types : invalide Sortie simultanée des commandes TTM6M200 et TTM6M202 0 : Non 1 : Oui Validation/invalidation de la contre-poupée à CN (avec le système d'asservissement de commande de la poussée) 0 : Invalide 1 : Valide Déterminer si le code M90 ou M91 sera sorti ou non lors de l'utilisation de la machine munie de la tourelle (modèle QTN II). 0 : Oui 1 : Non Destination des codes M tels que les code M de serrage et de desserrage sortis lorsque la machine est munie de la tête pivotante 0 : Sortie des codes M destinés à la machine d'usinage complexe 1 : Sortie des codes M destinés au centre d'usinage Déterminer si la relecture des données de préparation (position de la contre-poupée) sera effectuée ou non à la tête du programme. 0 : Non 1 : Oui
	Programme visé	M (bit 3, 7 : M, E)	
	Condition d'efficacité	Immédiatement (bit 3 : après l'arrêt du déplacement)	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	

Classification	Machine	Titre d'écran	PROTECT.
Adresse	Signification		Description
BA128 (bit 0)	Sens de poussée de contre-poupée CN		Sens de poussée de contre-poupée CN 0 : Moins 1 : Plus
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
BA128 (bit 1)	Méthode de détermination automatique du point de nez virtuel pour l'unité de mesure d'outil		Sélection du mode de détermination de l'orientation de la pointe d'outil virtuelle lors de la mesure d'outil MAZATROL (utilisant le TOOL EYE). 0 : Détermination basée sur les données introduites aux rubriques PIECE ou DIR COUPE sur l'écran INFORMAT OUTIL Exemple 1 : PIERCE : EXT, DIR COUPE: GAUCHE ↶  1 : Détermination basée sur le type de mesure programmé ([TOOL EYE #1] à [TOOL EYE #4]) des données de séquence dans l'unité M. OUTIL Exemple 2 : PTN : [TOOL EYE #1] 
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
BA128 (bit 2)	Déterminer si la poussée ou la puissance utilisée pour la fonction AFC du premier ensemble de données d'outil (BA43, BA44) sera affichée ou non.		Déterminer si la poussée ou la puissance utilisée pour la fonction AFC du premier ensemble de données d'outil (BA43, BA44) sera affichée ou non. 0 : Oui 1 : Non
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	

Classification	Machine	Titre d'écran	PROTECT.
Adresse	Signification		Description
BA128 (bit 3)	Déterminer si la poussée ou la puissance utilisée pour la fonction AFC du deuxième ensemble de données d'outil (BA45 , BA46) sera affichée ou non.		Déterminer si la poussée ou la puissance utilisée pour la fonction AFC du deuxième ensemble de données d'outil (BA45 , BA46) sera affichée ou non. 0 : Oui 1 : Non
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
BA128 (bit 6)	Tour à tourelle équipé du COA		0 : Invalide 1 : Valide
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	Immédiatement	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
BA128 (bit 7)	Afficher/Ne pas afficher [DEBL. O. TOUREL.] pour les machines équipées d'une tourelle de type COA		Déterminer si la fonction de menu [DEBL. O. TOUREL.] sera affichée ou non pour le modèle avec tourelle de type COA 0 : Non 1 : Oui Note : Le bit 7 est effectif seulement lorsque le programme est de type à décalage Z.
	Programme visé	M	
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	0, 1	
BA129 (bit 1)	—		Valeur fixe
	Programme visé	—	
	Condition d'efficacité	—	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	—	

Classification		Machine	Titre d'écran	PROTECT.
Adresse	Signification		Description	
BA129 (bit 2)	Contrôle de l'inclinaison G0 fixe dans le mode G68/G68.5		Sélectionner l'inclinaison à utiliser pour le contrôle d'inclinaison G0 fixe (proposé en option) dans le mode G68/G68.5 lorsque le paramètre M1 (vitesse d'avance rapide) et le paramètre N1 (constante de temps d'avance rapide) sont utilisés. 0 : Si l'un des axes X, Y ou Z est spécifié dans la commande de déplacement, utiliser l'inclinaison minimale parmi celles des axes X, Y et Z ainsi que les axes spécifiés dans la commande de déplacement. 1 : Utiliser l'inclinaison minimale parmi celles des axes spécifiés dans la commande de déplacement.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1		
BA129 (bit 3)	Mesure de la longueur de l'outil de fraisage possible/impossible dans l'unité de mesure d'outil		Déterminer si la mesure de la longueur de l'outil de fraisage pourra être commandée ou non dans l'unité de mesure d'outil. 0 : Non. Dans ce cas, l'alarme 714 DONNEES SEQUENCE NON AUTOR sera affichée. 1 : Oui. Lorsque le bit 3 du paramètre BA129 est réglé sur 0, la mesure de la longueur de l'outil de fraisage ne pourra pas s'effectuer sur la machine pour laquelle les paramètres indiqués ci-dessous sont réglés comme suit : BA47 = 0 (Type de tourelle : COA), BA48 = &42 (Nom d'axe de la tête tournante : B) et K52 = 0. Note : En cas de modèle INTEGREGEX-i muni des pinces de serrage de pièce, la mesure de la longueur de l'outil de fraisage pourra s'effectuer même lorsque le bit 3 du paramètre BA129 est réglé sur 0.	
	Programme visé	M		
	Condition d'efficacité	Immédiatement		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1		
BA129 (bit 4)	Détermination si la fonction de menu [BARRIER CANCEL TEACH] est validée, [ANNULER PROTECT.] est affichée ou non		Déterminer si la fonction de menu [BARRIER CANCEL TEACH] est validée, [ANNULER PROTECT.] est affichée ou non. 0 : Non 1 : Oui	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	A la mise sous tension		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0, 1		

Classification		Machine		Titre d'écran		PROTECT.	
Adresse		Signification		Description			
BA129 (bit 5)		Traitement de la vitesse de mesure de 1 pouce/minute ou plus pendant la mesure laser de longueur/diamètre d'outil avec les machines de spécification en pouce		0 : Abandonner la partie fractionnaire. 1 : Ne pas abandonner la partie fractionnaire. Des exemples de vitesse de mesure pendant l'exécution de cette mesure sont donnés ci-dessous.			
		Programme visé		M, E			
Condition d'efficacité		Immédiatement					
Unité		bit					
Plage d'introduction		0, 1					

2-3-17 Paramètres d'entrée/sortie de données Paramètre CASSETTE (CMT)

Réglage de paramètre

D740H0001F

Classification		Entée/sortie de données		Titre d'écran		CASSETTE	
Signification				Description			
VITESSE				Débit en bauds (Paramètre de l'interface RS-232C)			
				Valeur à introduire			
				110		4800	
				300		9600	
				1200		19200	
Programme visé		M, E		2400			
Condition d'efficacité		Lors de démarrage de l'E/S					
Unité		—					
Plage d'introduction		110 à 19200					
MEME PNo.				Choisir le traitement désiré lors de chargement d'un même numéro de pièce.			
				Valeur à introduire		Contenu	
				ALARME		Déclenchement d'une alarme	
				DEPASSEMENT ECRITURE		Réécriture par-dessus du programme	
				Programme visé		M, E	
Condition d'efficacité		Lors de démarrage de l'E/S					
Unité		—					
Plage d'introduction		—					

Classification		Entée/sortie de données		Titre d'écran		CASSETTE	
Signification				Description			
PORT				Sélection du port pour la cassette			
Programme visé		M, E					
Condition d'efficacité		Lors de démarrage de l'E/S					
Unité		—					
Plage d'introduction		—					

Valeur à introduire	Contenu
COM1	Canal 3 en série CF22
COM2	Canal 4 en série CF22
COM3	Connecteurs de conversion USB-RS232C
COM4	Connecteurs de conversion USB-RS232C

Classification		Entée/sortie de données	Titre d'écran	CASETTE
Adresse	Signification		Description	
CMT1 à CMT32	—		Invalide	
	Programme visé	—		
	Condition d'efficacité	—		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	—		

2-3-18 Paramètres d'entrée/sortie de données Paramètre RUBAN (TAP)

Réglage de paramètre

PARAMETRE DONNEES ENTR/SOR

Registre Fenetre Aide

CASSETTE/RUBAN DNC/ANOTHER

CASSETTE

VITESSE	110	CMT1	0	CMT17	0
BIT DON.	♦	CMT2	0	CMT18	0
PARITE	♦	CMT3	0	CMT19	0
BIT ARRET	♦	CMT4	0	CMT20	0
MANUEL	♦	CMT5	0	CMT21	0
TMPS ATTEN	♦	CMT6	0	CMT22	0
FORMAT	♦	CMT7	0	CMT23	0
MEME PNo.	ALARME	CMT8	0	CMT24	0
PORT	COM1	CMT9	0	CMT25	00000000
		CMT10	0	CMT26	00000000
		CMT11	0	CMT27	00000000
		CMT12	0	CMT28	00000000
		CMT13	0	CMT29	0
		CMT14	0	CMT30	0
		CMT15	0	CMT31	0
		CMT16	0	CMT32	0

RUBAN

VITESSE	110	TAP1	0	TAP17	0
BIT DON.	8	TAP2	0	TAP18	0
PARITE	SANS	TAP3	0	TAP19	0
BIT ARRET	1	TAP4	0	TAP20	0
MANUEL	SANS	TAP5	0	TAP21	0
TMPS ATTEN	0	TAP6	0	TAP22	0
FORMAT	ISO	TAP7	0	TAP23	0
MEME PNo.	ALARME	TAP8	0	TAP24	0
PORT	COM1	TAP9	0	TAP25	00000000
		TAP10	0	TAP26	00000000
		TAP11	0	TAP27	00000000
		TAP12	0	TAP28	00000000
		TAP13	0	TAP29	0
		TAP14	0	TAP30	0
		TAP15	0	TAP31	0
		TAP16	0	TAP32	0

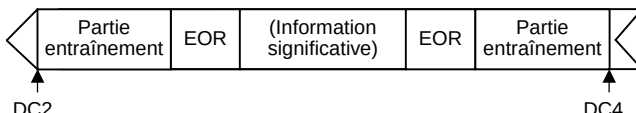
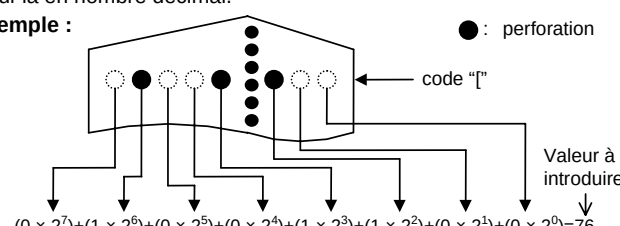
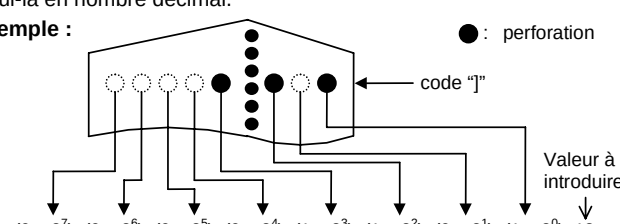
D740H0002F

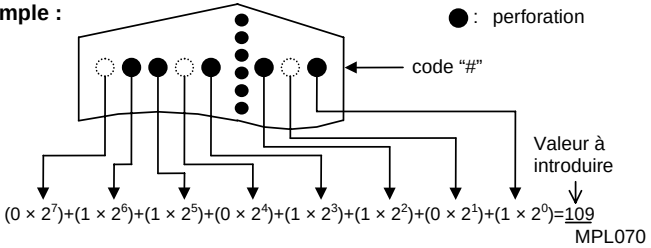
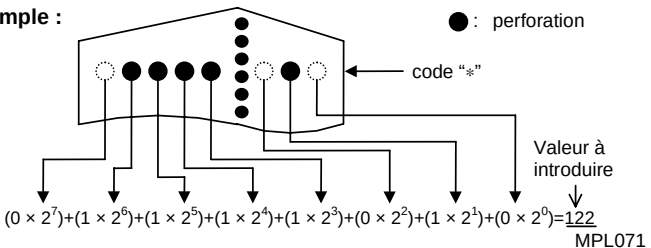
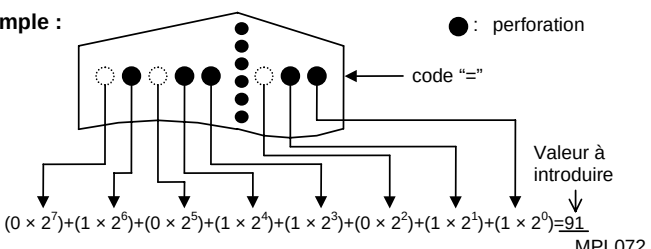
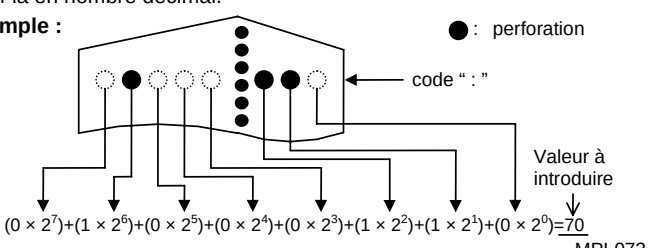
Classification		Entée/sortie de données		Titre d'écran		RUBAN	
Signification				Description			
VITESSE				Débit en bauds (Paramètre de l'interface RS-232C)			
				Valeur à introduire			
				110		4800	
				300		9600	
				1200		19200	
Programme visé		M, E		2400			
Condition d'efficacité		Lors de démarrage de l'E/S					
Unité		—					
Plage d'introduction		110 à 19200					
BIT DON.				Nombre de bits de données (Paramètre pour l'introduction initiale de l'interface RS-232C)			
				Valeur à introduire			
				7			
				8			
Programme visé		M, E					
Condition d'efficacité		Lors de démarrage de l'E/S					
Unité		—					
Plage d'introduction		7, 8					

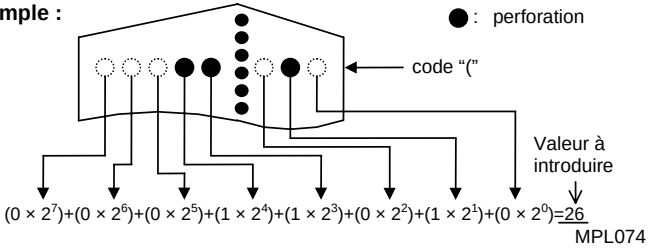
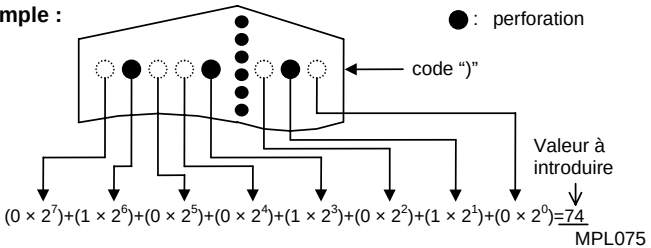
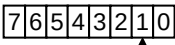
Classification		Entée/sortie de données		Titre d'écran		RUBAN	
Signification				Description			
PARITE				Contrôle de parité (Paramètre pour l'introduction initiale de l'interface RS-232C)			
				Valeur à introduire			
				SANS			
				IMP.			
				PAIR			
Programme visé		M, E					
Condition d'efficacité		Lors de démarrage de l'E/S					
Unité		—					
Plage d'introduction		—					
BIT ARRET				Nombre de bits d'arrêt (Paramètre pour l'introduction initiale de l'interface RS-232C)			
				Valeur à introduire			
				1			
				1,5			
				2			
Programme visé		M, E					
Condition d'efficacité		Lors de démarrage de l'E/S					
Unité		—					
Plage d'introduction		—					
MANUEL				Paramètre pour sélectionner le type de commande de l'état de transfert de données entre le CN et le dispositif connecté (type de colloque)			
				Valeur à introduire		Contenu	
				SANS		Nul (non contrôlé)	
				DC CONTROL		Par codes de commande DC 1 à DC 4	
RTS/CTS		Par RTS/CTS de connexion entre équipements					
Programme visé		M, E					
Condition d'efficacité		Lors de démarrage de l'E/S					
Unité		—					
Plage d'introduction		—					
TEMPS ATTEN.				Délai d'attente de réponse en provenance du dispositif connecté lors de l'entrée ou la sortie Ce temps passé après la disparition de la réponse, une alarme s'affichera.			
Programme visé		M, E					
Condition d'efficacité		Lors de démarrage de l'E/S					
Unité		0,1 s					
Plage d'introduction		0 à 65535					

Classification		Entée/sortie de données		Titre d'écran		RUBAN			
Signification				Description					
FORMAT				Sélection du code à perforer sur la bande de papier					
				Valeur à introduire		Contenu			
				ISO		Perforation de bande selon le code ISO			
				EIA		Perforation de bande selon le code EIA			
				ASCII		Perforation de bande selon le code ASCII			
Programme visé		M, E							
Condition d'efficacité		Lors de démarrage de l'E/S							
Unité		—							
Plage d'introduction		—							
MEME PNo.				Choisir le traitement désiré lors de réception d'un même numéro de pièce.					
				Valeur à introduire		Contenu			
				ALARME		Déclenchement d'une alarme			
				DEPASSEMENT ECRITURE		Réécriture par-dessus du programme			
Programme visé		M, E							
Condition d'efficacité		Lors de démarrage de l'E/S							
Unité		—							
Plage d'introduction		—							
PORT				Sélection du port pour la cassette					
				Valeur à introduire		Entée/sortie de données		Contenu	
								TAP24 = 1	
				COM1		Canal 3 en série CF22	Canal 3 en série CF22	Canal 3 en série CF22	
				COM2		Canal 4 en série CF22	Canal 4 en série CF22	Canal 4 en série CF22	
				COM3		Connecteurs de conversion USB-RS232C	Invalide	Connecteurs de conversion USB-RS232C	
COM4		Connecteurs de conversion USB-RS232C	Invalide	Connecteurs de conversion USB-RS232C					
Programme visé		M, E							
Condition d'efficacité		Lors de démarrage de l'E/S							
Unité		—							
Plage d'introduction		—							

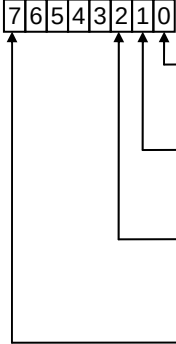
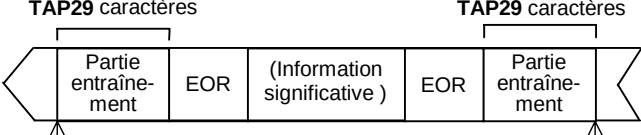
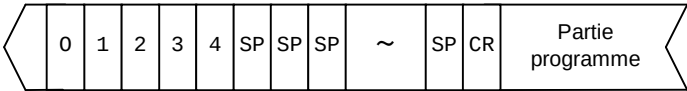
Classification		Entée/sortie de données		Titre d'écran		RUBAN														
Adresse		Signification		Description																
TAP1	Sélection du terminateur		<table><tr><th>Valeur à introduire</th><th>Terminateur</th></tr><tr><td>0</td><td>Sans terminateur</td></tr><tr><td>1</td><td>EOB ou EOR</td></tr><tr><td>2</td><td>EOB seulement</td></tr><tr><td>3</td><td>EOR seulement</td></tr><tr><td>4</td><td>Un caractère librement désigné</td></tr><tr><td>5</td><td>Deux caractères librement désignés</td></tr></table>				Valeur à introduire	Terminateur	0	Sans terminateur	1	EOB ou EOR	2	EOB seulement	3	EOR seulement	4	Un caractère librement désigné	5	Deux caractères librement désignés
							Valeur à introduire	Terminateur												
							0	Sans terminateur												
							1	EOB ou EOR												
							2	EOB seulement												
3	EOR seulement																			
4	Un caractère librement désigné																			
5	Deux caractères librement désignés																			
Programme visé	M, E																			
Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S																			
Unité	—																			
Plage d'introduction	0 à 5																			
TAP2	Code 1 de terminateur		Effectif seulement lorsque le paramètre TAP1 est réglé sur 4 ou 5.																	
							Programme visé	M, E												
							Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S												
							Unité	—												
							Plage d'introduction	0 à 255												
TAP3	Code 2 de terminateur						Effectif seulement lorsque le paramètre TAP1 est réglé sur 5.													
											Programme visé	M, E								
			Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S																
			Unité	—																
			Plage d'introduction	0 à 255																
TAP4	Sortie du caractère CR selon le code ISO		Paramètre pour sélectionner si la perforation s'effectue avec ou sans CR avant LF (séparation de bloc) lors de la perforation du code ISO sur la bande de papier 0 : sans CR 1 : avec CR																	
											Programme visé	M, E								
							Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S												
							Unité	—												
							Plage d'introduction	0, 1												

Classification		Entée/sortie de données		Titre d'écran		RUBAN																																		
Adresse		Signification		Description																																				
TAP5	Parité du code DC		Paramètre pour sélectionner la sortie du code DC avec ou sans parité																																					
			<table><tr><th>Valeur à introduire</th><th>Parité</th><th colspan="8">Type de perforation du code DC3</th></tr><tr><td>0</td><td>Sans</td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td>•</td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>1</td><td>Avec</td><td>●</td><td></td><td></td><td>●</td><td>•</td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td>●</td></tr></table>				Valeur à introduire	Parité	Type de perforation du code DC3								0	Sans				●	•				●	●	1	Avec	●			●	•				●	●
	Valeur à introduire	Parité	Type de perforation du code DC3																																					
	0	Sans				●	•				●	●																												
	1	Avec	●			●	•				●	●																												
		Note : Effectif seulement lorsque le type de colloque est réglé sur DC CONTROL.																																						
Programme visé		M, E																																						
Condition d'efficacité		Lors de démarrage de l'E/S																																						
Unité		—																																						
Plage d'introduction		0, 1																																						
TAP6	Sortie du code DC à la partie entraînement		Paramètre pour sélectionner si les codes DC2 et DC4 sont sortis aux parties entraînement au début et à la fin de la perforation de bande																																					
																																								
			<table><tr><th>Valeur réglée</th><th>Contenu</th></tr><tr><td>0</td><td>Les codes DC2 et DC4 ne sont pas sortis.</td></tr><tr><td>1</td><td>Le code DC2 est sorti.</td></tr><tr><td>2</td><td>Le code DC4 est sorti.</td></tr><tr><td>3</td><td>Les codes DC2 et DC4 sont sortis.</td></tr></table>				Valeur réglée	Contenu	0	Les codes DC2 et DC4 ne sont pas sortis.	1	Le code DC2 est sorti.	2	Le code DC4 est sorti.	3	Les codes DC2 et DC4 sont sortis.																								
	Valeur réglée	Contenu																																						
	0	Les codes DC2 et DC4 ne sont pas sortis.																																						
1	Le code DC2 est sorti.																																							
2	Le code DC4 est sorti.																																							
3	Les codes DC2 et DC4 sont sortis.																																							
		Note : Ce paramètre n'est valide que lorsque le type de colloque est réglée sur DC CONTROL.																																						
Programme visé		M, E																																						
Condition d'efficacité		Lors de démarrage de l'E/S																																						
Unité		—																																						
Plage d'introduction		0 à 3																																						
TAP9	Disposition des trous pour le caractère "I" en tant que code EIA		Désigner la disposition des trous pour le caractère "I" lorsque celui-ci est lu ou perforé par le lecteur/perforateur de bande de papier en tant que code EIA. En considérant la disposition des trous comme nombre binaire de 8 bits (avec/sans trou : 1/0), introduire la valeur obtenue par la conversion de celui-là en nombre décimal.																																					
			Exemple :  $(0 \times 2^7) + (1 \times 2^6) + (0 \times 2^5) + (0 \times 2^4) + (1 \times 2^3) + (1 \times 2^2) + (0 \times 2^1) + (1 \times 2^0) = 76$																																					
			MPL068																																					
	Programme visé		M, E																																					
	Condition d'efficacité		Lors de démarrage de l'E/S																																					
Unité		—																																						
Plage d'introduction		0 à 255																																						
TAP10	Disposition des trous pour le caractère "J" en tant que code EIA		Désigner la disposition des trous pour le caractère "J" lorsque celui-ci est lu ou perforé par le lecteur/perforateur de bande de papier en tant que code EIA. En considérant la disposition des trous comme nombre binaire de 8 bits (avec/sans trou : 1/0), introduire la valeur obtenue par la conversion de celui-là en nombre décimal.																																					
			Exemple :  $(0 \times 2^7) + (1 \times 2^6) + (0 \times 2^5) + (0 \times 2^4) + (1 \times 2^3) + (1 \times 2^2) + (0 \times 2^1) + (1 \times 2^0) = 13$																																					
			MPL069																																					
	Programme visé		M, E																																					
	Condition d'efficacité		Lors de démarrage de l'E/S																																					
Unité		—																																						
Plage d'introduction		0 à 255																																						

Classification	Entée/sortie de données	Titre d'écran	RUBAN
Adresse	Signification	Description	
TAP11	Disposition des trous pour le caractère "#" en tant que code EIA		Désigner la disposition des trous pour le caractère "#" lorsque celui-ci est lu ou perforé par le lecteur/perforateur de bande de papier en tant que code EIA. En considérant la disposition des trous comme nombre binaire de 8 bits (avec/sans trou : 1/0), introduire la valeur obtenue par la conversion de celui-là en nombre décimal. Exemple :  MPL070
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 255	
TAP12	Disposition des trous pour le caractère "*" en tant que code EIA		Désigner la disposition des trous pour le caractère "*" lorsque celui-ci est lu ou perforé par le lecteur/perforateur de bande de papier en tant que code EIA. En considérant la disposition des trous comme nombre binaire de 8 bits (avec/sans trou : 1/0), introduire la valeur obtenue par la conversion de celui-là en nombre décimal. Exemple :  MPL071
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 255	
TAP13	Disposition des trous pour le caractère "=" en tant que code EIA		Désigner la disposition des trous pour le caractère "=" lorsque celui-ci est lu ou perforé par le lecteur/perforateur de bande de papier en tant que code EIA. En considérant la disposition des trous comme nombre binaire de 8 bits (avec/sans trou : 1/0), introduire la valeur obtenue par la conversion de celui-là en nombre décimal. Exemple :  MPL072
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 255	
TAP14	Disposition des trous pour le caractère ":" en tant que code EIA		Désigner la disposition des trous pour le caractère ":" lorsque celui-ci est lu ou perforé par le lecteur/perforateur de bande de papier en tant que code EIA. En considérant la disposition des trous comme nombre binaire de 8 bits (avec/sans trou : 1/0), introduire la valeur obtenue par la conversion de celui-là en nombre décimal. Exemple :  MPL073
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 255	

Classification	Entée/sortie de données	Titre d'écran	RUBAN
Adresse	Signification	Description	
TAP15	Disposition des trous pour le caractère "(" en tant que code EIA	Désigner la disposition des trous pour le caractère "(" lorsque celui-ci est lu ou perforé par le lecteur/perforateur de bande de papier en tant que code EIA. En considérant la disposition des trous comme nombre binaire de 8 bits (avec/sans trou : 1/0), introduire la valeur obtenue par la conversion de celui-là en nombre décimal. Exemple :  $(0 \times 2^7) + (0 \times 2^6) + (0 \times 2^5) + (1 \times 2^4) + (1 \times 2^3) + (0 \times 2^2) + (1 \times 2^1) + (0 \times 2^0) = 26$ MPL074	
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 255	
TAP16	Disposition des trous pour le caractère ")" en tant que code EIA	Désigner la disposition des trous pour le caractère ")" lorsque celui-ci est lu ou perforé par le lecteur/perforateur de bande de papier en tant que code EIA. En considérant la disposition des trous comme nombre binaire de 8 bits (avec/sans trou : 1/0), introduire la valeur obtenue par la conversion de celui-là en nombre décimal. Exemple :  $(0 \times 2^7) + (1 \times 2^6) + (0 \times 2^5) + (0 \times 2^4) + (1 \times 2^3) + (0 \times 2^2) + (1 \times 2^1) + (0 \times 2^0) = 74$ MPL075	
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0 à 255	
TAP24	Addition des ports utilisés pour le fonctionnement par bande	Ce paramètre est utilisé pour sélectionner le port pour le fonctionnement par bande. Déterminer 1 pour utiliser les ports COM3 et COM4 pour le fonctionnement par bande à l'aide des connecteurs de conversion USB-RS232C. 0 : Sélection des ports COM1, COM2 pour paramètre RUBAN 1 : Sélection des ports COM1, COM2, COM3, COM4 pour paramètre RUBAN	
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S	
	Unité	—	
	Plage d'introduction	0, 1	
TAP25	Contrôle V de parité de perforation de bande de papier	 0 : non exécution du contrôle V de parité lors de la lecture de bande 1 : exécution du contrôle V de parité lors de la lecture de bande	
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	

Classification	Entée/sortie de données		Titre d'écran	RUBAN
Adresse	Signification		Description	
TAP26 (bit 0)	Transfert des données d'un programme sur bande papier qui a été perforée par M2		0 : Impossible 1 : Possible	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		
TAP26 (bit 1)	Données faisant l'objet de la perforation de la bande papier en mode de toute perforation		0 : Tous les programmes et divers données CN 1 : Tous les programmes	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		
TAP26 (bit 2)	Entrée/sortie du nom du programme durant la lecture/poinçonnage de la bande papier		0 : Non exécutée 1 : Exécutée	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		
TAP26 (bit 3)	Nombre de chiffres du numéro de pièce sorti		0 : 8 chiffres 1 : 4 chiffres	
	Programme visé	E		
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S		
	Unité	bit		
	Plage d'introduction	0, 1		

Classification		Entée/sortie de données	Titre d'écran		RUBAN
Adresse	Signification		Description		
TAP26 (bit 4)	Entrée/sortie de données de matière durant le poinçonnage/la lecture		0 : Comme nombres hexadécimaux ASCII 1 : Comme caractères		
	Programme visé	E			
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S			
	Unité	bit			
	Plage d'introduction	0, 1			
TAP27	Paramètre binaire relatif au code de fin de programme lors de la lecture de la bande de papier				
	Programme visé	E			
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S			
	Unité	bit			
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres			
TAP29	Nombre de caractères de présentation à la tête et à la fin de la bande de papier		Nombre de caractères de présentation (NULL) perforés à la tête et à la fin de la bande de papier Exemple :  Position de mise en place de la bande Fin de perforation MPL078		
	Programme visé	E			
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S			
	Unité	caractère			
	Plage d'introduction	0 à 65535			
TAP30	Nombre de caractères d'espace entre le numéro et la partie programme perforés sur la bande de papier		Nombre de caractères d'espace (SP) entre le numéro et la partie programme lors de la perforation d'un programme sur la bande de papier  TAP30 caractères MPL079		
	Programme visé	E			
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S			
	Unité	caractère			
	Plage d'introduction	0 à 65535			

Classification		Entée/sortie de données	Titre d'écran		RUBAN
Adresse	Signification		Description		
TAP31	Nombre de caractères d'espace entre les programmes perforés sur la bande de papier		Nombre de caractères d'espace (SP) entre les programmes lors de la perforation de plusieurs programmes sur la bande de papier.		
	Programme visé	E	Programme ← TAP31 caractères → Programme MPL080		
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S			
	Unité	caractère			
	Plage d'introduction	0 à 65535			

2-3-19 Paramètres d'entrée/sortie de données Paramètre DNC (DNC)

Réglage de paramètre

PARAMETRE DONNEES ENTR/SOR

Registre Fenetre Aide

CASSETTE/RUBAN **DNC/ANOTHER**

DNC

VITESSE	110	DNC1	0	DNC17	0
BIT DON.	8	DNC2	0	DNC18	0
PARITE	SANS	DNC3	0	DNC19	0
BIT ARRET	1	DNC4	0	DNC20	0
MANUEL	0	DNC5	0	DNC21	0
TMPS ATTEIN	0	DNC6	0	DNC22	0
FORMAT	ALARME	DNC7	0	DNC23	0
MEME PNo.	COM1	DNC8	0	DNC24	0
PORT	COM1	DNC9	0	DNC25	00000000
		DNC10	0	DNC26	00000000
		DNC11	0	DNC27	00000000
		DNC12	0	DNC28	00000000
		DNC13	0	DNC29	0
		DNC14	0	DNC30	0
		DNC15	0	DNC31	0
		DNC16	0	DNC32	0

ANOTHER

IOP1	0	DPR1	0	IDD1	0
IOP2	0	DPR2	0	IDD2	0
IOP3	0	DPR3	0	IDD3	0
IOP4	0	DPR4	0	IDD4	0
IOP5	00000000	DPR5	0	IDD5	0
IOP6	00000000	DPR6	0	IDD6	0
IOP7	00000000	DPR7	0	IDD7	0
IOP8	00000000	DPR8	0	IDD8	0
IOP9	0	DPR9	0	IDD9	0
IOP10	0	DPR10	0	IDD10	0
IOP11	0	DPR11	0	IDD11	0
IOP12	0	DPR12	0	IDD12	0
IOP13	0	DPR13	0	IDD13	0
IOP14	0	DPR14	0	IDD14	0
IOP15	0	DPR15	0	IDD15	0
IOP16	0	DPR16	0	IDD16	0

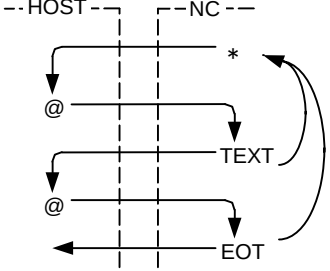
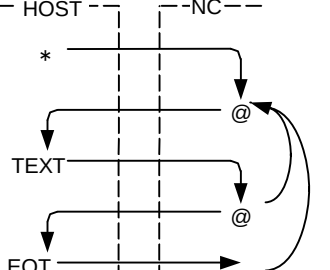
D740H0003F

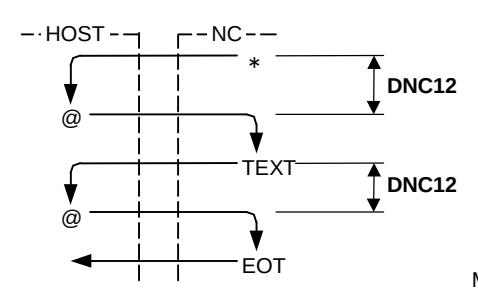
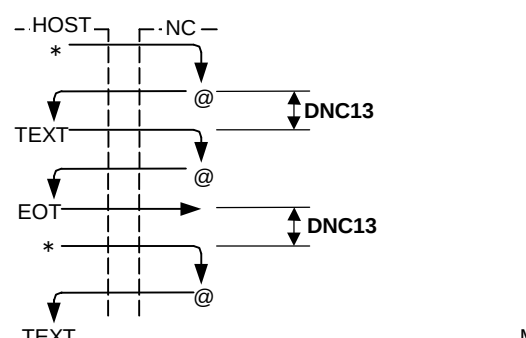
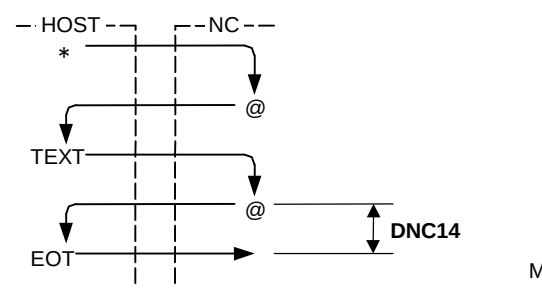
Classification	Entée/sortie de données	Titre d'écran	DNC
Signification		Description	
VITESSE		Débit en bauds (Paramètre de l'interface RS-232C)	
		Valeur à introduire	
		110	4800
		300	9600
		1200	19200
Programme visé		M, E	
Condition d'efficacité		Lors de démarrage de l'E/S	
Unité		—	
Plage d'introduction		110 à 19200	
BIT DON.		Nombre de bits de données (Paramètre pour l'introduction initiale de l'interface RS-232C)	
		Valeur à introduire	
		7	
		8	
		Programme visé	
Condition d'efficacité		Lors de démarrage de l'E/S	
Unité		—	
Plage d'introduction		7, 8	

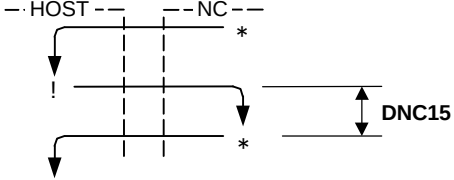
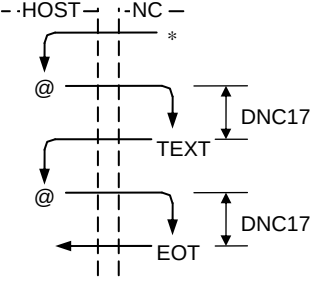
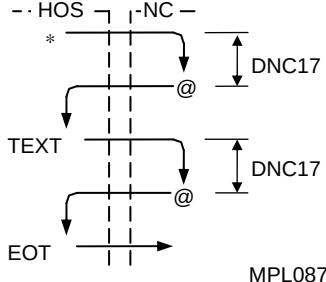
Classification		Entée/sortie de données		Titre d'écran		DNC	
Signification				Description			
PARITE				Contrôle de parité (Paramètre pour l'introduction initiale de l'interface RS-232C)			
				Valeur à introduire			
				SANS			
				IMP.			
				PAIR			
Programme visé		E					
Condition d'efficacité		Lors de démarrage de l'E/S					
Unité		—					
Plage d'introduction		—					
BIT ARRET				Nombre de bits d'arrêt (Paramètre pour l'introduction initiale de l'interface RS-232C)			
				Valeur à introduire			
				1			
				1,5			
				2			
Programme visé		E					
Condition d'efficacité		Lors de démarrage de l'E/S					
Unité		—					
Plage d'introduction		—					
TEMPS ATTEN.				Délai d'attente de réponse en provenance du dispositif connecté lors de l'entrée ou la sortie Ce temps passé après la disparition de la réponse, une alarme s'affichera.			
Programme visé		E					
Condition d'efficacité		Lors de démarrage de l'E/S					
Unité		0,1 s					
Plage d'introduction		0 à 65535					
MEME PNo.				Choisir le traitement désiré lors de réception d'un même numéro de pièce.			
				Valeur à introduire		Contenu	
				ALARME		Déclenchement d'une alarme	
				DEPASSEMENT ECRITURE		Réécriture par-dessus du programme	
Programme visé		E					
Condition d'efficacité		Lors de démarrage de l'E/S					
Unité		—					
Plage d'introduction		—					

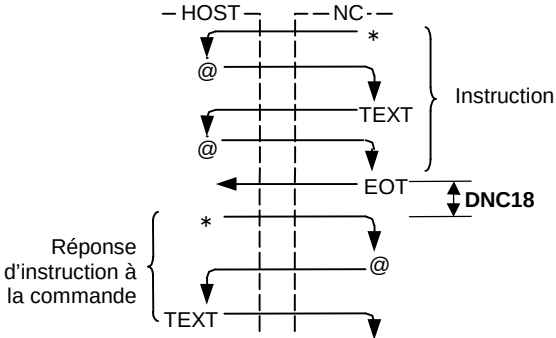
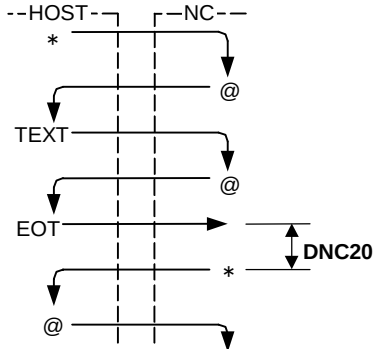
Classification	Entée/sortie de données	Titre d'écran	DNC
Signification		Description	
PORT		Sélection du port pour la DNC	
		Valeur à introduire	Contenu
		COM1	Canal 3 en série CF22
		COM2	Canal 4 en série CF22
		COM3	Invalide
		COM4	Invalide
Programme visé	E		
Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S		
Unité	—		
Plage d'introduction	—		

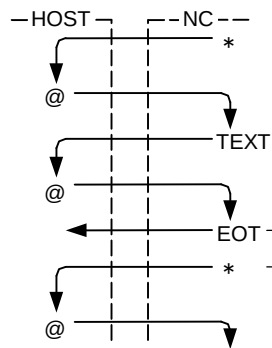
Classification		Entée/sortie de données		Titre d'écran		DNC																																							
Adresse		Signification		Description																																									
DNC1	Sélection du terminateur		<table><tr><td>Valeur à introduire</td><td colspan="2">Terminateur</td></tr><tr><td>0</td><td colspan="2">Sans terminateur</td></tr><tr><td>1</td><td colspan="2">EOB ou EOR</td></tr><tr><td>2</td><td colspan="2">EOB seulement</td></tr><tr><td>3</td><td colspan="2">EOR seulement</td></tr><tr><td>4</td><td colspan="2">Un caractère librement désigné</td></tr><tr><td>5</td><td colspan="2">Deux caractères librement désignés</td></tr></table>				Valeur à introduire	Terminateur		0	Sans terminateur		1	EOB ou EOR		2	EOB seulement		3	EOR seulement		4	Un caractère librement désigné		5	Deux caractères librement désignés																			
			Valeur à introduire	Terminateur																																									
			0	Sans terminateur																																									
			1	EOB ou EOR																																									
			2	EOB seulement																																									
	3	EOR seulement																																											
4	Un caractère librement désigné																																												
5	Deux caractères librement désignés																																												
Programme visé	E																																												
Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S																																												
Unité	—																																												
Plage d'introduction	0 à 5																																												
DNC2	Code 1 de terminateur		Effectif seulement lorsque le paramètre DNC1 est réglé sur 4 ou 5.																																										
							Programme visé	E																																					
							Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S																																					
							Unité	—																																					
	Plage d'introduction	0 à 255																																											
DNC3	Code 2 de terminateur		Effectif seulement lorsque le paramètre DNC1 est réglé sur 5.																																										
							Programme visé	E																																					
							Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S																																					
							Unité	—																																					
	Plage d'introduction	0 à 255																																											
DNC5	Parité du code DC		Paramètre pour sélectionner la sortie du code DC avec ou sans parité <table><tr><td>Valeur à introduire</td><td>Parité</td><td colspan="10">Type de perforation du code DC3</td></tr><tr><td>0</td><td>Sans</td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td>•</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>1</td><td>Avec</td><td>●</td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td>•</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td>●</td></tr></table>				Valeur à introduire	Parité	Type de perforation du code DC3										0	Sans				●	•					●	●	1	Avec	●				●	•					●	●
							Valeur à introduire	Parité	Type de perforation du code DC3																																				
							0	Sans				●	•					●	●																										
							1	Avec	●				●	•					●	●																									
	Programme visé	E																																											
Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S																																												
Unité	—																																												
Plage d'introduction	0, 1																																												

Classification		Entée/sortie de données	Titre d'écran		DNC
Adresse	Signification		Description		
DNC9	Nombre d'essais répétés d'émission par l'équipement CN lors du transfert de fichier en DNC		Nombre d'essais répétés d'émission, effectués lorsque "@" en provenant de l'unité centrale n'est pas reçu même le délai d'attente du paramètre DNC12 passé après l'émission de "*" ou "TEXT" Une alarme est émise si d'essais répétés sont faites du nombre de fois spécifié dans ce paramètre.  L'émission est répétée jusqu'à la réception de "@". MPL081		
	Programme visé	M, E			
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S			
	Unité	fois			
	Plage d'introduction	0 à 255			
DNC10	Nombre d'essais répétés de réception par l'équipement CN lors du transfert de fichier en DNC		Nombre d'essais répétés de remise à l'état initial, effectués lorsque "TEXT" ou "EOT" provenant de l'unité centrale n'est pas reçu même le délai d'attente du paramètre DNC10 passé après l'émission de "@" Une alarme est émise si la répétition d'essais est faite du nombre de fois spécifié dans ce paramètre.  La remise à l'état initial est répétée jusqu'à la réception de "TEXT" ou "EOT". MPL082		
	Programme visé	M, E			
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S			
	Unité	fois			
	Plage d'introduction	0 à 255			
DNC11	Nombre d'essais répétés d'émission/réception par l'équipement CN lors du transfert de l'instruction en DNC		Nombre d'essais répétés d'émission/réception de l'instruction, effectuées lorsque l'émission n'est pas faite correctement Ce paramètre est à peu près identique aux paramètres DNC9 et DNC10 en contenu, mais avec la différence que le "TEXT" à émettre est l'instruction de commande (DNC11) ou le fichier (DNC9, DNC10).		
	Programme visé	M, E			
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S			
	Unité	fois			
	Plage d'introduction	0 à 255			

Classification	Entée/sortie de données	Titre d'écran	DNC
Adresse	Signification	Description	
DNC12	Délai d'attente de "@" lors du transfert en DNC		Délai d'attente de l'équipement CN jusqu'à la réception de "@" de l'unité centrale après l'émission de "*" ou de "TEXT"  MPL083
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S	
	Unité	0,1 s	(⇒ DNC9)
	Plage d'introduction	0 à 255	
DNC13	Délai d'attente de "*" ou "TEXT" lors du transfert en "DNC"		Délai d'attente de l'équipement CN jusqu'à la réception de "*" ou de "TEXT" de l'unité centrale après l'émission de "@" ou après la réception de "EOT"  MPL084
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S	
	Unité	0,1 s	(⇒ DNC10)
	Plage d'introduction	0 à 255	
DNC14	Délai d'attente de "EOT" lors du transfert en DNC		Délai d'attente de l'équipement CN jusqu'à la réception de "EOT" de l'unité centrale après l'émission de "@"  MPL085
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S	
	Unité	0,1 s	(⇒ DNC10)
	Plage d'introduction	0 à 255	

Classification		Entée/sortie de données	Titre d'écran		DNC
Adresse	Signification		Description		
DNC15	Temps d'arrêt après la réception de "!" lors du transfert en DNC		Temps d'arrêt de l'équipement CN jusqu'à l'émission de "*" après la réception de "!" de l'unité centrale Ce temps passé après la réception de "!", "*" sera émis.  MPL086		
	Programme visé	M, E			
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S			
	Unité	0,1 s			
	Plage d'introduction	0 à 255			
DNC16	Durée de remise à zéro du signal de relèvement numérique lors du transfert en DNC		Durée dans laquelle l'équipement CN remet intérieurement à zéro le signal de relèvement numérique après sa réception		
	Programme visé	M, E			
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S			
	Unité	0,1 s			
	Plage d'introduction	0 à 255			
DNC17	Temps de commutation de la réception à l'émission lors du transfert en DNC		<Lors de l'émission> Temps d'arrêt de l'équipement CN jusqu'à l'émission de "TEXT" ou de "EOT" après la réception de "@" de l'unité centrale  <Lors de la réception> Temps d'arrêt de l'équipement CN jusqu'à l'émission de "@" après la réception de "*" ou de "TEXT" de l'unité centrale  MPL087		
	Programme visé	M, E			
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S			
	Unité	0,01 s			
	Plage d'introduction	0 à 255			

Classification	Entée/sortie de données		Titre d'écran	DNC
Adresse	Signification		Description	
DNC18	Délai d'attente de la réponse d'instruction lors du transfert en DNC		Délai d'attente de l'équipement CN jusqu'à la réception de "*" de la réponse d'instruction de l'unité centrale après l'émission de "EOT" de l'instruction  MPL088	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S		
	Unité	0,1 s		
	Plage d'introduction	0 à 255		
DNC19	Numéro de la machine pour le transfert en DNC		Numéro à chaque machine faisant l'objet du fonctionnement DNC Ces données permettant à l'unité centrale de contrôler les données d'outils et les paramètres propres à chaque machine.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 255		
DNC20	Temps d'arrêt entre la réception d'EOT et la transmission de "*" lors du transfert en DNC		Temps d'arrêt de l'équipement CN jusqu'à la transmission de "*" après la réception de "EOT" de l'unité centrale  MPL089	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S		
	Unité	0,01 s		
	Plage d'introduction	0 à 255		

Classification	Entée/sortie de données	Titre d'écran	DNC
Adresse	Signification	Description	
DNC21	Temps d'arrêt entre la réception de'EOT et la transmission de "*" lors du transfert en DNC		Temps d'arrêt de l'équipement CN jusqu'à la transmission de "*" après la transmission de "EOT"
	Programme visé	M, E	 MPL090
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S	
	Unité	0,01 s	
	Plage d'introduction	0 à 255	
DNC25	—		76543210 - Traitement en cas de différence en nombre d'outils entre données d'outil enregistrées dans l'équipement CN et celles transférées en mode DNC. 0 : déclenchement d'une alarme 1 : chargement forcé - Conversion des données d'outil et des données de fichier d'outil en format M PLUS 0 : possible 1 : impossible
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	
DNC26	—		76543210 (1 : Valide, 0 : Invalide) 1 : recherche le n° de pièce du programme après la réception de celui-ci. 1 : visualise l'alarme se produisant en DNC. 1 : n'autorise pas le chargement de programmes avec un même n° de pièce sur l'équipement CN. 1 : annule la fonction de l'interrupteur de réécriture de programme. 1 : entrée/sortie en format G10 et en format des codes G avec 3 chiffres selon le protocole MAZAK du transfert des données (DNC) 1 : entrée/sortie en format ASCII des nombres binaires selon le protocole MAZAK du transfert des données (DNC) 1 : efface tous les programmes dont le n° de pièce est inférieur à 9000, lors du commencement de la réception de programmes. Note : Si tous les deux bits 5 et 6 sont réglés sur 1 (valide), l'entrée/sortie en format G10 et en format des codes G avec 3 chiffres sera sélectionnée.
	Programme visé	M, E	
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S	
	Unité	bit	
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres	

Classification	Entée/sortie de données		Titre d'écran	DNC
Adresse	Signification		Description	
DNC29	Nombre d'essais répétés pour détecter l'erreur physique			
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S		
	Unité	fois		
	Plage d'introduction	0 à 65535		
DNC30	Format d'instruction des données d'outil et des fichiers d'outil		Sélectionner le format d'instruction des données d'outil et des fichiers d'outil. 0 : type M32 1 : type M Plus 2 : type M640M 3 : type M640M Pro	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S		
	Unité	—		
	Plage d'introduction	0 à 3		
DNC31	Durée d'attente pour la réponse du pilote de port COM		Spécifier la durée entre l'arrêt de la réponse du pilote de port COM et l'initialisation de ce pilote par l'équipement CN.	
	Programme visé	M, E		
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S		
	Unité	0,1 s		
	Plage d'introduction	0 à 65535		

2-3-20 Paramètres d'entrée/sortie de données Paramètre ANOTHER (IOP/DPR/IDD)

Réglage de détail de paramètre

PARAMETRE DONNEES ENTR/SOR

Registre Fenetre Aide

CASSETTE/RUBAN **DNC/ANOTHER**

DNC

VITESSE 110
 BIT DON. 8
 PARITE SANS
 BIT ARRET 1
 MANUEL 0
 Tmps ATTEN 0
 FORMAT ALARME
 MEME PNO. COM1
 PORT

DNC1 0 DNC17 0
 DNC2 0 DNC18 0
 DNC3 0 DNC19 0
 DNC4 0 DNC20 0
 DNC5 0 DNC21 0
 DNC6 0 DNC22 0
 DNC7 0 DNC23 0
 DNC8 0 DNC24 0
 DNC9 0 DNC25 00000000
 DNC10 0 DNC26 00000000
 DNC11 0 DNC27 00000000
 DNC12 0 DNC28 00000000
 DNC13 0 DNC29 0
 DNC14 0 DNC30 0
 DNC15 0 DNC31 0
 DNC16 0 DNC32 0

ANOTHER

IOP1 0 DPR1 0 IDD1 0
 IOP2 0 DPR2 0 IDD2 0
 IOP3 0 DPR3 0 IDD3 0
 IOP4 0 DPR4 0 IDD4 0
 IOP5 00000000 DPR5 0 IDD5 0
 IOP6 00000000 DPR6 0 IDD6 0
 IOP7 00000000 DPR7 0 IDD7 0
 IOP8 00000000 DPR8 0 IDD8 0
 IOP9 0 DPR9 0 IDD9 0
 IOP10 0 DPR10 0 IDD10 0
 IOP11 0 DPR11 0 IDD11 0
 IOP12 0 DPR12 0 IDD12 0
 IOP13 0 DPR13 0 IDD13 0
 IOP14 0 DPR14 0 IDD14 0
 IOP15 0 DPR15 0 IDD15 0
 IOP16 0 DPR16 0 IDD16 0

D740H0004F

Classification		Entée/sortie de données		Titre d'écran		ANOTHER	
Adresse		Signification		Description			
IOP5	—		7 6 5 4 3 2 1 0 Lorsque le programme à transférer du disque dur, de la disquette ou de la carte de mémoire à l'équipement CN a le numéro de pièce déjà enregistré, 0 : déclenchement de l'alarme sans réécriture par-dessus 1 : réécriture par-dessus Mode de chargement du modèle d'outil ayant le même nom que celui du modèle d'outil déjà enregistré 0 : Le modèle d'outil chargé ne remplacera pas le modèle d'outil déjà enregistré et le modèle d'outil suivant sera chargé. 1 : Le modèle d'outil chargé remplacera le modèle d'outil déjà enregistré.				
	Programme visé	M, E					
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S					
	Unité	bit					
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres					
IOP6	—		7 6 5 4 3 2 1 0 Sélectionner le modèle M640T ou M640MT par lequel le programme MAZATROL en forme de texte à charger est créé. 0 : M640T/T NEXUS 1 : M640MT				
	Programme visé	M					
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S					
	Unité	bit					
	Plage d'introduction	Nombre binaire de 8 chiffres					

Classification		Entée/sortie de données		Titre d'écran		ANOTHER																																														
Adresse		Signification		Description																																																
IOP7		Mode de communication avec le dispositif d'affichage de magasin		7 6 5 4 3 2 1 0 Spécifier le numéro du port séquentiel de l'équipement CN utilisé pour la communication avec le dispositif d'affichage de magasin. <table><tr><td>Bit 1</td><td>Bit 0</td><td>Port séquentiel</td></tr><tr><td>0</td><td>0</td><td>COM1</td></tr><tr><td>0</td><td>1</td><td>COM2</td></tr><tr><td>1</td><td>0</td><td>COM3</td></tr><tr><td>1</td><td>1</td><td>COM4</td></tr></table> Valeur fixe (0) Spécifier le type de l'amplificateur ID. <table><tr><td>Bit 5</td><td>Bit 4</td><td>Type</td></tr><tr><td>0</td><td>0</td><td>Produit de EUCHNER</td></tr><tr><td>0</td><td>1</td><td>Invalide</td></tr><tr><td>1</td><td>0</td><td>Invalide</td></tr><tr><td>1</td><td>1</td><td>Invalide</td></tr></table> Déterminer si la synchronisation utilisant l'enregistreur R sera validée ou non lors de la pose/dépose de l'outil. <table><tr><td>Bit 7</td><td>Bit 6</td><td>Description</td></tr><tr><td>0</td><td>0</td><td>Non utilisé</td></tr><tr><td>0</td><td>1</td><td>Utilisé</td></tr><tr><td>1</td><td>0</td><td>Invalide</td></tr><tr><td>1</td><td>1</td><td>Invalide</td></tr></table>				Bit 1	Bit 0	Port séquentiel	0	0	COM1	0	1	COM2	1	0	COM3	1	1	COM4	Bit 5	Bit 4	Type	0	0	Produit de EUCHNER	0	1	Invalide	1	0	Invalide	1	1	Invalide	Bit 7	Bit 6	Description	0	0	Non utilisé	0	1	Utilisé	1	0	Invalide	1	1	Invalide
								Bit 1	Bit 0	Port séquentiel																																										
								0	0	COM1																																										
								0	1	COM2																																										
								1	0	COM3																																										
1	1	COM4																																																		
Bit 5	Bit 4	Type																																																		
0	0	Produit de EUCHNER																																																		
0	1	Invalide																																																		
1	0	Invalide																																																		
1	1	Invalide																																																		
Bit 7	Bit 6	Description																																																		
0	0	Non utilisé																																																		
0	1	Utilisé																																																		
1	0	Invalide																																																		
1	1	Invalide																																																		
Programme visé		M, E																																																		
Condition d'efficacité		A la mise sous tension																																																		
Unité		bit																																																		
Plage d'introduction		Nombre binaire de 8 chiffres																																																		
IOP8 (bit 0)		(ENTREE/SORTIE de l'unité d'affichage côté magasin) Réglage de l'effacement des données de décompte/nombre de fois d'utilisation d'outil		0 : Ne pas effacer 1 : Effacer																																																
								Programme visé		M, E																																										
								Condition d'efficacité		Immédiatement																																										
								Unité		bit																																										
								Plage d'introduction		0, 1																																										
IOP8 (bit 1)		(ENTREE/SORTIE de l'unité d'affichage côté magasin) Réglage de l'effacement des données de décompte de durée de vie/nombre de fois d'utilisation d'outil		0 : Ne pas effacer 1 : Effacer																																																
								Programme visé		M, E																																										
								Condition d'efficacité		Immédiatement																																										
								Unité		bit																																										
								Plage d'introduction		0, 1																																										

Classification		Entée/sortie de données		Titre d'écran		ANOTHER								
Adresse		Signification		Description										
IOP9	—		Valeur fixe (0)											
	Programme visé		—											
	Condition d'efficacité		—											
	Unité		—											
	Plage d'introduction		—											
IOP14	Fonction MAZA-CARE II (pour le marché japonais uniquement)		0 : Non valide 1 : Valide * Lorsque la durée du contrat MAZACARE est arrivée à expiration, la fonction ne peut plus être utilisée même si le paramètre est rendu valide.											
	Programme visé		M											
	Condition d'efficacité		Immédiatement											
	Unité		bit											
	Plage d'introduction		0, 1											
DPR1	Débit en bauds		Débit en bauds (Paramètre de l'interface RS-232C)											
	<table><tr><td>110</td><td>4800</td></tr><tr><td>300</td><td>9600</td></tr><tr><td>1200</td><td>19200</td></tr><tr><td>2400</td><td></td></tr></table>		110	4800	300	9600	1200	19200	2400					
	110	4800												
	300	9600												
	1200	19200												
	2400													
	Programme visé		M, E											
Condition d'efficacité		Lors de démarrage de l'E/S												
Unité		—												
Plage d'introduction		0 à 6												
DPR2	Nombre de bits d'arrêt		Nombre de bits d'arrêt (Paramètre pour l'introduction initiale de l'interface RS-232C)											
	<table><tr><td>1</td></tr><tr><td>1,5</td></tr><tr><td>2</td></tr></table>		1	1,5	2									
	1													
	1,5													
	2													
	Programme visé		M, E											
Condition d'efficacité		Lors de démarrage de l'E/S												
Unité		—												
Plage d'introduction		0 à 2												

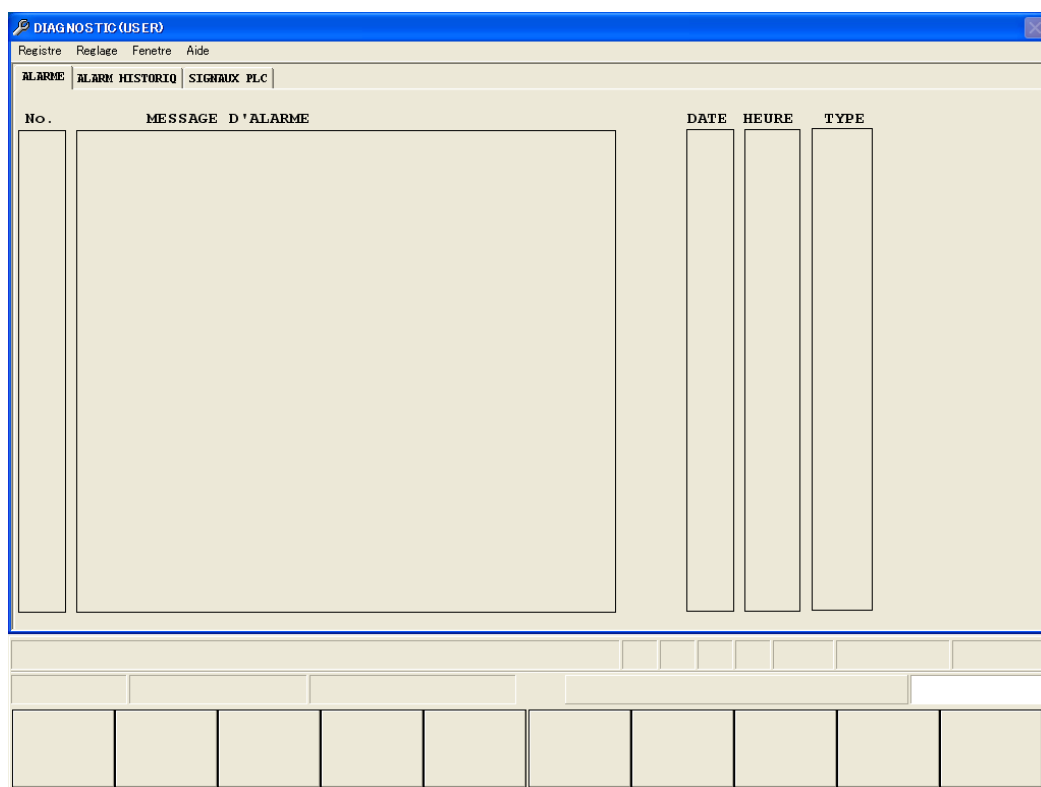
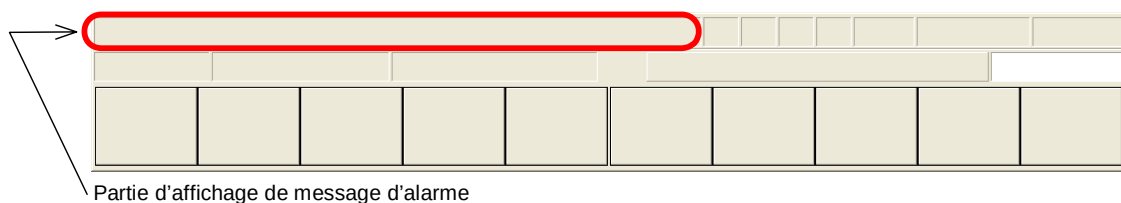
Classification		Entée/sortie de données		Titre d'écran		ANOTHER																																		
Adresse		Signification		Description																																				
DPR4	Nombre de bits de données		Nombre de bits de données (Paramètre pour l'introduction initiale de l'interface RS-232C)																																					
			<table><tr><th>Valeur à introduire</th><th>Nombre de bits de données</th></tr><tr><td>0</td><td>8</td></tr><tr><td>1</td><td>7</td></tr></table>				Valeur à introduire	Nombre de bits de données	0	8	1	7																												
	Valeur à introduire	Nombre de bits de données																																						
	0	8																																						
	1	7																																						
	Programme visé		M, E																																					
Condition d'efficacité		Lors de démarrage de l'E/S																																						
Unité		—																																						
Plage d'introduction		0, 1																																						
DPR8	Insertion du caractère CR lors de la sortie des codes ISO ou grandeur du fichier sorti		- Lorsque le destinataire de sortie est un port sériel (DPR14 = 0 ou 1), ce paramètre détermine si le caractère CR sera inséré ou non avant le code LF (interligne) lors de la sortie des codes ISO. 0 : non 1 : oui - Lorsque le destinataire de sortie est un disque dur (DPR14 = 4), ce paramètre détermine la limite supérieure de la grandeur du fichier sorti vers le disque dur par le macro de commande de sortie externe. Limite supérieure = Valeur désignée × 100 KB Si ce paramètre est réglé sur 0, toutefois, la limite supérieure sera de 100 KB.																																					
	Programme visé		M, E																																					
	Condition d'efficacité		Lors de démarrage de l'E/S																																					
	Unité		—																																					
	Plage d'introduction		0 à 255																																					
DPR9	Type de colloque		Paramètre pour sélectionner le type de commande de l'état de transfert de données entre le CN et le dispositif connecté (type de colloque)																																					
			<table><tr><th></th><th>Méthode</th><th>Contenu</th></tr><tr><td>0</td><td>SANS</td><td>Nul (non contrôlé)</td></tr><tr><td>1</td><td>DC CONTROL</td><td>Par codes de commande DC1 à DC4</td></tr><tr><td>2</td><td>RTS/CTS</td><td>Par RTS/CTS de connexion entre équipements</td></tr></table>					Méthode	Contenu	0	SANS	Nul (non contrôlé)	1	DC CONTROL	Par codes de commande DC1 à DC4	2	RTS/CTS	Par RTS/CTS de connexion entre équipements																						
		Méthode	Contenu																																					
	0	SANS	Nul (non contrôlé)																																					
	1	DC CONTROL	Par codes de commande DC1 à DC4																																					
	2	RTS/CTS	Par RTS/CTS de connexion entre équipements																																					
Programme visé		M, E																																						
Condition d'efficacité		Lors de démarrage de l'E/S																																						
Unité		—																																						
Plage d'introduction		0 à 2																																						
DPR10	Parité du code DC		Paramètre pour sélectionner la sortie du code DC avec ou sans parité																																					
			<table><tr><th>Valeur à introduire</th><th>Parité</th><th colspan="8">Type de perforation du code DC3</th></tr><tr><td>0</td><td>Sans</td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td>•</td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td>●</td></tr><tr><td>1</td><td>Avec</td><td>●</td><td></td><td></td><td>●</td><td>•</td><td></td><td></td><td></td><td>●</td><td>●</td></tr></table>				Valeur à introduire	Parité	Type de perforation du code DC3								0	Sans				●	•				●	●	1	Avec	●			●	•				●	●
	Valeur à introduire	Parité	Type de perforation du code DC3																																					
	0	Sans				●	•				●	●																												
	1	Avec	●			●	•				●	●																												
	Programme visé		M, E																																					
Condition d'efficacité		Lors de démarrage de l'E/S																																						
Unité		—																																						
Plage d'introduction		0, 1																																						

Classification		Entée/sortie de données		Titre d'écran		ANOTHER	
Adresse		Signification		Description			
DPR11	Sortie du code DC à la partie entraînement		Paramètre pour sélectionner si les codes DC2 et DC4 sont sortis aux parties entraînement au début et à la fin de la perforation de bande Partie entraînement EOR (Information significative) EOR Partie entraînement DC2 <				

Classification		Entée/sortie de données		Titre d'écran		ANOTHER	
Adresse		Signification		Description			
DPR15	Nombre de caractères de présentation ou de changements de ligne		Désigner le nombre de caractères de présentation (NULL) perforés lorsque le destinataire de sortie est un port sériel (DPR14 = 0 ou 1).				
			Exemple :				
			DPR15 caractères Partie entraîne-mentEOR(Information significative)EORPartie entraîne-ment				
	Programme visé	M, E					
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S					
	Unité	caractère					
	Plage d'introduction	0 à 65535	Désigner le nombre de changements de ligne lorsque le destinataire de sortie est un disque dur (DPR14 = 4).				
DPR16	Sélection du port pour le DPRNT		Ce paramètre est utilisé pour sélectionner le port pour DPRNT. Déterminer 1 pour utiliser les ports COM3 et COM4 pour le fonctionnement par bande à l'aide des connecteurs de conversion USB-RS232C.				
			0 : Sélection des ports pour DPR14 0 : COM1, 1 : COM2, 4 : HDD				
			1 : Sélection des ports pour DPR14 0 : COM1, 1 COM2, 2 : COM3, 3 : COM4, 4 : HDD				
	Programme visé	M, E					
	Condition d'efficacité	Lors de démarrage de l'E/S					
	Unité	—					
	Plage d'introduction	0, 1					
IDD1 à IDD16	—		Invalide				
	Programme visé	—					
	Condition d'efficacité	—					
	Unité	—					
	Plage d'introduction	—					

3 ALARME

Lorsqu'une anomalie se produit sur la machine ou qu'une opération erronée est commise, le message d'alarme avec son numéro sera affiché à la partie d'affichage d'alarme sur l'écran. Dans ce cas, vérifier la cause de l'alarme et annuler cette dernière suivant les mesures à prendre décrites dans le tableau des alarmes. Il se peut que plusieurs alarmes soient déclenchées à la fois. Lorsqu'une alarme est affichée à la partie d'affichage d'alarme, toujours vérifier si cette alarme accompagne les autres en affichant l'écran **DIAGNOSTIC (USER) - ALARME**.



Ecran **DIAGNOSTIC (USER) - ALARME**

3-1 Généralités

1. Etendue de ce chapitre
Ce chapitre couvre toutes les alarmes affichées sur l'écran de l'équipement CN.
Toujours consulter ce chapitre pour annuler l'alarme produite.
2. Précautions sur ce chapitre
Ce chapitre comprend les alarmes relatives aux fonctions spécifiques au modèle de machine et aux fonctions optionnelles, qui ne peuvent pas être affichées sur l'écran de votre système.

Note 1: Ce chapitre est sujet aux modifications dues à l'amélioration de l'équipement CN ou de la machine.

Note 2: Si vous trouviez un point incertain dans ce chapitre, consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.

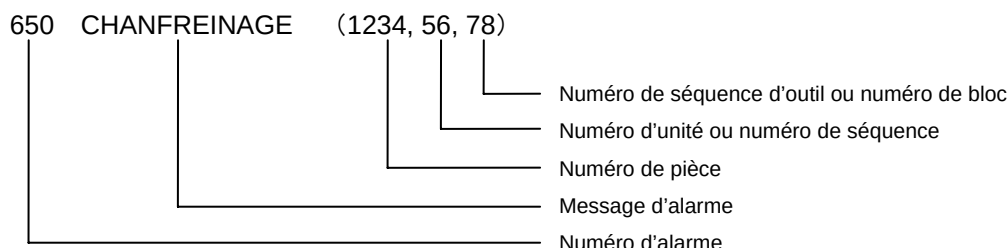
3-1-1 Affichage de l'alarme

1. Lampes-témoins de l'état de la machine

Lorsqu'une alarme est déclenchée, s'allumera la lampe-témoin "? ALARM" sur le tableau de commande :

2. Affichage sur l'écran de l'équipement CN

L'alarme est affichée sur l'écran **DIAGNOSTIC (USER) – ALARME** comme suit :



Pour l'écran **DIAGNOSTIC (USER) – ALARME**, voir le paragraphe 10-1 "Ecran DIAGNOSTIC (USER) – ALARME" de la partie 3 OPERATION DE L'EQUIPEMENT CN ET PREPARATION POUR LE FONCTIONNEMENT AUTOMATIQUE dans le Manuel d'opération.

3. Couleur d'affichage

L'alarme est affichée en couleurs variées. Le méthode pour effacer l'affichage de l'alarme est décrit dans le tableau ci-dessous.

Couleur d'affichage	Méthode d'effacement de l'affichage de l'alarme
Rouge	Effacer l'affichage de l'alarme à l'aide de la touche de remise à l'état initial.
Bleu	Effacer l'affichage de l'alarme à l'aide de la touche d'effacement.
Jaune	Effacer l'affichage de l'alarme à l'aide de la touche de remise à l'état initial ou de la touche d'effacement.
Blanc	Effacer l'affichage de l'alarme à l'aide de la touche d'effacement.

3-1-2 Précautions à prendre

1. Lorsque l'alarme relative au programme est déclenchée, les numéros indiquant la position des données incorrectement introduites seront affichés entre parenthèses qui suivent le message d'alarme. Les significations des symboles inscrits entre parenthèses dans le tableau des alarmes sont comme suit :

Symbole	Signification
PNo.	Numéro de pièce (dans le programme MAZATROL ou EIA/ISO)
UNo.	Numéro d'unité (dans le programme MAZATROL)
SNo.	Numéro de séquence d'outil (dans le programme MAZATROL)
NNo.	Numéro de séquence (dans le programme EIA/ISO)
BNo.	Numéro de bloc (dans le programme EIA/ISO)
Blanc	Sans affichage ou code de traitement d'alarme à l'intérieur du système

2. Dans les colonnes "Etat de machine", "Annulation" et "Couleur" peuvent se trouver à la fois deux symboles : l'un pour le programme d'avant-plan (programme sélectionné sur l'écran **POSITION**) et l'autre pour le programme d'arrière-plan (programme sélectionné sur l'écran **PROGRAMME (MAZATROL)**), ce dernier étant inscrit entre parenthèses.
3. Aucune alarme n'est attribuée au numéro qui n'est pas inscrit dans ce tableau.
4. Certaines alarmes ne s'affichent pas à l'écran selon le modèle et la version du logiciel principal de CN.

3-2 Descriptions

3-2-1 Formule du tableau des alarmes

Dans ce chapitre, chaque alarme est décrite selon la formule suivante :

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
[1]	[2] (, ,)	[3]	[4]	[5]	
Cause	[6]				
Mesure	[7]				

[1] Numéro d'alarme

[2] Message d'alarme

[3] Provenance

Symbole	Désignation	Contenu
A	Opération	Opération erronée sur le clavier ou sur la machine
B	Données enregistrées	Programme ou données d'outils incorrect(es)
C	Servo-système	Défaillance sur la commande du servo-système
D	Broche	Défaillance sur la commande de la broche
E	CN	Défaillance sur le système matériel ou logiciel
F	Machine (PLC)	Défaillance sur la machine
G	E/S externe	Défaillance sur l'équipement E/S externe

[4] Etat de machine

Symbole	Etat
H	Arrêt d'urgence
I	Arrêt et remise à l'état initial
J	Arrêt bloc par bloc
K	Arrêt d'avance
L	Fonctionnement continu

[5] Annulation

Symbole	Méthode
M	Mise hors tension → Elimination de la cause → Mise sous tension
N	Elimination de la cause → Mise hors tension → Mise sous tension
O	Elimination de la cause → Pression sur la touche de remise à l'état initial
P	Pression sur la touche de remise à l'état initial
Q	Elimination de la cause → Pression sur la touche d'effacement
S	Pression sur la touche d'effacement

[6] Cause de l'alarme

[7] Mesure à prendre pour éliminer la cause de l'alarme

Note: En ce qui concerne les alarmes de 200 à 399 et de 1200 à 1399, les explications ne suivent pas toujours la formule.

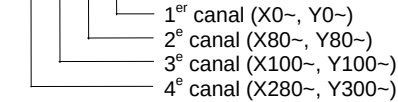
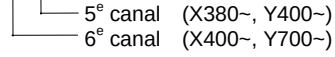
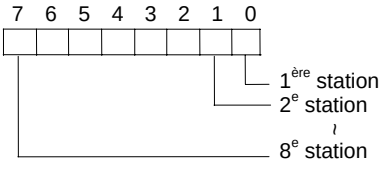
3-2-2 N° 1 à N° 99, N° 1000 à N° 1099 (Erreur de système/dispositif d'entraînement)

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
1	ARRET D'URGENCE (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				
2	ARRET D'URGENCE (, ,)	E	H	M	Rouge
Cause	Une anomalie est produite sur les éléments mécaniques.				
Mesure	Lorsque cette alarme ne peut pas être annulée même après la remise sous tension de la machine, consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK pour demander le remplacement des pièces défectueuses.				
3	ARRET D'URGENCE (, ,)	A	H	M	Rouge
Cause	Le bouton-poussoir d'arrêt d'urgence sur le tableau de commande est pressé.				
Mesure	Tourner le bouton-poussoir d'arrêt d'urgence sur la droite et remettre l'équipement CN à l'état initial.				
4	— (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				
5	ERREUR DE CONTROLE SOMME (, ,)	E	H	M	Rouge
Cause	Le contenu du logiciel de système ou du logiciel de client est détruit.				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
6	REMOTE E/S ERREUR (, ,)	E	H	M	Rouge
Cause	—				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
7	SRAM MALFONCTION (, ,)	E	H	M	Rouge
Cause	La SRAM incorporée dans la carte CPU est anormale.				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
8	RAM MALFONCTION (, ,)	E	H	M	Rouge
Cause	La RAM incorporée dans la carte CPU est anormale.				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
9	POSITION ABSOLUE MALFONCTION (*1, *2,)	E	H	M	Rouge
Cause	L'information relative à la position absolue est perdue dans le système de détection de la position absolue. *1: N° d'alarme *2: Nom d'axe				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
10	DETECTEUR MALFONCTION (*1, *2,)	E	H	M	Rouge
Cause	Une anomalie est trouvée sur le détecteur du système de détection de la position absolue. *1: N° d'alarme *2: Nom d'axe				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
11	POSITION REFERENCE MALFONCTION (*1, *2,)	E	H	M	Rouge
Cause	Une anomalie est trouvée d'après la comparaison de la position absolue assumée par le détecteur du système de détection de la position absolue avec les coordonnées lues par l'équipement CN. *1: N° d'alarme *2: Nom d'axe				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
12	POSITION ABSOLUE ATTENTION (*1, *2,)	E	H	M	Rouge
Cause	Une anomalie est trouvée sur le système de détection de la position absolue. *1: N° d'alarme *2: Nom d'axe				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
13	PRE-PROCESSEUR MALFONCTION (, ,)	E	H	M	Rouge
Cause	Le logiciel ne fonctionne pas correctement.				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
	(, ,)				
Cause					
Mesure					
21	ERREUR DU SYSTEME (, ,)	E	H	M	Rouge
Cause	Le logiciel du système est anormal.				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
22	AMPLIFICATEUR DEFAILLANT (, ,)	E	H	M	Rouge
Cause	L'amplificateur n'est pas mis sous tension ou aucun signal n'en est pas émis.				
Mesure	Vérifier le câblage, les connecteurs et les interrupteurs de mise sous tension de l'amplificateur et de sélection du numéro d'axe, etc.				
23	— (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				
24	— (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
25	ALARME SYST FONCT SUR (, ,)	E	H	N	Rouge
Cause	Le système de surveillance de sécurité a détecté une anomalie.				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
26	ALARME SYST FONCT SUR BROCHE (, ,)	E	H	N	Rouge
Cause	Une anomalie de la broche est détectée dans le mode de surveillance de sécurité.				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
	(, ,)				
Cause					
Mesure					
31	VARIATEUR MALFONCTION 1 (, ,)	C	H	M	Rouge
Cause	Le système d'asservissement (niveau de coupure d'alimentation) est anormal.				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
32	PARAMETRE VARIATEUR MALFONCTION (, ,)	C	H	M	Rouge
Cause	Une anomalie est trouvée sur les paramètres transférés de l'équipement CN à l'amplificateur d'asservissement lors de la mise sous tension de celui-là.				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
33	VARIATEUR MALFONCTION 2 (, ,)	C	H	O	Rouge
Cause	Le système d'asservissement (niveau de remise à l'état initial de l'équipement CN) est anormal.				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
34	VARIATEUR MALFONCTION 3 (, ,)	C	H	M	Rouge
Cause	Le système d'asservissement (niveau de coupure d'alimentation de l'amplificateur) est anormal.				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
35	SURCHARGE (, ,)	C	H	N	Rouge
Cause	Une charge anormale est détectée.				
Mesure	Vérifier qu'un organe de machine n'entre pas en collision avec l'autre organe ou un objet et que les conditions de coupe ne sont pas trop sévères. Si normal, consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
	(, ,)				
Cause					
Mesure					

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
41	BROCHE MALFONCTION 1 (, ,)	C	H	M	Rouge
Cause	Le système de contrôle de broche (niveau de coupure d'alimentation) est anormal.				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
42	PARAMETRE BROCHE MALFONCTION (, ,)	C	H	M	Rouge
Cause	Une anomalie est trouvée sur les paramètres transférés de l'équipement CN à l'amplificateur de broche lors de la mise sous tension de celui-là.				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
43	BROCHE MALFONCTION 2 (, ,)	C	H	O	Rouge
Cause	Le système de contrôle de broche (niveau de remise à l'état initial de l'équipement CN) est anormal.				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
44	BROCHE MALFONCTION 3 (, ,)	C	H	M	Rouge
Cause	Le système de contrôle de broche (niveau de coupure d'alimentation de l'amplificateur) est anormal.				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
	(, ,)				
Cause					
Mesure					
51	E2ROM MALFONCTION (, ,)	E	L	D	Bleu
Cause	Les paramètres ne peuvent pas être écrits correctement à l'E2ROM.				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
52	ALARME BATTERIE (, ,)	E	L	D	Bleu
Cause	La tension de la batterie installée pour conserver les données telles que les paramètres et les programmes d'usinage dans la mémoire de l'équipement CN est abaissée jusqu'à la limite inférieure ou à zéro.				
Mesure	Vérifier les données. Recharger la batterie ou remplacer celle-ci par une neuve. Pour l'information sur la batterie, voir le Manuel d'entretien.				
53	ALARME TEMPERATURE CN ELEVEE (Note 1, Note 2, Note 3)	E	L	O	Bleu
Cause	La température de l'armoire de commande électrique ou du tableau de commande a dépassé la valeur limite supérieure. (Note 1: Point où la température anormale est détectée, Note 2: Type d'anomalie, Note 3: Valeur anormale mesurée)				
Mesure	Abaisser la température en mettant l'équipement CN hors tension ou en installant un dispositif de refroidissement.				
54	ERREUR DE FONCT. DIO5V (, ,)	E	H	O	Bleu
Cause	—				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
55	REMOTE E/S ERREUR (Note 1, Note 2,)	E	H	O	Bleu
Cause	—				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK. Note 1: & 00 00 01 00  Note 2: & 00 01  Dans le cas montré ci-dessus, la 1^{ère} station du 5^e canal est en anomalie de communication.  Dans le cas montré ci-dessus, la 1^{ère} station du 2^e canal est en anomalie de communication.				
56	VERIF. SYSTEME LOGICIEL (, ,)		H		Rouge
Cause	La ROM incorporée dans la carte de système ROM est en cours de vérification.				
Mesure	Attendre un petit moment. Si cette alarme est perpétuellement affichée, consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
57	PAS DE PLC (, ,)	F	H	N	Rouge
Cause	L'échelle utilisatrice n'est pas mémorisée.				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
58	PLC CORROMPU (, ,)	F	H	N	Rouge
Cause	Une erreur du programme LADDER est détectée.				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
59	PLC ARRETE (, ,)	F	H	P	Rouge
Cause	Le programme LADDER est mis en arrêt.				
Mesure	Exécuter le programme LADDER. Si cette alarme est perpétuellement affichée, consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
	(, ,)				
Cause					
Mesure					
66	ERREUR PARAMETRE (, ,)	E	H	O	Bleu
Cause	—				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
67	ALARME AXE TAR SYNC GDE VIT (, ,)	E	H	O	Bleu
Cause	La fonction optionnelle de taraudage synchronisé à grande vitesse est validée, alors que le système d'asservissement en axe sélectionné ne peut pas répondre à cette fonction optionnelle.				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
68	ALARME BR TAR SYNC GDE VIT (, ,)	E	H	O	Bleu
Cause	La fonction optionnelle de taraudage synchronisé à grande vitesse est validée, alors que le système d'asservissement en axe sélectionné ne peut pas répondre à cette fonction optionnelle.				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
69	— (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				
70	— (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				
71	PARAMETRE VARIATEUR ILLEGAL (, ,)	C	H	M	Bleu
Cause	—				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
72	VARIATEUR ATTENTION (, ,)	E	H	O	Bleu
Cause	Le servomoteur est surchargé.				
Mesure	Mettre l'équipement CN et la machine hors tension, éliminer la cause de la surcharge et remettre l'équipement CN et la machine sous tension. Si cette alarme est perpétuellement affichée, consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
	(, ,)				
Cause					
Mesure					
81	PARAMETRE BROCHE ILLEGAL (, ,)	E	H	O	Bleu
Cause	—				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
82	BROCHE ATTENTION (, ,)	E	H	O	Bleu
Cause	—				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
	(, ,)				
Cause					
Mesure					

3-2-3 N° 100 à N° 199, N° 1100 à N° 1199 (Erreur de contrôle de machine à CNC)

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
100	— (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				
101	FIN DE COURSE SOFT (Nom d'axe, ,)	A	K	P	Bleu
Cause	La pointe d'outil risque de dépasser la limite de logiciel dans le sens affiché à "Nom d'axe" (à cause d'une opération erronée) pendant le fonctionnement automatique.				
Mesure	Modifier les données concernées y compris le programme de façon à ce que la pointe d'outil se déplace toujours dans la limite de logiciel.				
	(, ,)				
Cause					
Mesure					
113	FIN DE COURSE (Nom d'axe, ,)	A	K	P	Rouge
Cause	La pointe d'outil atteint à la fin de sa course dans le sens affiché à "Nom d'axe".				
Mesure	Déplacer la pointe d'outil de la fin de sa course en mode d'opération manuelle.				
	(, ,)				
Cause					
Mesure					
125	AXE ILLEGAL (, ,)	E	H	O	Rouge
Cause	Lors du retour au point zéro, l'interrupteur de fin de course ne s'arrête pas sur le taquet de proximité et le dépasse.				
Mesure	Augmenter la longueur du taquet de proximité ou diminuer la vitesse de retour au point zéro et puis effectuer de nouveau le retour au point zéro.				
126	RETOUR ORIGINE AXE Z INCOMPLET (, ,)	E	H	O	Rouge
Cause	Lors du premier retour au point zéro après la mise sous tension, un axe ne passe pas par la phase Z du détecteur.				
Mesure	Déplacer l'axe concerné dans le sens opposé au point zéro par le volant manuel par impulsions et puis effectuer de nouveau le retour au point zéro.				
127	DIRECTION RETOUR ORIG. ERRON. (, ,)	A	K	P	Rouge
Cause	Lors du retour manuel au point zéro, le sens de retour est différent de celui sélectionné par le bouton-poussoir de sélection d'axe.				
Mesure	Sélectionner le sens correct de déplacement d'axe.				
128	AXE VERROUILLE. EXTER. (, ,)	A	K	P	Rouge
Cause	La fonction verrouillage devient effective et un axe est verrouillé. (Le signal d'entrée de déplacement de cet axe n'est pas transmis.)				
Mesure	Annuler la fonction verrouillage.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
129	AXE VERROUILLE. INTER (, ,)	A	K	P	Rouge
Cause	Le déplacement d'axe est commandé dans le même sens où le saut manuel est effectif, ou la fonction annulation de servo-commande devient effective.				
Mesure	Annuler la fonction annulation de servo-commande.				
130	SELECT. ERRON. MODE OPERAT. (, ,)	A	K	P	Rouge
Cause	Un mode incorrect est sélectionné, ou la(les) touche(s) de sélection de mode est (sont) en défaillance.				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
131	CORR VIT USIN REGLEE SUR 0 (, ,)	A	K	P	Bleu
Cause	La correction de vitesse d'avance de coupe est réglée sur "0".				
Mesure	Régler la correction de vitesse d'avance de coupe sur une autre valeur que "0". Lorsque cette alarme reste affichée même après l'opération susmentionnée, vérifier si la ligne de transmission de signal est court-circuitée.				
132	AVANCE EXTERNE ZERO (, ,)	A	K	P	Bleu
Cause	Lors de l'exécution de l'avance de coupe ou du cycle à vide, la correction de vitesse d'avance de coupe est réglée sur "0".				
Mesure	Régler la correction de vitesse d'avance de coupe sur une autre valeur que "0". Lorsque cette alarme reste affichée même après l'opération susmentionnée, vérifier si la ligne de transmission de signal est court-circuitée.				
133	ARRET BROCHE (, ,)	D	K	N	Rouge
Cause	La broche ne tourne pas tandis que la commande de rotation de la broche est donnée.				
Mesure	1. Les conditions requises pour la rotation de la broche ne sont pas remplies. Vérifier le programme et les données d'outil. 2. Il est nécessaire de vérifier l'amplificateur de broche ou le codeur de broche. Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
134	DEPASS. VITESSE DE BROCHE (, ,)	D	K	N	Rouge
Cause	La broche tourne à une vitesse de rotation supérieure à sa limite.				
Mesure	Diminuer la vitesse de rotation de la broche ou vérifier l'amplificateur de broche. Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
135	VERROUILLAGE BLOC DEMARRAGE (, ,)	B	K	N	Rouge
Cause	Le signal pour arrêter le commencement du bloc est entré.				
Mesure	Il est nécessaire de vérifier le programme de séquence. Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
136	VERROUILLAGE BLOC USINAGE (, ,)	B	K	N	Rouge
Cause	Le signal pour arrêter le commencement du bloc de coupe est entré.				
Mesure	Vérifier le programme de séquence. Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
137	DEPAS. COMPENSATION DYNAMIQUE (, ,)	A	K	P	Rouge
Cause	La distance de décalage dynamique est plus de 3 mm.				
Mesure	Vérifier que le point zéro de pièce se trouve au centre de la pièce, et régler la position de la pièce de sorte que son excentricité par rapport au centre de rotation de la table soit moins de 3 mm.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
138	ROTATION TABLE IMPOSSIBLE (, ,)	A	K	P	Rouge
<i>Cause</i>	Il y a la zone où l'usinage avec rotation de table ne peut s'exécuter.				
<i>Mesure</i>	Modifier la position du point d'approche.				
139	ERREUR PRE_INTERP ACCEL/DECEL (, ,)	A	K	M	Rouge
<i>Cause</i>	Une anomalie est détectée à l'intérieur de l'équipement CN lors du traitement de l'accélération/décélération avant l'interpolation.				
<i>Mesure</i>	Plusieurs causes y compris la défaillance d'un matériel sont susceptibles. Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
140	ILLEGAL RETOUR ORIGINE (, ,)	A	K	P	Bleu
<i>Cause</i>	Le retour au 2 ^e point zéro de référence est commandé avant que le retour au 1 ^{er} point zéro de référence ne soit achevé.				
<i>Mesure</i>	Effectuer d'abord le retour au 1 ^{er} point de référence.				
141	SIMULTANEMENT ERREUR EXCESSIVE (, ,)	A	K	P	Bleu
<i>Cause</i>	L'erreur de synchronisation entre l'organe mère et l'organe fille dépasse la tolérance lors de la commande d'avance synchronisée.				
<i>Mesure</i>	Déplacer un de ces organes dans le sens permettant la réduction de l'erreur. Régler la tolérance sur 0 (annulation de vérification) ou élargir celle-ci.				
142	PAS OU TROP DE MODE SELECTIONNE (, ,)	A	K	P	Bleu
<i>Cause</i>	Aucun mode de fonctionnement n'est sélectionné ou plusieurs modes de fonctionnement sont sélectionnés à la fois. La ou les touches de sélection du mode de fonctionnement tombent en défaillance.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le câblage de ces touches.				
143	AXE POUR MANIVELLE ILLEGAL (, ,)	A	K	P	Bleu
<i>Cause</i>	L'axe inadéquat à l'avance par volant manuel est sélectionné. L'axe adéquat à l'avance par volant manuel n'est pas sélectionné.				
<i>Mesure</i>	Vérifier la connexion des lignes de signal pour la sélection de l'axe d'avance par volant manuel. Vérifier le nombre des axes de commande disponibles.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
144	DEPART CYCLE ILLEGAL (N° d'alarme, ,)	A	I	O	Rouge
Cause	Le fonctionnement automatique est commandé dans une des conditions décrites ci-dessous.				
	N° d'alarme	Cause			
	0 × 101	La valeur obtenue par le lissage n'est pas de zéro.			
	0 × 102	La machine n'est pas prêt à fonctionner.			
	0 × 103	La remise à l'état initial de l'équipement CN est en cours.			
	0 × 104	L'arrêt d'avance est en cours.			
	0 × 105	Le dépassement de la limite de matériel a eu lieu.			
	0 × 106	Le dépassement de la limite de logiciel a eu lieu.			
	0 × 107	Aucun mode de fonctionnement n'est sélectionné.			
	0 × 108	Deux modes de fonctionnement automatique sont sélectionnés.			
	0 × 109	Le mode de fonctionnement automatique est changé pour un autre mode.			
	0 × 110	L'édition des données introduites sur l'écran MONITOR EIA est en cours.			
	0 × 111	La recherche de la bande est en cours.			
	0 × 113	La température est anormale.			
	0 × 114	La reprise du fonctionnement automatique est commandée en mode IMD.			
	0 × 115	La porte est ouverte.			
	0 × 116	Le mode de modification de la commande en tandem est sélectionné.			
	0 × 117	L'alarme relative à l'usinage polygonal ou à la taille d'engrenages est déclenchée.			
0 × 118	L'alarme relative à la barrière est déclenchée.				
Mesure	Eliminer la cause et ensuite commencer le fonctionnement automatique. Lorsque la cause ne peut pas être éliminée, consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
145	PERTE ABSOLUE → RETOUR ORIGINE (N° d'alarme, ,)	C	K	P	Bleu
Cause	L'information relative à la position absolue est perdue. Le détecteur de la position absolue tombe en défaillance.				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
146	PAS EN MODE AUTO (, ,)	A	I	O	Bleu
Cause	Le bouton-poussoir de démarrage est pressé lorsqu'un autre mode que le mode de fonctionnement automatique est sélectionné.				
Mesure	Sélectionner un mode de fonctionnement automatique.				
147	SURCOURSE ANGLE ROT. AXE C (PNo., NNo., BNo.)	A	K	P	Bleu
Cause	1. L'angle de rotation à la jointure des blocs dépasse la limite durant le profilage. 2. Le rayon de l'arc de cercle est inférieur au diamètre de rotation en axe C.				
Mesure	1. Vérifier le programme. 2. Vérifier le paramètre K1 (rayon de rotation en C).				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur															
148	PROTECTION MANDRIN (Note 1, Note 2,)	A (B)	K (L)	O (S)	Rouge (Bleu)															
Cause	1. Interférence de l'outil avec la barrière de mandrins (Note 1) Partie interférée 1																			
	<table><tr><td>Affichage</td><td></td></tr><tr><td>1</td><td>Mandrin de la 1^{ère} broche</td></tr><tr><td>2</td><td>Mandrin de la 2^e broche</td></tr><tr><td>4</td><td>Contre-poupée</td></tr><tr><td>8</td><td>Tourelle</td></tr></table>					Affichage		1	Mandrin de la 1 ^{ère} broche	2	Mandrin de la 2 ^e broche	4	Contre-poupée	8	Tourelle					
	Affichage																			
	1	Mandrin de la 1 ^{ère} broche																		
	2	Mandrin de la 2 ^e broche																		
4	Contre-poupée																			
8	Tourelle																			
(Note 2) Partie interférée 2																				
<table><tr><td>Affichage</td><td>Type A de machine</td><td>Type B de machine</td><td>Type C de machine</td></tr><tr><td>0</td><td>Pointe d'outil</td><td>Tourelle</td><td>Outil, porte-outil, tourelle</td></tr><tr><td>1</td><td>Tourelle</td><td>Porte-outil</td><td>—</td></tr><tr><td>2</td><td>—</td><td>Outil</td><td>—</td></tr></table>					Affichage	Type A de machine	Type B de machine	Type C de machine	0	Pointe d'outil	Tourelle	Outil, porte-outil, tourelle	1	Tourelle	Porte-outil	—	2	—	Outil	—
Affichage	Type A de machine	Type B de machine	Type C de machine																	
0	Pointe d'outil	Tourelle	Outil, porte-outil, tourelle																	
1	Tourelle	Porte-outil	—																	
2	—	Outil	—																	
Types de machine A, B et C sont applicables aux réglages de paramètres suivants ;																				
<table><tr><td>Type</td><td>BA73</td><td>BA129 bit 1</td></tr><tr><td>A</td><td>Autres valeurs que 0</td><td>0</td></tr><tr><td>B</td><td>—</td><td>1</td></tr><tr><td>C</td><td>0</td><td>0</td></tr></table>					Type	BA73	BA129 bit 1	A	Autres valeurs que 0	0	B	—	1	C	0	0				
Type	BA73	BA129 bit 1																		
A	Autres valeurs que 0	0																		
B	—	1																		
C	0	0																		
	2. Interférence de l'outil avec le mandrin en mode solide																			
Mesure	Modifier le programme d'usinage. Lorsque le programme d'usinage est correct, vérifier les données de l'outil concerné et les valeurs des paramètres relatifs aux barrières.																			
149	PROTECTION CONTREP (Note 1, Note 2,)	A (B)	K (L)	O (S)	Rouge (Bleu)															
Cause	1. Interférence de l'outil avec la barrière de la contre-poupée Pour les détails de la cause, voir la rubrique de l'alarme 148.																			
	2. Interférence de l'outil avec la contre-poupée en mode solide																			
Mesure	Modifier le programme d'usinage. Lorsque le programme est correct, vérifier les paramètres relatifs à la barrière de la contre-poupée ou le programme d'usinage.																			
150	PROTECTION PIECE (, ,)	A, B	H (L)	O (S)	Rouge (Bleu)															
Cause	1. Interférence de la pièce à usiner sur le côté première broche de tournage avec la pièce à usiner sur le côté deuxième broche de tournage																			
	2. Interférence de l'outil avec la pièce à usiner en mode solide																			
Mesure	Modifier le programme d'usinage. Lorsque le programme est correct, vérifier les paramètres relatifs aux barrières.																			
151	PAS DE CONTROLE D'OPTION TANDEM (, ,)	B	I	N	Rouge															
Cause	La fonction optionnelle d'entraînement parallèle est sélectionnée, mais elle n'est pas incorporée dans le système.																			
Mesure	La fonction optionnelle d'entraînement parallèle n'est utilisable que pour la machine avec cette fonction. Si cette alarme est affichée lors de l'utilisation de ce type de machine, consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.																			
152	NOM AXE SYNCHRONISE INCORRECT (, ,)	B	I	N	Rouge															
Cause	1. Le paramètre relatif à la désignation de l'adresse de l'axe de commande (M11) n'est pas correctement réglé.																			
	2. Un autre axe que l'axe-mère déterminé par le paramètre M11 est sélectionné comme axe de commande simultanée.																			
Mesure	1. Régler le paramètre M11 de façon à ce que l'adresse de l'axe-mère soit exprimée en un caractère majuscule et celle de l'axe-fille en même caractère minuscule.																			
	2. Sélectionner l'axe-mère comme axe de commande simultanée.																			

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur												
153	TRANSFERT/POUSSEE NON TERMINEE (, ,)	A	K	O	Rouge												
Cause	1. La position d'achèvement de poussée est atteinte, alors que le signal de saut n'est pas sorti. 2. L'abattement de la poussée contre la pièce à usiner ne dépasse pas la valeur du paramètre K46 .																
Mesure	1. Vérifier si la position d'achèvement de poussée est correctement programmée. 2. Corriger la valeur du paramètre K46 .																
154	RETOUR ZERO NON AUTORISE (G68) (, ,)	E	L	S	Bleu												
Cause	Le mode de retour au point zéro est sélectionné dans le mode de conversion des coordonnées à trois dimensions.																
Mesure	1. Sélectionner un autre mode que le mode de retour au point zéro. 2. Annuler le mode de conversion des coordonnées à trois dimensions (à l'aide de commande G69) avant d'effectuer le mode de retour au point zéro manuellement.																
155	OUTIL DANS BARRIERES TOURELLE (Note 1, Note 2,)	A	K	O	Rouge												
Cause	Les barrières de tourelles supérieure et inférieure chevauchent l'une sur l'autre. Pour les détails de la cause, voir la rubrique de l'alarme 148.																
Mesure	Modifier le programme d'usinage. Lorsque le programme est correct, vérifier les paramètres relatifs aux barrières.																
156	SIGNAL DE MESURE ILLOGIQUE (, ,)	A, B	H	O	Rouge												
Cause	Le palpeur est actionné hors de la zone de mesure spécifiée.																
Mesure	Lorsque le palpeur a touché un objet, vérifier le programme. En autres cas, vérifier l'état de pose du palpeur.																
157	MAUVAIS RESULTAT DE MESURE (, ,)	A, B	H	O	Rouge												
Cause	Le résultat de la mesure n'est pas adéquat.																
Mesure	Vérifier le programme. Vérifier si la longueur de palpeur est correctement introduite sur l'écran INFORMAT OUTILS . Vérifier l'état de pose du palpeur.																
158	INSTR. INVALID USINAGE TRANSV (, ,)	A	K	Q	Bleu												
Cause	Le déplacement en axe faisant l'objet de la commande croisée est commandé en mode d'opération manuelle.																
Mesure	Sélectionner l'axe qui ne fait pas l'objet de la commande croisée.																
159	USINAGE TRANSV IMPOSS (N° d'alarme, ,)	E	I	P	Rouge												
Cause	<table><tr><th>N° d'alarme</th><th>Cause</th></tr><tr><td>0 × 0001</td><td>L'axe spécifié n'existe pas dans l'autre système faisant l'objet de la commande croisée.</td></tr><tr><td>0 × 0002</td><td>Le propre système est sélectionné comme système faisant l'objet de la commande croisée.</td></tr><tr><td>0 × 0004</td><td>L'axe déjà soumis à la commande croisée est doublement spécifié comme axe faisant l'objet de la commande croisée.</td></tr><tr><td>0 × 0010</td><td>L'usinage croisé est commandé dans l'autre système faisant l'objet de la commande croisée.</td></tr><tr><td>0 × 0040</td><td>Lorsque le retour au point zéro en axe incliné (axe Y) n'est pas effectué en mode de commande d'axe incliné, l'axe de référence (axe X) est sélectionné comme axe faisant l'objet de la commande croisée. L'axe incliné (axe Y) est sélectionné comme axe faisant l'objet de la commande croisée en mode de commande d'axe incliné.</td></tr></table>					N° d'alarme	Cause	0 × 0001	L'axe spécifié n'existe pas dans l'autre système faisant l'objet de la commande croisée.	0 × 0002	Le propre système est sélectionné comme système faisant l'objet de la commande croisée.	0 × 0004	L'axe déjà soumis à la commande croisée est doublement spécifié comme axe faisant l'objet de la commande croisée.	0 × 0010	L'usinage croisé est commandé dans l'autre système faisant l'objet de la commande croisée.	0 × 0040	Lorsque le retour au point zéro en axe incliné (axe Y) n'est pas effectué en mode de commande d'axe incliné, l'axe de référence (axe X) est sélectionné comme axe faisant l'objet de la commande croisée. L'axe incliné (axe Y) est sélectionné comme axe faisant l'objet de la commande croisée en mode de commande d'axe incliné.
	N° d'alarme	Cause															
	0 × 0001	L'axe spécifié n'existe pas dans l'autre système faisant l'objet de la commande croisée.															
	0 × 0002	Le propre système est sélectionné comme système faisant l'objet de la commande croisée.															
	0 × 0004	L'axe déjà soumis à la commande croisée est doublement spécifié comme axe faisant l'objet de la commande croisée.															
	0 × 0010	L'usinage croisé est commandé dans l'autre système faisant l'objet de la commande croisée.															
0 × 0040	Lorsque le retour au point zéro en axe incliné (axe Y) n'est pas effectué en mode de commande d'axe incliné, l'axe de référence (axe X) est sélectionné comme axe faisant l'objet de la commande croisée. L'axe incliné (axe Y) est sélectionné comme axe faisant l'objet de la commande croisée en mode de commande d'axe incliné.																
Mesure	Vérifier le programme.																

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
160	No AXE TRANSV INCORR (, ,)	E	I	P	Rouge
<i>Cause</i>	Le nombre d'axes de commande d'usinage croisé de l'autre système devient nul en mode d'usinage croisé.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme.				
161	CTRL SUPERPOSITION IMPOSSIBLE (PNo., UNo., SNo.)	E	I	P	Rouge
<i>Cause</i>	L'axe sélectionné n'est pas compatible avec la commande de superposition. Le mode sélectionné lors de la validation de la commande de superposition n'est pas adéquat.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les paramètres relatifs au type d'accélération/décélération et à la vitesse appliquée à la commande de superposition.				
162	PARAMETRE SUPERPOSITION INVALID (PNo., UNo., SNo.)	E	I	P	Rouge
<i>Cause</i>	La valeur d'un paramètre relatif à la commande de superposition est inadéquate.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les paramètres relatifs au type d'accélération/décélération et à la vitesse appliquée à la commande de superposition.				
163	PROTECTION PIECE (PNo., UNo., SNo.)	A	K	O	Rouge
<i>Cause</i>	Il y a un danger d'interférence d'une pièce avec l'autre pièce. Il y a un danger d'interférence de la pièce ou de la tourelle inférieure avec la cloison.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les valeurs des paramètres relatifs aux barrières ou le programme à exécuter en mode de fonctionnement automatique.				
164	ALARM SYS FONC SUR CMD INVALID (, ,)	A	J	Q	Bleu
<i>Cause</i>	Une des commandes suivantes est donnée lorsque la vitesse est limitée à la vitesse maximale de plus grande sécurité : Filetage, taraudage synchronisé, usinage croisé et commande de superposition.				
<i>Mesure</i>	Fermer la porte et recommencer le fonctionnement.				
165	IMPOSS ACTIV SYS FONC SUR (, ,)	A	L	Q	Bleu
<i>Cause</i>	Le signal de limitation à la vitesse maximale de plus grande sécurité est sorti lors de l'exécution d'une des commandes suivantes : Filetage, taraudage synchronisé, usinage croisé et commande de superposition.				
<i>Mesure</i>	Fermer la porte et recommencer le fonctionnement.				
166	TOURELLE INF DEJA ATTRIB. (, ,)	A	K	O	Rouge
<i>Cause</i>	Lorsque la tourelle inférieure est utilisée sur le côté tête de broche 1 ou 2, la commande M810 est sortie sur le côté où la tourelle inférieure n'est pas utilisée.				
<i>Mesure</i>	Modifier le programme de façon à ce que la commande M810 soit sortie après l'utilisation de la tourelle inférieure sur l'autre côté.				
167	FONC INVAL CTRL PT POINTE OUT (, ,)	A	K (O)	O (S)	Bleu
<i>Cause</i>	L'opération incompatible avec le mode de commande de contrôle de la pointe d'outil (telle que les interruptions indiquées ci-dessous) est commandée en ce mode. 1. Interruption manuelle 2. Interruption par volant manuel d'impulsions 3. Interruption IMD				
<i>Mesure</i>	Ne pas commander les opérations indiquées ci-dessus en mode de commande de contrôle de la pointe d'outil.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
168	FONC INVAL CTRL COMP RAY 5X (, ,)	A	K (O)	O (S)	Bleu
<i>Cause</i>	L'opération incompatible avec le mode de correction du diamètre d'outil pour l'usinage à 5 axes (telle que les interruptions indiquées ci-dessous) est commandée en ce mode. 1. Interruption manuelle 2. Interruption par volant manuel d'impulsions 3. Interruption IMD				
<i>Mesure</i>	Ne pas commander les opérations indiquées ci-dessus en mode de correction du diamètre d'outil pour l'usinage à 5 axes.				
169	CTR REGUL OPER INTERDITE (, ,)	A	K (O)	O (S)	Bleu
<i>Cause</i>	Une opération inadéquate (telle que l'interruption manuelle) est commandée en mode de commande SSS.				
<i>Mesure</i>	Certaines opérations y compris l'interruption manuelle ne peuvent pas être commandées en mode de commande SSS.				
170	ALARME FORCE POUSSEE AXE W (, ,)	E	J	O	Rouge
<i>Cause</i>	La poussée en axe W commandée ne peut pas être obtenue.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme.				
171	INSTR AXE W INTERDITE (, ,)	E	J	O	Rouge
<i>Cause</i>	Le déplacement ordinaire en axe W est commandé pendant la poussée en axe W.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme.				
172	AXE B NON DISPO (, ,)	B	I	N	Rouge
<i>Cause</i>	Le déplacement en axe B est commandé, alors que la machine n'est pas munie de la fonction optionnelle de commande en axe B.				
<i>Mesure</i>	Munir la machine de la fonction optionnelle de commande en axe B.				
173	2D AXE C NON DISPO (, ,)	B	I	N	Rouge
<i>Cause</i>	La rotation ou le déplacement en axe C de la deuxième broche est commandé, alors que la machine n'est pas munie de la fonction optionnelle de rotation/déplacement en axe C de la deuxième broche.				
<i>Mesure</i>	Munir la machine de la fonction optionnelle de rotation/déplacement en axe C de la deuxième broche.				
174	1/10000 BR AUX NON DISPO (, ,)	B	I	N	Rouge
<i>Cause</i>	La rotation ou le déplacement en axe C de la deuxième broche est commandé, alors que la machine n'est pas munie de la fonction optionnelle d'indexage à haute précision de la deuxième broche.				
<i>Mesure</i>	Munir la machine de la fonction optionnelle d'indexage à haute précision de la deuxième broche.				
175	CONTR DESEQUIL TABLE NON DISPO (, ,)	B	I	N	Rouge
<i>Cause</i>	La détection de la vibration est commandée, alors que la machine n'est pas munie de la fonction optionnelle de détection de la vibration de la table rotative.				
<i>Mesure</i>	Munir la machine de la fonction optionnelle de détection de la vibration de la table rotative.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
176	CHGT CONSTANTE TEMPS IMPOSS (*1 , ,)	B	I	P	Rouge
<i>Cause</i>	La modification de la constante de temps d'avance de coupe est commandée pendant le taraudage synchronisé, le filetage ou la superposition des axes de commande.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme. *1: Numéro de système				
177	INSTR CHGT CONST TPS INTERDITE (*1 , ,)	B	I	P	Rouge
<i>Cause</i>	La commande d'estimation de l'inertie (G297) est donnée, alors que le déplacement en axe faisant l'objet de l'estimation de l'inertie est en cours. La commande de réglage de paramètre (G298) est donnée, alors que le déplacement en axe de référence déterminé par le paramètre concerné ou en axe appartenant au système de développement de paramètre est en cours. La commande de réglage de paramètre (G298) est donnée pendant le changement de la constante de temps d'avance de coupe ou la superposition des axes de commande. La commande de réglage de paramètre (G298) est donnée pendant le déplacement en axe angulaire.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme. *1: Numéro de système				
178	INTERTIE EXCESSIVE (*1 , ,)	B	I	P	Rouge
<i>Cause</i>	L'inertie estimée dépasse l'inertie maximale déterminée par le paramètre TSVC ou TSPC.				
<i>Mesure</i>	Déterminer par le paramètre TSVC ou TSPC. *1: Numéro de système				
179	MESURE AUTO INERTIE IMPOSS (*1 , ,)	B	I	P	Rouge
<i>Cause</i>	La résonance ne peut pas être éliminée même après l'estimation de l'inertie. L'inertie minimale n'est pas déterminée par le paramètre TSVC ou TSPC. L'inertie ne peut pas être estimée.				
<i>Mesure</i>	Déterminer par le paramètre TSVC ou TSPC. *1: Numéro de système				
180	ILLEGAL COMMAND IN SYNCHRO TAP (PNo., UNo., SNo.)	B	I	P	Rouge
<i>Cause</i>	La commande d'orientation de la broche est donnée en mode de taraudage synchronisé.				
<i>Mesure</i>	Modifier le programme.				
181	MDI DATA NOT SET (*1 , ,)	B	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Le bouton-poussoir de démarrage est pressé en mode IMD lorsque les données à exécuter ne sont pas introduites.				
<i>Mesure</i>	Introduire les données dans la fenêtre IMD. *1: Numéro de système				
182	CANNOT DETACH AXIS (*1, UNo., SNo.)	B	L	Q	Rouge
<i>Cause</i>	Le signal de demande de la dépose de l'axe est activé pendant que le signal de dépose de l'axe en cours est activé (avant que le signal de dépose de l'axe en cours ne soit désactivé). Le signal de demande de la dépose de l'axe faisant l'objet de la commande de la position absolue est désactivé lorsque l'alarme 71 PARAMETRE VARIATEUR ILLEGAL est affichée. *1: Nom d'axe				
<i>Mesure</i>	Activer le signal de demande de la dépose de l'axe lorsque le signal de dépose de l'axe en cours est désactivé. Annuler l'alarme 71 PARAMETRE VARIATEUR ILLEGAL .				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
183	CANNOT MDI INTERRUPT (, ,)	A	L	Q	Bleu
Cause	L'interruption IMD est commandée pendant le fonctionnement automatique de la machine.				
Mesure	L'interruption IMD n'est pas possible. Remettre la machine en mode de fonctionnement automatique et la redémarrer.				
184	ILLEGAL OPER EN MODE G54.4 (, ,)	A	L	Q	Bleu
Cause	L'opération incompatible avec la correction de l'erreur de positionnement de la pièce à usiner (telle que les interruptions indiquées ci-dessous) est commandée en ce mode. 1. Interruption manuelle 2. Interruption par volant manuel d'impulsions 3. Interruption IMD				
Mesure	Ne pas commander les opérations indiquées ci-dessus pendant la correction de l'erreur de positionnement de la pièce à usiner.				
185	OPE. ILLEGALE EN MODE G68.2 (, ,)	A	L	Q	Bleu
Cause	L'opération incompatible avec le mode d'usinage sur la face inclinée (telle que les interruptions indiquées ci-dessous) est commandée en ce mode. 1. Interruption manuelle 2. Interruption par volant manuel d'impulsions 3. Interruption IMD				
Mesure	Ne pas commander les opérations indiquées ci-dessus en mode d'usinage sur la face inclinée.				
186	W-THERMAL COMP. OVER LIMIT (, ,)	B	L	S	Bleu
Cause	La valeur de correction de la dilatation thermique de la pièce n'est pas comprise dans la plage admise (de -0,5 mm à +0,5 mm).				
Mesure	La valeur de correction comprise dans la plage admise (-0,5 mm ou +0,5 mm) est appliquée et la machine continue à fonctionner. Modifier la position de référence de la correction de la dilatation thermique de la pièce de sorte qu'elle se trouve sur la pièce à usiner, ou valider/invalider la correction de la dilatation thermique de la pièce lorsque la pointe d'outil se trouve à la position proche de la pièce à usiner. Vérifier que la valeur de correction de la dilatation thermique de la pièce est comprise dans la plage admise.				
187	SET W-THERMAL COMP. TOOL LENGTH (, ,)	B	L	S	Bleu
Cause	La correction de la dilatation thermique de la pièce est commandée à l'égard de l'outil dont les données ne sont pas introduites.				
Mesure	Introduire la longueur de l'outil concerné. Si elle n'est pas introduite, le nez de broche (ou le centre de rotation en axe B en cas de machine munie du mécanisme de rotation de la tête de broche) sera considéré comme position de référence et cette correction s'effectuera.				
188	SET W-THERMAL COMP. REF. POINT (, ,)	B	J	P	Rouge
Cause	La correction de la dilatation thermique de la pièce est commandée, mais la position de référence de cette correction n'est pas introduite.				
Mesure	Introduire la position de référence de la correction de la dilatation thermique de la pièce.				
189	— (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				
190	— (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
191	ENTR/SOR ERREUR REGIST. SYS. (PNo., UNo., SNo.)	E	I	P	Rouge
<i>Cause</i>	Une erreur interne est produite lors de la modification des données par la fonction VFC (correction de la vitesse) ou MMS.				
<i>Mesure</i>	Vérifier toutes les données telles que programme en cours d'exécution, données d'outils, registre d'outils et paramètres et les sauvegarder, et puis consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
192	EXECUTION IMPOSSIBLE (PNo., UNo., SNo.)	E	I	P	Rouge
<i>Cause</i>	Une erreur interne est produite en cours d'exécution de l'unité MMS.				
<i>Mesure</i>	Vérifier toutes les données telles que programme en cours d'exécution, données d'outils, registre d'outils et paramètres et les sauvegarder, et puis consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
193	PAS D'OUTIL DANS LE MAGASIN (PNo., UNo., SNo.)	B	I	P	Rouge
<i>Cause</i>	Les données de l'outil correspondant au numéro affiché à la rubrique ONo. sur l'écran POSITION ne sont pas enregistrées.				
<i>Mesure</i>	Enregistrer les données de l'outil concerné.				
194	PAS DE DONNEES OUTIL DANS PROG. (PNo., UNo., SNo.)	E	I	P	Rouge
<i>Cause</i>	Une erreur interne est produite lors de la réécriture de la vitesse périphérique et/ou de la vitesse d'avance programmée(s) par la fonction VFC.				
<i>Mesure</i>	Vérifier toutes les données telles que programme en cours d'exécution, données d'outils, registre d'outils et paramètres et les sauvegarder dans la disquette, et puis consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
195	MAUVAISE DIRECTION DE MESURE (, ,)	A	I	O	Rouge
<i>Cause</i>	Le palpeur a été actionné dans le sens inadéquat lors de la mesure manuelle du 2 ^e point et des suivants pendant la mesure sur machine.				
<i>Mesure</i>	Effectuer la mesure dans le sens adéquat.				
196	POINT DE MESURE FAUX (, ,)	A	I	P	Rouge
<i>Cause</i>	Le palpeur a été actionné à la position inadéquate lors de la mesure manuelle du 2 ^e point et des suivants pendant la mesure sur machine.				
<i>Mesure</i>	Effectuer la mesure à la position adéquate.				
197	DONNEE DE TETE NON ENREGISTREES (, ,)	B	I	P	Rouge
<i>Cause</i>	Il n'y a pas de données de la tête de broche utilisée pendant l'exécution de l'unité MMS, de l'unité IMD-MMS ou de la mesure manuelle.				
<i>Mesure</i>	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
198	PAS DE DONNEES TETE (, ,)	B	I	P	Rouge
<i>Cause</i>	Il y a un manque de données de la tête de broche utilisée pendant l'exécution de l'unité MMS, de l'unité IMD-MMS ou de la mesure manuelle.				
<i>Mesure</i>	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
199	DENOMINATEUR EST ZERO (, ,)		I	P	Rouge
<i>Cause</i>	La mesure de la linéarité sur l'écran MESURE donne lieu à la division par zéro dans le traitement intérieur de l'équipement CN.				
<i>Mesure</i>	Vérifier si le palpeur est normal. S'il l'est, recommencer la mesure.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
1101	INTERFER. (, ,)	A	K	S	Bleu
<i>Cause</i>	La "partie d'interférence 1" peut interférer avec la "partie d'interférence 2".				
<i>Mesure</i>	Annuler cette alarme en pressant la touche d'annulation.				
1102	INTERFER. (, ,)	A	I	P	Rouge
<i>Cause</i>	La "partie d'interférence 1" peut interférer avec la "partie d'interférence 2".				
<i>Mesure</i>	Annuler cette alarme en pressant la touche de remise à l'état initial.				
1103	SURCHARG DONN CONTR INTERF (, ,)	B	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Le traitement de la vérification de l'interférence à trois dimensions ne peut pas être achevé à temps.				
<i>Mesure</i>	Simplifier le modèle de pièce à usiner, le modèle de fixations ou le modèle d'outils.				
1104	CORR AVANCE RAP REGLEE SUR 0 (, ,)	A	K	P	Bleu
<i>Cause</i>	Le taux de correction de la vitesse d'avance rapide est de 0%.				
<i>Mesure</i>	Modifier le taux de correction de la vitesse d'avance rapide en autre valeur que 0%.				
1105	CALCUL PANNEAU SECURITE (, ,)	B	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Comme le traitement de la vérification de l'interférence ne peut pas être achevé à temps, le fonctionnement de la machine est suspendu.				
<i>Mesure</i>	La machine recommencera à fonctionner lorsque le traitement de la vérification de l'interférence aura été achevé. Si cette alarme persiste, simplifier les modèles de pièce à usiner, de dispositif de fixation et/ou d'outil.				
1106	SAFETY SHIELD FAILURE (cause , ,)	B	L	N	Rouge
<i>Cause</i>	Lorsque le traitement est très dur pour l'ordinateur personnel, les modèles ne peuvent pas être correctement renouvelés. La pression sur la touche de remise à l'état initial permet de remettre le système en état et d'effectuer correctement la vérification de l'interférence. 1. Les modèles ne peuvent pas être créés. 2. Le traitement de la vérification de l'interférence ne peut pas s'effectuer correctement. 3. L'erreur (suspension) de communication entre l'équipement CN et l'ordinateur personnel est détectée.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les valeurs des paramètres concernés et les données des modèles, et ensuite presser la touche de remise à l'état initial. Si la pression sur cette touche ne permet pas d'annuler l'alarme, mettre l'équipement CN hors tension et puis le remettre sous tension.				
1107	TOOL DATA INPUT PROCESS ERROR (, ,)	B	L	N	Rouge
<i>Cause</i>	Comme les données de l'outil mesuré sont insuffisantes, le résultat de la mesure manuelle de cet outil ne peut pas être obtenu.				
<i>Mesure</i>	Vérifier et modifier les données introduites aux rubriques PIECE , DIR. COUPE et R. OUT sur l'écran INFORMAT OUTILS .				
1108	CANNOT CHANGE OPERATION MODE (, ,)	A	L	Q	Bleu
<i>Cause</i>	La touche de sélection du mode de fonctionnement automatique par mémoire est pressée pendant le fonctionnement automatique par bande.				
<i>Mesure</i>	Le mode de fonctionnement automatique par mémoire ne peut pas être sélectionné pendant le fonctionnement automatique par bande. Presser la touche de sélection du mode de fonctionnement automatique par bande pour recommencer ce type de fonctionnement.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
1109	TOOL LENGTH OVER (, ,)	B	L	N	Rouge
<i>Cause</i>	La longueur d'outil obtenue par la mesure dépasse la plage admise de la longueur d'outil.				
<i>Mesure</i>	Utiliser l'outil dont la longueur est comprise dans la plage déterminée par les paramètres SU110 à SU113 .				
	(, ,)				
<i>Cause</i>					
<i>Mesure</i>					
1122	INTERFERE (PNo., UNo., SNo.)	B	L	N	Rouge
<i>Cause</i>	Une interférence entre les organes de machine est détectée pendant le fonctionnement automatique de la machine.				
<i>Mesure</i>	Presser la touche de remise à l'état initial. Modifier le programme pour éviter l'interférence.				
1123	ILLEGAL OPE (SAFETY SHIELD) (cause , ,)	A	I	P	Rouge
<i>Cause</i>	L'opération qui ne permet pas la vérification de l'interférence est commandée lorsque les fonctions de l'INTELLIGENT SAFETY SHIELD du fonctionnement automatique sont valides. Le numéro affiché entre parenthèses représente la cause de cette alarme. 1 : Après la recherche modale EIA effectuée en mode d'invalidation des fonctions de l'INTELLIGENT SAFETY SHIELD du fonctionnement automatique, ces fonctions sont validés et puis le bouton-poussoir de démarrage est pressé. 2 : Après la recherche modale EIA, le déplacement jusqu'à la position différente de celle commandée avant la recherche modale EIA est effectué en mode d'opération manuelle et puis le bouton-poussoir de démarrage est pressé en mode de fonctionnement par mémoire. 3 : Le bouton-poussoir de démarrage est pressé lorsque toutes les deux tourelles supérieure et inférieure sont mises en mode de fonctionnement IMD.				
<i>Mesure</i>	Vérifier la cause de l'alarme. Ne pas effectuer l'opération en question lorsque les fonctions de l'INTELLIGENT SAFETY SHIELD du fonctionnement automatique sont valides. Ou bien, invalider ces fonctions en pressant la touche de menu correspondante avant d'effectuer l'opération en question.				
1124	ILLEGAL CYCLE START (, ,)	B	L	N	Rouge
<i>Cause</i>	La touche de sélection du mode de fonctionnement par disque dur, Ethernet, carte mémoire CI ou bande est pressée lorsque les fonctions de l'INTELLIGENT SAFETY SHIELD du fonctionnement automatique sont valides.				
<i>Mesure</i>	La vérification de l'interférence ne peut pas s'effectuer en mode de fonctionnement par disque dur, Ethernet, carte mémoire CI ou bande. Invalider les fonctions de l'INTELLIGENT SAFETY SHIELD du fonctionnement automatique en pressant la touche de menu correspondante avant de sélectionner le mode de fonctionnement désiré.				
1125	SAFETY SHIELD CALCULATING (, ,)	A	L	Q	Bleu
<i>Cause</i>	Le calcul relatif aux fonctions de l'INTELLIGENT SAFETY SHIELD du fonctionnement automatique est en cours.				
<i>Mesure</i>	Cette alarme est affichée au moment de la pression sur le bouton-poussoir de démarrage lorsque les fonctions de l'INTELLIGENT SAFETY SHIELD du fonctionnement automatique sont valides. Mais, elle est automatiquement effacée lorsque le calcul est terminé. Si cette alarme est affichée à un autre moment, simplifier les formes des modèles représentés graphiquement.				
1126	— (, ,)				
<i>Cause</i>	—				
<i>Mesure</i>	—				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
1127	PANN SECU ARR (, ,)	B	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	La fonction INTELLIGENT SAFETY SHIELD est invalidée. 1. La commande incompatible avec la vérification de l'interférence est exécutée lorsque la fonction INTELLIGENT SAFETY SHIELD est valide. 2. L'exécution du programme sauvegardé sur le disque dur, le réseau Ethernet, la carte IC ou la bande est commandée lorsque la fonction INTELLIGENT SAFETY SHIELD est valide.				
<i>Mesure</i>	Presser la touche d'effacement. Faire attention à l'interférence, car la fonction INTELLIGENT SAFETY SHIELD est invalidée.				
1128	CHANGE SAFETY SHIELD CONDITION (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Le taux de correction de la vitesse d'avance est modifié lorsque la fonction INTELLIGENT SAFETY SHIELD est valide.				
<i>Mesure</i>	Presser la touche d'effacement. Faire attention à l'interférence, car les conditions appliquées à la fonction INTELLIGENT SAFETY SHIELD sont modifiées.				
	(, ,)				
<i>Cause</i>					
<i>Mesure</i>					

3-2-4 N° 200 à N° 399, N° 1200 à N° 1399 (Erreur d'ordinateur logique programmable)

Cette section couvre les alarmes concernant la machine et le système de contrôle (de 200 à 399 et de 1200 à 1399) qui sont affichées sur l'écran de l'équipement CN.

Pour effacer le message, indiqué ci-dessous, éliminer d'abord les causes de l'alarme puis appuyer sur la touche  (effacement) ou  (remise à l'état initial).

N° d'alarme (N° de bobine SQ)	Nom de l'alarme	Contenu	Etat de la machine	N° de SQ, détecteur relatif à l'alarme
200 (F0)	PRESSIION GROUPE HYDRAULIQUE BAS	La pression hydraulique a baissé sans arrêt pendant 2 secondes ou plus.	Arrêt d'avance, arrêt de la broche	Unité hydraulique X4
202 (F2)	PRESSIION D'AIR TROP BASSE	La pression d'air a baissé sans arrêt pendant 10 secondes ou plus.	Arrêt d'avance, arrêt de la broche	SP282 X282
203 (F3)	PRESSIION HUILE BROCHE BASSE	Trois fois de suite, le manocontact n'est pas activé alors que le moteur d'alimentation en huile de l'unité de graissage huile-air est mis en marche. Deux fois de suite, le manocontact n'est pas désactivé alors que le moteur d'alimentation en huile de l'unité de graissage huile-air est mis hors marche.	Arrêt d'avance, arrêt de la broche	SP2 X2
204 (F4)	HUILE BROCHE INSUFFISANTE	Manque d'huile dans le dispositif d'alimentation en huile de l'unité de graissage huile-air (pendant 1 seconde).	Arrêt d'avance, arrêt de la broche	SL1 X1
206 (F6)	LUBRIFI. BROCHE MALFONCTION	Alarme dans l'unité de refroidissement pour lubrification de la broche (5 secondes)	Arrêt d'avance, arrêt de la broche	Unité de refroidissement X3
207 (F7)	PRESS. HUILE GLISSIERES ANORM.	Le manocontact a été activé lorsque le moteur de graissage des glissières est mis en marche.	Arrêt de bloc unique	SP286 X286
209 (F9)	HUILE GLISS. MALFONCTION	Le manocontact n'est pas activé dans 10 minutes après que le moteur de graissage des glissières a été mis en marche.	Arrêt de bloc unique	SP286 X286
211 (F11)	CONTROLEUR BROCHE MALFONCTION	Alarme dans le contrôleur de la broche	Arrêt d'avance, arrêt de la broche	Contrôleur de la broche X243
212 (F12)	MAGASIN OUTIL MALFONCTION	Alarme dans le contrôleur du magasin		A440
214 (F14)	DESIGNATION D'OUTIL ILLEGALE	Un outil dont les données d'outil ont été affectées comme étant invalides a été sélectionné.	Arrêt de pivotage du magasin	
217 (F17)	DISJONCTEUR THERMIQUE	Le relais thermique d'un des moteurs auxiliaires ou du protecteur de circuit 100 V a été déclenché.	Arrêt d'avance, arrêt de la broche	QF41, QF42, QF101, QF211, QF233, QF226, QF238 QF247, QF249, QF273, QF250 X1A
218 (F18)	DISJONCTEUR THERMIQUE CONVOYEUR	Le relais thermique qui se trouve du moteur du convoyeur de copeaux, de la vis d'extraction copeaux, du système d'arrosage de protecteur et de l'écumeur d'huile s'est déclenché.	Seul le convoyeur, etc. s'arrêtent, le reste continue à fonctionner.	QF271 X1B
219 (F19)	SURCHAUFFE TRANSFORM. PRINCIP	La température du transformateur principal a dépassé 120°C.	Arrêt de la broche après arrêt de bloc unique	Transformateur principal X10

N° d'alarme (N° de bobine SQ)	Nom de l'alarme	Contenu	Etat de la machine	N° de SQ, détecteur relatif à l'alarme
222 (F22)	SURCHARGE AFC	La charge de broche ou d'axe Z ne baisse pas (pendant 5 secondes) même si la vitesse d'avance est réduit par l'AFC.	Arrêt d'avance	
223 (F23)	MES. OUT. S-AUTO IMPLOSSIBLE	La tentative de réaliser une mesure semi-automatique de longueur d'outil est faite bien que la table de mesure n'ait été déployée.	Pas de démarrage d'opération	
224 (F24)	MES. LONG. OUT. IMPOSS. (FRAISE)	- La tentative de mesurer un palpeur de contact ou un outil d'élimination de copeaux est faite. - Pendant la mesure entièrement automatique de la longueur d'outil, la tentative de mesurer un outil de lamage arrière, alésage, alésage arrière, chanfreinage, fraisage de face ou spécial est faite.	Pas de démarrage d'opération	
225 (F25)	DEPASS. VIE DE L'OUTIL	La durée cumulée de l'utilisation de l'outil est supérieure à la durée de service spécifiée.	Un arrêt de bloc unique se produit si la commande M58 est affectée pendant l'affichage de l'alarme. Le fonctionnement se poursuit lorsque la touche CLEAR et le bouton-poussoir de démarrage sont pressés.	
226 (F26)	OUTIL CASSE	Un outil cassé a été détecté par la commande M35. Ou bien, un outil cassé a été monté sur la broche.	Bloc unique	
227 (F27)	FONCTION M SIMULTANEE	Plusieurs codes M ne pouvant pas être traités simultanément ont été commandés à la fois.	Arrêt sans démarrage d'opération	
228 (F28)	CODE-M NON AUTORISE	Un code M invalide a été spécifié.	Arrêt d'opération sans retour de signal d'achèvement	
229 (F29)	ECRAN ERRONE POUR DEPART CYCLE	La tentative de faire débiter (démarrage de cycle) une opération de mode de fonctionnement par mémoire ou bande sur un écran n'affichant pas de POSITION , TRACAGE ou MONITOR EIA est faite.	Pas de démarrage, arrêt d'avance	
230 (F30)	UNITE MMS NON AUTORISEE	Un certain problème se produit dans l'unité MMS et le signal requis n'a pas été généré.	Arrêt d'avance, arrêt de la broche	Erreur : X17 Batterie faible : X18 Condition : X19
231 (F31)	ALARME CONTROLE EXTERNE	Un signal d'alarme du contrôleur extérieur (séquenceur) est détectée. (Contrôler le séquenceur extérieur.)	Affichage	
232 (F32)	INTERVERROUILL. PORTE MACHINE	La porte de la machine est ouverte pendant une opération qui ne peut pas s'exécuter avec la porte ouverte. La machine a été démarrée avec la porte de la machine ouverte. Annuler l'alarme en appuyant sur la touche CLEAR et presser le bouton-poussoir de démarrage pour reprendre l'opération interrompue.	Arrêt d'avance, arrêt de la broche	SQ9 X6

N° d'alarme (N° de bobine SQ)	Nom de l'alarme	Contenu	Etat de la machine	N° de SQ, détecteur relatif à l'alarme
233 (F33)	INTERVERR. PORTE MAGASIN OUT.	En mode de fonctionnement automatique, la porte du magasin est ouverte bien que la commande du pivotage du magasin ait été lancée. Le bouton-poussoir pour le pivotage manuel du magasin est pressé alors que la porte est ouverte. (Le cycle se poursuit en pressant le bouton-poussoir de démarrage après avoir fermé la porte).	Interruption de la pivotage du magasin ou pivotage impossible.	SQ86 X86
235 (F35)	INTERR. MANUELLE MAGASIN	Le sélecteur d'interruption du magasin a été réglé sur la position ON. (Le fonctionnement peut être repris en appuyant sur le bouton-poussoir de démarrage lorsque le sélecteur d'interruption manuelle a été placé sur la position OFF et que la lampe-témoin de l'affichage ne s'est pas éteinte). (La sélection manuelle est possible pendant que la lampe-témoin reste allumée).	Affichage (Le fonctionnement automatique du magasin est suspendu.)	SA80 X80
237 (F37)	PORTE MAGAS. OUTILS OUVERTE	La porte du magasin est ouverte en mode de fonctionnement automatique. (Le fonctionnement peut être poursuivi en fermant tout d'abord la porte, puis en appuyant sur le bouton-poussoir de démarrage).	Arrêt de pivotage du magasin	SQ86 X86
238 (F38)	ARRET ATC	Le COA est mis en arrêt par la pression sur la touche de menu [ARRET ATC] . (L'opération COA peut être poursuivie en appuyant sur le bouton-poussoir de démarrage après avoir éteint la fonction de la touche de menu [ARRET ATC]).	Arrêt immédiatement avant COA	
240 (F40)	OPER. RE-DEMARR. INCOMPLETE	Le redémarrage a été commandé bien que l'opération de redémarrage EIA n'ait pas été achevée.	Arrêt d'avance	
241 (F41)	VITESSE DE BROCHE MALFONCTION	Le signal de vitesse zéro demeure à l'état ON bien que la commande de rotation de broche ait été donnée.	Arrêt d'avance, arrêt de la broche	Contrôleur de la broche X244
242 (F42)	ORIENTATION BROCHE ERRONEE	Le signal de contrôle d'orientation ne passe pas à l'état ON même si 10 secondes se sont écoulées depuis l'affectation de la commande d'orientation.	Arrêt d'opération sans retour de signal d'achèvement	Contrôleur de la broche X246
243 (F43)	ANNUL. ORIENT. BROCHE ERRONEE	Le signal de contrôle d'orientation demeure à l'état ON bien qu'une seconde se soit écoulée depuis le moment où la commande d'orientation a été réglée à l'état OFF.	Arrêt d'opération sans retour de signal d'achèvement	Contrôleur de la broche X246
244 (F44)	ARR. SIGN. ZERO ORIENT. BROCHE	Le signal de contrôle de vitesse zéro de la broche a été réglé à l'état OFF alors que le signal de contrôle d'orientation était à l'état ON.	Arrêt d'avance, arrêt de la broche	Contrôleur de la broche X244, X246
250 (F50)	ERR. CAPT. EXTENS. BRAS MESUR	Le détecteur de limite extérieure ne passe pas à l'état ON même si la commande de "sortie" du TOOL EYE a été donnée. Inversement, le détecteur de limite extérieure ne passe pas à l'état OFF même si la commande "d'entrée" du TOOL EYE a été donnée (6 secondes).	Arrêt d'opération sans retour de signal d'achèvement	SQ11 X11
251 (F51)	ERR. CAPT. RETRACT. BRAS MESU.	Le détecteur de limite intérieure ne passe pas à l'état ON même si la commande "d'entrée" du TOOL EYE a été donnée. Inversement, le détecteur de limite intérieure ne passe pas à l'état OFF même si la commande de "sortie" du TOOL EYE a été donnée (6 secondes).	Arrêt d'opération sans retour de signal d'achèvement	SQ12 X12

N° d'alarme (N° de bobine SQ)	Nom de l'alarme	Contenu	Etat de la machine	N° de SQ, détecteur relatif à l'alarme
252 (F52)	ERR. FONCT. CAPTEUR DECELER.	Pendant la mesure de la longueur d'outil, un signal de saut a été affecté bien que le signal de décélération de saut n'ait pas été généré.	Arrêt d'urgence	SQ42 X17C
253 (F53)	ERR. FONCT. CAPTEUR DE SAUT	Pendant la mesure de la longueur d'outil, le signal de saut n'a pas été généré après la génération du signal de décélération de saut.	Arrêt après retour d'axe Z.	SQ43 X17D
256 (F56)	ERR. FONCT. CAPT. BLOC. OUTIL	Le détecteur de serrage ne passe pas à l'état ON même si la commande de serrage d'outil est donnée. Inversement, il ne passe pas à l'état OFF même si la commande de desserrage d'outil est donnée (5 secondes).	Arrêt d'opération sans retour de signal d'achèvement	SQ281 X281
257 (F57)	ERR. FONCT. CAPT. DEBLOC. OUT.	Le détecteur de desserrage ne passe pas à l'état ON même si la commande de desserrage d'outil a été donnée. Inversement, il ne passe pas à l'état OFF même si la commande de serrage d'outil a été donnée (5 secondes).	Arrêt d'opération sans retour de signal d'achèvement	SQ280 X280
258 (F58)	ERR. CAPT. PORTE ATC (OUVERT)	Le détecteur d'ouverture du protecteur ne passe pas à l'état ON même si la commande d'ouverture du protecteur de COA est donnée. Inversement, il ne passe pas à l'état OFF même si le signal de fermeture du protecteur de COA est donnée (10 secondes).	Arrêt d'opération sans retour de signal d'achèvement	SQ8F X8F
259 (F59)	ERR. CAPT. PORTE ATC (FERMEE)	Le détecteur de fermeture du protecteur ne passe pas à l'état ON même si la commande de fermeture du protecteur de COA a été donnée. Inversement, il ne passe pas à l'état OFF même si le signal d'ouverture du protecteur de COA est donnée (10 secondes).	Arrêt d'opération sans retour de signal d'achèvement	SQ8E X8E
270 (F70)	RETOUR ZERO MACHINE INCOMPLET-X	Un outil a été changé (COA), la longueur d'un outil a été mesurée ou une palette a été changée, etc... sans retour sur le point zéro d'axe X.	Pas de démarrage d'opération.	
271 (F71)	RETOUR ZERO MACHINE INCOMPLET-Y	Un outil a été changé (COA), la longueur d'un outil a été mesurée ou une palette a été changée, etc... sans retour sur le point zéro d'axe Y.	Pas de démarrage d'opération.	
272 (F72)	RETOUR ZERO MACHINE INCOMPLET-Z	Un outil a été changé (COA), la longueur d'un outil a été mesurée ou une palette a été changée, etc... sans retour sur le point zéro d'axe Z.	Pas de démarrage d'opération.	
273 (F73)	RETOUR ZERO MACHINE INCOMPLET-4	Un outil a été changé (COA), la longueur d'un outil a été mesurée ou une palette a été changée, etc... sans retour sur le point zéro d'axe A.	Pas de démarrage d'opération.	
274 (F74)	DEM. BROCHE IMP. (OUT. NON SERRE)	Une commande de rotation de broche a été donnée alors que l'outil n'était pas serré.	Pas de démarrage d'opération.	
275 (F75)	DEM. BROCHE IMP. (OUTIL SPEC.)	Une commande de rotation de broche a été donnée alors qu'un outil spécial (palpeur de contact, outil d'élimination de copeaux) était monté sur la broche.	Pas de démarrage d'opération.	
280 (F80)	ORIENT. BROCHE IMP. (DESS. OUTIL)	Une commande d'orientation de broche a été donnée alors que l'outil n'était pas serré.	Pas de démarrage d'opération	
281 (F81)	ORIENT. BROCHE IMP. (OUT. SPEC.)	Une commande d'orientation de broche a été donnée alors qu'un outil spécial (palpeur de contact, outil d'élimination de copeaux) était monté sur la broche.	Pas de démarrage d'opération	

N° d'alarme (N° de bobine SQ)	Nom de l'alarme	Contenu	Etat de la machine	N° de SQ, détecteur relatif à l'alarme
282 (F82)	ORIENT. BROCHE IMP. (POS. BR. ATC)	Une commande d'orientation de broche a été donnée alors que le bras de COA n'était pas à la position 0°.	Pas de démarrage d'opération	
283 (F83)	DEBL. IMPOSS. (BROCHE NON ARR.)	Le sélecteur de desserrage d'outil a été mis sur la position ON lorsque la touche de menu [ROTATION ACCOUP] a été enfoncé ou lorsque la broche était en rotation.	Pas de démarrage d'opération	
284 (F84)	DEBL. IMP. (BROCHE NON ORIENTEE)	Le sélecteur de desserrage d'outil a été mis sur ON alors que la broche n'était pas orientée.	Pas de démarrage d'opération	
285 (F85)	DEBL. IMP. (MODE MAN. NON SEL.)	Le sélecteur de desserrage d'outil a été mis sur la position ON dans un autre mode que le mode d'opération manuelle.	Pas de démarrage d'opération	SA1 X10C
286 (F86)	MODE AUTO IMP. (DEBL. OUTIL)	Le mode a été changé en mode de fonctionnement automatique avec l'outil encore desserré.	Changement de mode impossible	SA1 X10C
287 (F87)	MODE AUTO IMP. (MAGASIN MANUEL)	Le mode a été changé en mode de fonctionnement automatique alors qu'un outil du magasin est changé manuellement.	Changement de mode impossible	SA80 X80
288 (F88)	CHARG. OUT. IMP. (OUT. DS BR. ATC)	Une commande de chargement d'outil a été donnée alors qu'un outil se trouvait sur le bras de COA (alors que l'outil d'attente sur l'affichage sur l'écran n'était pas zéro).	Pas de démarrage d'opération	
289 (F89)	CHARG. OUT. IMPOS. (BRAS. HORS POS)	Un ordre de chargement d'outil a été transmis alors que le bras de COA n'était pas sur la bonne position.	Pas de démarrage d'opération	Capteur associé au COA SQ88 X88
290 (F90)	CHARG. OUT. IMPOS (MAG. HORS. POS)	Une commande de chargement d'outil a été donnée alors que le magasin n'était pas en position.	Pas de démarrage d'opération	
291 (F91)	DECH. OUT. IMPOS (OUT. DANS MAG)	Une commande de déchargement d'outil a été donnée alors qu'un outil était dans le magasin.	Pas de démarrage d'opération	SQ85 X85
292 (F92)	DECH. OUT. IMPOS (BRAS : HORS. POS)	Un ordre de déchargement d'outil a été transmis alors que le bras de COA n'était pas sur la bonne position.	Pas de démarrage d'opération	Capteur associé au COA SQ88 X88
293 (F93)	DECH. IMP. (MAGAS. HORS POSIT.)	Un ordre de déchargement d'outil a été transmis alors que le magasin n'était pas en position.	Pas de démarrage d'opération	
294 (F94)	SELECT. OUT. IMP (No. NON ADEQ.)	Un outil a été sélectionné dont le numéro est supérieur au nombre d'outils installés dans le magasin. Alternativement, "0" a été sélectionné.	Pas de démarrage d'opération	
299 (F99)	WORK LEVEL 1 sélection	WORK LEVEL 1 est sélectionné pour la fonction de sélection du réglage des paramètres dépendant de la masse de la pièce à usiner. Vérifiez que la masse de la pièce est comprise dans la plage de spécification. (Pour plus de détails, reportez-vous à 5-8 "Fonction de sélection du réglage des paramètres dépendant de la masse de la pièce à usiner" du Manuel d'utilisation.) Le fonctionnement automatique peut être démarré lorsque le bouton de démarrage de cycle est actionné à nouveau.	Pas de démarrage du fonctionnement automatique	

N° d'alarme (N° de bobine SQ)	Nom de l'alarme	Contenu	Etat de la machine	N° de SQ, détecteur relatif à l'alarme
300 (F100)	Y AXE PORT OUVERTE	On a essayé de changer en mode de fonctionnement automatique quand le détecteur de déverrouillage du protecteur en axe Y était allumé.	Changement de mode impossible	SQ94, X94 SQ0D, XD
301 (F101)	BALADEUR Y AXE PORT LOCK MALF	Le détecteur de verrouillage du protecteur en axe Y n'est pas activé quand la commande de fermeture du protecteur en axe Y est reçue. Le détecteur de verrouillage du protecteur en axe Y n'est pas désactivé quand la commande d'ouverture du protecteur en axe Y est reçue.	Arrêt de fonctionnement	SQ94, X94 SQ0D, XD
302 (F102)	BALADEUR Y AXE PORT UNLOCK MALF	Le détecteur de déverrouillage du protecteur en axe Y n'est pas activé quand la commande d'ouverture du protecteur en axe Y est reçue. Le détecteur de déverrouillage du protecteur en axe Y n'est pas désactivé quand la commande de fermeture du protecteur en axe Y est reçue.	Arrêt de fonctionnement	SQ95, X95 SQ0E, XE
306 (F106)	DEF. CAPT. DEVERROUIL AE. AXE	Le manoccontact n'est pas activé même si la commande de déblocage de l'axe A a été spécifiée. Par contre, il n'est pas désactivé même si la commande de blocage de l'axe A a été spécifiée.	Affichage	SP8D X8D
307 (F107)	DEF. CAPT. DEVERROUIL CE. AXE	Le manoccontact n'est pas activé même si la commande de déblocage de l'axe C a été spécifiée. Par contre, il n'est pas désactivé même si la commande de blocage de l'axe C a été spécifiée.	Affichage	SP8F X8F
308 (F108)	RET. ORIG. CE AXE PAS TERMINE	Le COA, le cycle de mesure de longueur d'outil, le cycle de changement de palettes, etc. ont été lancés alors que l'axe C n'est pas retourné au point zéro.	Pas de démarrage d'opération	
312 (F112)	SAFETY SPEED LIMIT IS EXCEEDED	La vitesse de broche a dépassé 550 min^{-1} alors que la porte d'opérateur était ouverte.	Arrêt d'urgence	Réglage manuel de la vitesse de rotation R18
313 (F113)	ATC. IMP. (VERROUIL. AXE. Z/MACH)	La commande de COA est lancée alors que la fonction de blocage de la machine ou d'ignorer l'axe Z est active. Pour réaliser le COA, mettre la fonction hors marche et appuyer sur le bouton-poussoir de démarrage.	Pas de démarrage d'opération	
316 (F116)	VERROUIL. PORTE PENDT. BLOC/BLOC	La porte de la machine a été ouverte pendant le fonctionnement automatique ou mode essai. Le fonctionnement peut reprendre en mode bloc unique.	Bloc unique (affichage)	
318 (F118)	ROTA MAGASIN IMPOS (OUTIL HAUT)	Un ordre de rotation du magasin a été commandé alors que le porte-outil du côté de la porte du magasin était monté.	Pas de démarrage d'opération	SQ9D
319 (F119)	ARROSAGE CARTER ARRET --> MARCHE	Un message d'avertissement		

N° d'alarme (N° de bobine SQ)	Nom de l'alarme	Contenu	Etat de la machine	N° de SQ, détecteur relatif à l'alarme
320 (F120)	MALF CONTACT FERMETURE PORTE	Bien que l'ordre de déverrouillage de porte soit transmis, le signal de confirmation verrouillage de porte ne s'éteint pas. Bien que le signal de confirmation de fermeture de porte soit activé et que l'ordre de déverrouillage de porte ne soit pas demandé, le signal de confirmation de verrouillage de porte ne s'allume pas. (3 secondes) Appuyer simultanément sur la touche de remise à l'état initial et sur la touche d'annulation de dépassement de course après avoir supprimé la cause de l'alarme.	Arrêt d'urgence	SB16 X11B SQ9 X6
321 (F121)	TABLE PLACE CONF! CONTINUEZ ATC?	Une commande de COA a été donnée bien que l'angle de l'axe A ne soit pas entre +30° et -90°. Pour continuer le COA, appuyer sur le bouton-poussoir de démarrage.	Pas de démarrage d'opération	
325 (F125)	CONDITION INTER. OPERATION ERR	L'un des boutons-poussoirs ou interrupteur suivants est sur ON lors de mise sous tension. - Bouton-poussoir de démarrage - Bouton-poussoir de démarrage de broche - Bouton-poussoir de déplacement d'axes - Bouton-poussoir de déverrouillage de porte - Interrupteur de desserrage d'outil	Arrêt d'urgence	+X (X113) -X (X114) +Y (X111) -Y (X112) +Z (X115) -Z (X116) +A (X11E) -A (X11F) +C (X117) -C (X118) Démarrage (X106) Démarrage broche (X108) Desserrage outil (X10E) Déverrouillage porte (X11B)
326 (F126)	ERRER BATTERIE MAGASIN DRIVER	La tension de la batterie du système d'entraînement du magasin est trop basse. Remplacer la batterie.	Affichage de l'alarme (sans suspension du mouvement)	A440
327 (F127)	ATC PAS EN POSITION (SHIFTER)	Un ordre du changement d'outil a été commandé alors que le dispositif de transport d'outil ne se trouve pas à la position d'attente.	Pas de démarrage d'opération	
328 (F128)	ATC PAS EN POSITION (BRAS)	Un ordre du changement d'outil a été commandé alors que le bras de COA ne se situe pas au point zéro.	Pas de démarrage d'opération	SQ88
329 (F129)	A/C AXIS TIME OVER	Ni l'axe A ni l'axe C ne se déplace pour une période de 60 secondes bien que des réglages relatifs aux axes A et C soient effectués en mode de volant manuel.	Arrêt du fonctionnement de l'axe A (le servomoteur en axe A OFF)	
332 (F132)	ATC SHIFTER DRIVER MALFUNCTION	Alarme dans le contrôleur du dispositif de transport d'outil de COA		A441
333 (F133)	ATC SHIFTER DRIVER BATTERY LOW	La tension de la batterie du système d'entraînement du dispositif de transport d'outil de COA est trop basse. Remplacer la batterie.	Affichage de l'alarme (sans suspension du mouvement)	A441

N° d'alarme (N° de bobine SQ)	Nom de l'alarme	Contenu	Etat de la machine	N° de SQ, détecteur relatif à l'alarme
334 (F134)	ATC SHIFTER MOVE MALF.	Bien qu'une commande du mouvement du dispositif de transport d'outil de COA ait été lancée, il n'arrive pas à la position commandée même après 10 secondes.	Un message d'avertissement	A441
336 (F136)	TROP PLEIN BAC AUX ARRUSAGE	Le niveau de fluide d'arrosage du réservoir auxiliaire est bas. (pour modèle avec réservoir auxiliaire exclusivement)		FLS2A7 X2A7 (0 à alarme)
337 (F137)	TROP PLEIN BAC PRINC ARRUSAGE	Débordement du fluide d'arrosage dans le réservoir principal (pour modèle avec réservoir auxiliaire exclusivement)	Arrêt d'avance Arrêt de la broche Arrêt de fluide d'arrosage	FLS2A6 X2A6 (1 à alarme)
339 (F139)	FERM CART ATC IMP (SHFT/EN POS)	Bien que le dispositif de transport d'outil ne soit pas à la position d'attente, la commande de fermeture du protecteur de COA a été lancée.	Pas de démarrage d'opération	
340 (F140)	ATC INVERTER ALARM	Alarme d'onduleur pour le mouvement du bras de COA	COA impossible	X15
341 (F141)	ATC ROTATION MALF.	Bien qu'une commande de COA ait été donnée, le signal d'achèvement n'est pas activé.	Arrêt d'opération sans retour de signal d'achèvement	
342 (F142)	WARNING SET UP SW ON!	Le sélecteur de préparation de machine sur le tableau de commande est positionné sur ON.	Affichage	X10A
343 (F143)	SAVING ENERGY MODE	Le message est affiché pendant le mode de conservation d'énergie valide. Le mode de conservation d'énergie sera validé dès que la durée déterminée par le paramètre aura été atteinte si toutes les conditions 1 à 3 indiquées ci-dessous sont remplies. 1. Le mode de fonctionnement automatique (par mémoire, par bande ou IMD) est sélectionnée. 2. La broche s'arrête. 3. Le fonctionnement automatique s'arrête. Lorsque le paramètre TIM108 est réglé sur 0, le mode de conservation d'énergie n'est pas validé. Pour annuler ce mode, presser la touche de remise à l'état initial ou la touche d'effacement, ou reprendre le fonctionnement automatique.	Lame-témoin d'arrêt d'avance clignote. L'alimentation électrique aux unités suivantes est interrompue : - unité hydraulique - unité de refroidissement - convoyeur de copeaux - unité d'arrosage - collecteur de brouillard	
344 (F144)	ARROSAGE ARRETEE!!	La commande du fonctionnement automatique de la machine a été donnée alors que l'arrosage était arrêté.	Affichage	X155
366 (F166)	CONVOYEUR A COPEAUX	Une alarme s'est produite avec le convoyeur à copeaux. (pour le modèle avec convoyeur à copeaux avec fonction de détection glissement)	Arrêt de la broche après arrêt de bloc unique	
376 (F176)	PECHERCHE N PIECE ERREUR	Le programme de préchauffage n'est pas mémorisé, ou le numéro du programme de préchauffage mémorisé ne correspond pas au réglage de paramètre.	Opération de préchauffage interdite	Contrôler le paramètres et le programme.
377 (F177)	N PIECE ERREUR(0 A >9999)	Le numéro du programme de préchauffage réglée est "0" ou supérieur à "9999".	Opération de préchauffage interdite.	Contrôler le réglage de paramètre.

N° d'alarme (N° de bobine SQ)	Nom de l'alarme	Contenu	Etat de la machine	N° de SQ, détecteur relatif à l'alarme
378 (F178)	PRE_CHAUFFE!!	Indique que cette opération est maintenant en cours pour le préchauffage. (Ceci n'est pas une alarme).	Affichage d'état	
384 (F184)	BLOC PAL. IMP: Y PAS	A cause d'une autre alarme se produisant pendant l'opération de préchauffage, cette opération n'est pas achevée au cours de la durée donnée.	Arrêt à mi-course	Autre alarme
388 (F188)	T. HOLDER UP SENS. Malf.	Bien que la commande de montée de porte-outil ait été donnée, le détecteur de confirmation de position haute du porte-outil n'a pas été activé. Bien que la commande de descente porte-outil ait été donnée, le détecteur de confirmation de position haute du porte-outil n'a pas été désactivé.	Attente du signal entrée du détecteur	SQ90 X90
389 (F189)	T. HOLDER DOWN SENS. Malf.	Bien que la commande de descente porte-outil ait été donnée, le détecteur de confirmation de position basse du porte-outil n'a pas été activé. Bien que la commande de montée porte-outil ait été donnée, le détecteur de confirmation de position basse du porte-outil n'a pas été désactivé.	Attente du signal entrée du détecteur	SQ91, X91 SQ9C, X9C
391 (F191)	SYSTEME COMPENSA. THERMIQUE ERR	L'alarme associée au système de compensation thermique s'est produite plus de 10 fois.	Arrêt d'avance, arrêt de la broche	R4630 à R4639
392 (F192)	COMPENSATION THERMIQUE ERREUR	Alarme surchauffe de la broche La température de la broche s'est élevée rapidement. (R2033 bit 0 : ON)	Arrêt d'avance, arrêt de la broche	R2033
		Alarme haute température de la broche La différence de température entre la broche et l'embase de machine est excessive. (R2033 bit 1 : ON)		
		Erreur de paramètre La programmation du paramètre de compensation thermique n'est pas dans la gamme autorisée. (R2033 bit 2 : ON)	Si le bit B de R2104 est réglé sur 1, un fonctionnement normal est autorisé même si une alarme s'est produite.	
		Erreur sur circuit ouvert de détecteur de température de l'embase de la machine Le circuit entrée de température est ouvert ou court-circuité. (R2033 bit 3 : ON)		
		Erreur sur circuit ouvert de détecteur de température de la broche Le circuit entrée de température est ouvert ou court-circuité. (R2033 bit 4 : ON)		
393 (F193)	LIRE OUTIL/ID IMPOS. (INFO/OUT)	Il existe des données dans la poche d'entrée. (R3728 = FF2)		R3728
		Il n'existe pas de données dans la poche d'entrée. (R3728 = FF3)		

N° d'alarme (N° de bobine SQ)	Nom de l'alarme	Contenu	Etat de la machine	N° de SQ, détecteur relatif à l'alarme
394 (F194)	LIRE OUTIL/ID IMPOS (PAS OUTIL)	Erreur de communication (R3728 = FF5)		R3728
395 (F195)	LECTURE OUTIL/ID ALARME	Temps expiré (lecture du code d'identification d'outil n'a pas été exécutée dans le temps disponible.) (La valeur R3728 n'indique pas le 0 même après 10 secondes.)		R3728
		Erreur de lecture du code d'identification (R3728 = FF1)		
		Erreur d'écriture des données dans l'équipement CN (R3728 = FF4)		
		Une erreur autre que celles décrites ci-dessus se produit. (R3728 = FF6)		
399 (F199)	MISE HORS TENSION MALFONCTION	Le signal de confirmation de coupure d'alimentation d'onduleur de COA n'est pas activé alors que la porte du magasin est ouverte.	Arrêt d'urgence (La condition d'erreur est retenue même après coupure d'alimentation du CN.)	KM217 X6
		Le contact coupé d'alimentation n'est pas désactivé alors que la porte de la machine est ouverte.		KM22 X6
		Le signal de confirmation de coupure d'alimentation de la broche et du servo n'est pas activé alors que le bouton-poussoir d'arrêt d'urgence est appuyé.		KM401 X9
		Le contact coupé d'alimentation n'est pas désactivé alors que le bouton-poussoir d'arrêt d'urgence est appuyé.		KM17 X9
		Le signal de confirmation de coupure d'alimentation du moteur magasin n'est pas activé alors que la porte du magasin est ouverte.		KM440 X87
		Le signal de confirmation de coupure d'alimentation du moteur dispositif de transport d'outil n'est pas activé alors que la porte du magasin est ouverte.		KM401 X87
		Le signal de confirmation de coupure d'alimentation du moteur palette n'est pas activé alors que la porte de la palette est ouverte.		
		Appuyer simultanément sur la touche de remise à l'état initial et sur la touche d'annulation de dépassement de cours après avoir supprimé la cause de l'alarme.		
1202 (F202)	Y PORT LOCK/UNLOCK INTERDIT	Le verrouillage ou le déverrouillage du protecteur en axe Y est commandé lorsque l'axe Y ne se trouve pas au 4 ^e point zéro.	Pas de démarrage d'opération	
1228 (F228)	MODE REPRISE ATC SELECTIONNE	Le mode du rétablissement de COA est activé	Affichage	
1257 (F257)	CYCLON FILTRE EXPORT. P CHEQUE	La quantité de fluide d'arrosage dans le stockage du super-propre est insuffisante. * Pour le modèle avec arrosage à travers la broche exclusivement (en option)	Affichage	FLS2A7, X2A7

3 ALARME

N° d'alarme (N° de bobine SQ)	Nom de l'alarme	Contenu	Etat de la machine	N° de SQ, détecteur relatif à l'alarme
1258 (F258)	THROUGH CLT. ON CONDITION FONC.	La quantité de fluide d'arrosage dans le stockage du super-propre est insuffisante. * Pour le modèle avec arrosage à travers la broche exclusivement (en option)	Affichage	FLS2A7, X2A7

3-2-5 N° 400 à N° 499, N° 1400 à N° 1499 (Erreur d'opération d'écran CNC)

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
400	— (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				
401	FORMAT NON AUTORISE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Le format des données spécifiées est incorrect. Exemple : Un nombre négatif est spécifié à une rubrique bien qu'aucun numéro négatif n'y soit acceptable.				
Mesure	Presser la touche d'effacement et introduire les données correctes.				
402	NOMBRE NON AUTORISE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	1. On a désigné le numéro de pièce du programme qui était soumis à l'interdiction d'affichage. 2. On a introduit une valeur inadéquate.				
Mesure	1. On ne peut désigner le numéro de pièce du programme qui est soumis à l'interdiction d'affichage. (Fonction de contrôle de programme) 2. Presser la touche d'effacement et puis introduire une valeur adéquate.				
403	PROGRAMME TROP LONG (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Le programme en cours de préparation atteint à une limite de 2000 lignes.				
Mesure	Préparer le programme en utilisant moins de 2000 lignes.				
404	DEPASSEMENT CAPACITE MEMOIRE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	1. La quantité des programmes d'usinage atteint à la limite de mémoire. 2. Le nombre des données de contrôle de procédé atteint à 100. 3. Le nombre des données de disposition de programme atteint à 4000.				
Mesure	Effacer les programmes non utilisés ou sauvegarder les programmes dans un équipement extérieur pour assurer la capacité de mémoire.				
405	PROGRAMME NON EXISTANT (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	On a essayé de sélectionner le numéro de pièce de programme qui n'est pas enregistré.				
Mesure	Sélectionner le numéro de pièce de programme enregistré.				
406	PROTECTION MEMOIRE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	1. On a tenté de faire l'opération telle que l'édition, l'effacement, le changement du numéro de pièce et l'enregistrement du nom pour le programme soumis à l'interdiction d'édition. 2. Le sélecteur de réécriture de programme situé sur le tableau de commande est placé sur LOCK (interdit). 3. L'arrangement d'outils "par leur nom" sur l'écran INFORMAT OUTILS est commandé lorsqu'un outil est monté sur la broche.				
Mesure	1. On ne peut faire telle opération pour le programme qui est soumis à l'interdiction d'édition. (Fonction de contrôle de programme) 2. Placer ce sélecteur sur ENABLE (possible). 3. Commander cet arrangement d'outils après avoir démonté l'outil sur la broche.				
407	PAS D'INFORMATION DESIGNEE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Le numéro ou la chaîne de caractères désigné(e) n'existe pas.				
Mesure	Vérifier le numéro ou la chaîne de caractères désigné(e).				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
408	ERREUR DE PROGRAMMATION (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Le contenu mémorisé d'un programme d'usinage est détruit.				
Mesure	Effacer le programme concerné.				
409	INSERTION ERRONEE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	L'insertion des données est impossible.				
Mesure	On ne peut pas insérer les données avant l'unité commune.				
410	ANNULATION ERRONEE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	L'effacement des données est impossible. - On a essayé d'effacer l'unité commune en cours d'édition du programme MAZATROL.				
Mesure	On ne peut pas effacer l'unité commune. - Effacer la donnée après avoir déplacé le curseur à la position où se trouve la donnée.				
411	ARR. ALIM. PDT TRANSF. PROGR. (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	L'alimentation électrique est coupée durant l'édition d'un programme, ce qui peut détruire partiellement le contenu du programme.				
Mesure	Vérifier le programme concerné. Si une anomalie est constatée, préparer de nouveau le programme.				
412	TROP IMBRICATION SOUS PROGRAMME (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Le sous-programme est emboîté plus de 9 fois.				
Mesure	Modifier le programme de façon à ce que le nombre d'emboîtements de sous-programme soit de 9 ou moins.				
413	TROP DE NOMBRE DE PROGRAMMES (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Le nombre des programmes enregistrés dépasse le nombre admis (Standard : 256).				
Mesure	Afin de réduire le nombre des programmes enregistrés, effacer définitivement les programmes inutiles ou les transférer à la zone de sauvegarde ou à un dispositif de mémoire externe.				
414	CALCUL AUTO IMPOSSIBLE (Note, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Le calcul automatique de la vitesse périphérique et de la vitesse d'avance est impossible. Note : Codes d'erreur auxiliaires affichés sur l'écran GRAPH TEMPS USINAG/MODE lors de la pression sur la touche de menu [NAVIGAT] . -1 : erreur d'ouverture fichier de programme MAZATROL -2 : erreur de lecture fichier de programme MAZATROL -3 : matières d'outil non coïncidentes (lors de la lecture du numéro de matière d'outil) -4 : erreur de détermination automatique de la vitesse périphérique -5 : erreur d'ouverture fichier de coefficients de base sur les limites supérieures des matières de pièce -6 : matières de pièce non coïncidentes -7 : erreur d'ouverture fichier de table des vitesses périphériques -8 : matières d'outil non coïncidentes 2 : fichier de navigation non trouvé				
Mesure	Vérifier les données de séquence d'outil ou l'unité d'usinage dans le programme.				
415	ERREUR D'INTRODUCTION CODE G (, ,)	B	L	S	Bleu
Cause	Des codes G indisponibles pour cette machine ont été inclus.				
Mesure	Vérifier et corriger les adresses de code G dans le programme.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
416	φ FORET TR. GRAND EN MODE AUT (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	La sélection automatique des outils est impossible puisqu'il se trouve une contradiction entre les données introduites dans l'unité d'usinage.				
Mesure	Vérifier les données introduites dans l'unité d'usinage.				
417	PROTECTION EDITION (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	On a essayé de changer le programme soumis à l'interdiction d'édition.				
Mesure	Changer les données après avoir annulé l'interdiction d'édition par le paramètre.				
418	CONVERSION EN EIA/ISO (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	L'effacement, le changement du numéro de pièce ou l'édition du programme est commandé pendant que ce programme est converti en programme EIA/ISO. L'écran CONTROLE CHEM OUT est sélectionné durant la conversion en programme EIA/ISO.				
Mesure	L'effacement, le changement du numéro de pièce ou l'édition du programme ne peut pas être effectué durant la conversion de ce programme en celui de EIA/ISO. L'écran CONTROLE CHEM OUT ne peut pas être sélectionné durant la conversion en programme EIA/ISO.				
419	PROCES. TARAUD AUTO IMPOSSIBLE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	1. La détermination automatique du pas, etc. est impossible puisque le diamètre nominal du taraud est incorrectement introduit dans l'unité de taraudage. 2. Bien que la détermination automatique du taraud de tuyaux est effectuée selon les données contenues dans le fichier de texte (D95 bit 0 = 1), cette détermination automatique ne peut pas être réalisée puisque les données du fichier de texte pour la détermination automatique (Pipescdt. txt) sont incorrectement introduites ou ne sont pas introduites.				
Mesure	1. Vérifier l'unité de taraudage et les données du séquence de taraud dans le programme. 2. Vérifier les données dans le fichier de texte pour la détermination automatique (Pipescdt. txt).				
420	DESIG. PROGR. REDOUBLEES (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Les mêmes données que celles déjà enregistrées sont spécifiées encore une fois. 1. Numéro de poche sur l'écran DESCRIPTION OUTILS 2. Numéro de pièce 3. Numéro d'usinage prioritaire au même outil 4. Nom de modèle d'outil				
Mesure	Vérifier les données spécifiées. Remarque sur la rubrique 4 : Le nom de modèle d'outil spécifié par type d'outil (tel que le foret, la fraise en bout, l'outil de tournage et l'outil de rainurage) pour l'autre système est déjà enregistré. Introduire un autre nom de modèle d'outil.				
421	DONNEES DESIGN. NON TROUVEES (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	On a désigné des données qui n'existent pas.				
Mesure	Vérifier si les données désignées existent.				
422	PROTECTION MEMOIRE (E/S OCC) (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	On a tenté d'éditer ou modifier le programme d'usinage et les données d'outils, etc. en cours de transfert.				
Mesure	Effectuer l'édition ou la modification après que le transfert des données concernées a été terminé.				
423	DÉPASS. NBRE D'OUTILS MAXIM. (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Lors de la description d'outils, le nombre des outils à utiliser dans le programme désigné dépasse la capacité d'emmagasinage.				
Mesure	Modifier le programme de façon à ce que le nombre des outils à utiliser ne dépasse pas la capacité d'emmagasinage.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
424	No. DE POCHE NON ASSIGNES (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Lors de la description d'outils, on a commandé la fin de description avant d'attribuer les numéros de poche à tous les outils à utiliser.				
Mesure	Commander la fin de description après avoir attribué les numéros de poche à tous les outils à utiliser.				
425	DONNEES INSUFFISANTES (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Puisque les données nécessaires ne sont pas introduites, l'équipement CN ne peut effectuer aucun traitement. 1. Lors du transfert des données, les numéros de pièce des programmes à transférer, etc. ne sont pas introduits sur l'écran DONNEES ENTRISOR . 2. Lors du redémarrage, les données nécessaires pour déterminer la position de redémarrage sont manquantes.				
Mesure	Introduire les données correctement.				
426	MANQUE DE DONNEES DE PROGRAM. (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Lors de la création d'un programme d'usinage, toutes les données nécessaires à la sélection automatique des outils ne sont pas introduites.				
Mesure	Introduire toutes les données nécessaires pour compléter l'unité.				
427	PROTECTION MEMOIRE (MODE AUTO) (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	On a tenté d'introduire les données qui ne peuvent pas être introduites en mode de fonctionnement automatique.				
Mesure	Après avoir sélectionné le mode d'opération manuelle, introduire les données.				
428	PROTECTION MEMOIRE (OPER. AUTO) (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	On a tenté d'introduire les données durant l'exécution du fonctionnement automatique bien que cela soit interdit. Exemple : Introduction des données sur l'écran INFORMAT OUTILS				
Mesure	Après avoir mis l'équipement CN à l'état initial ou après avoir sélectionné un autre mode, introduire les données voulues.				
429	NE PEUT PAS EFFECTUER LA MESURE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Les conditions mentionnées ci-dessous ne sont pas satisfaites. Lors de la mesure des coordonnées : 1. Le fonctionnement automatique n'est pas en cours d'exécution. 2. Un outil est monté sur la broche. 3. Les données de l'outil monté sur la broche sont déjà introduites. Lors de la mesure de la longueur d'outil : 1. Le fonctionnement automatique n'est pas en cours d'exécution.				
Mesure	Vérifier que les conditions sus-mentionnées sont bien satisfaites.				
430	DESIGNATION D'OUTIL ILLEGALE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Lors de la création d'un programme d'usinage, le nom d'outil qui ne convient pas à l'unité est désigné à la rubrique OUTIL de la séquence d'outil.				
Mesure	Désigner le nom d'outil correct.				
431	NUMERO DE PALETTE NON AUTOR. (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Le numéro de la palette qui n'est pas disponible est désigné.				
Mesure	Désigner le numéro de palette correctement.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
432	NUMERO D'OUTIL NON AUTORISE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Le numéro d'outil incorrect est désigné.				
Mesure	Désigner le numéro d'outil correct.				
433	NUMERO DE PROGR. DEJA UTILISE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Lors du chargement du programme d'usinage à partir d'un équipement extérieur, le numéro de pièce du programme désigné est déjà utilisé pour un programme enregistré dans l'équipement CN.				
Mesure	Vérifier le numéro de pièce du programme désigné.				
434	PAS D'OUTIL DESIGN. DS REGISTR (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	L'outil de fraisage (fraise à surfacer, fraise en bout, fraise à chanfreiner ou fraise à bout sphérique) qui n'a pas encore été enregistré sur l'écran REGISTRE OUTILS est désigné dans le programme d'usinage.				
Mesure	Enregistrer l'outil de fraisage à utiliser sur l'écran REGISTRE OUTILS .				
435	VERIFIC. PROGR. NON AUTORISE (, ,)				
Cause	On a essayé l'opération de redémarrage sur l'écran CONTROLE CHEM OUT pendant le contrôle de la trajectoire d'outil.				
Mesure	Arrêter le contrôle de la trajectoire d'outil et effectuer le redémarrage.				
436	OUTIL DESIGNE NON MESURABLE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Lors de la mesure automatique de la longueur/diamètre d'outil, le numéro de l'outil qui ne peut être pas mesuré est désigné.				
Mesure	Désigner le numéro de l'outil qui peut être mesuré sur l'écran INFORMAT OUTILS .				
437	OUTIL SANS DIA-NOMIN DS PROGR (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Lors de la description d'outils, il se trouve un outil sans diamètre nominal dans le programme désigné.				
Mesure	Vérifier si le diamètre nominal de l'outil concerné est introduit dans le programme désigné.				
438	FIN D'UNITE NON TROUVEE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	L'unité de fin ne se trouve pas dans le programme d'usinage.				
Mesure	Préparer l'unité de fin sur la dernière ligne du programme.				
439	DESIGN. D'UN No. DE PCE MAZATROL (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Un programme MAZATROL est désigné pour éditer le programme EIA/ISO.				
Mesure	On ne peut pas désigner le programme MAZATROL pour éditer le programme EIA/ISO.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
440	DESIGN. D'UN No. DE PCE EIA/ISO (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	1. Un programme EIA/ISO est désigné sur l'écran DESCRIPTION OUTILS, CONTROL OPERATION ou DONNEES REGLAGE . 2. Un programme EIA/ISO est désigné lors de l'édition du programme MAZATROL. 3. Un programme EIA/ISO est désigné, pour la conversion en programme EIA/ISO. 4. Un programme EIA/ISO est désigné lors de l'introduction des données sur l'écran MESURE .				
Mesure	On ne peut pas désigner le programme EIA/ISO sur l'écran DESCRIPTION OUTILS, CONTROL OPERATION, DONNEES REGLAGE ou MESURE , ou lors de l'édition du programme MAZATROL ou pour la conversion en programme EIA/ISO.				
441	DONNEE DE TETE NON ENREGISTREES (, ,)	B	L	S	Bleu
Cause	Un numéro de tête inadéquat est désigné en mode IMD-MMS.				
Mesure	Vérifier le numéro de tête désigné.				
442	LES DONN. NE PEUV. ETRE LUES (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	La modification du programme d'usinage est impossible.				
Mesure	Cette alarme peut être affichée lorsque l'équipement CN est très occupé au traitement interne. Presser la touche d'effacement et puis effectuer de nouveau la modification voulue.				
443	FONCTION AIDE INVALIDE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	L'écran de secours n'est pas préparé pour la ligne sur laquelle le curseur est placé.				
Mesure	Se référer au Manuel de programmation (programme MAZATROL).				
444	DOMAINE D'EDITION IMPOSSIBLE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Durant le fonctionnement automatique, on a tenté de déplacer le curseur dans la zone d'interdiction de l'édition sur l'écran MONITOR EIA .				
Mesure	Le curseur ne peut se déplacer dans la zone d'interdiction de l'édition.				
445	UNITE ILLEGALE (, ,)	B	L	S	Bleu
Cause	Une unité inadéquate existe dans le programme MAZATROL qui est soumis à la disposition d'outils.				
Mesure	Vérifier le programme.				
446	DEPASS. NOMBRE DE REDEMARRAGES (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Lors de la recherche de la position de redémarrage dans le programme EIA/ISO, le nombre de répétition du bloc à redémarrer est excessivement désigné.				
Mesure	Vérifier le nombre de répétition du bloc à redémarrer.				
447	ERREUR PROGRAMME (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Une erreur de programme est trouvée durant la recherche de la position de redémarrage dans le programme EIA/ISO.				
Mesure	Vérifier le programme faisant l'objet de recherche à l'aide de l'écran CONTROLE CHEM OUT , etc.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
448	RECHERCHE REDEMARR. INCOMPLETE (, ,)				
Cause	La recherche de la position de redémarrage dans le programme EIA/ISO n'est pas effectuée.				
Mesure	Après avoir désigné la position de la recherche, presser [RECHERCH EIA/ISO] pour mettre en tête la position de redémarrage désignée.				
449	RECHERCHE REDEMARR. TERMINEE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	La recherche de la position de redémarrage dans le programme EIA/ISO est commandée malgré que cette opération ait été déjà achevée. Le changement de numéro de pièce est commandée malgré que la recherche de la position de redémarrage dans le programme EIA/ISO ait été déjà achevée.				
Mesure	Presser la touche de remise à l'état initial et puis recommencer l'opération de redémarrage. Presser la touche de remise à l'état initial et puis exécuter de nouveau l'opération du changement de numéro de pièce.				
450	PAS PALPEUR DANS LA BROCHE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Les données relatives à la mesure de coordonnées MAZATROL ne peuvent être introduites parce que le palpeur n'est pas monté sur la broche.				
Mesure	Après avoir monté le palpeur sur la broche, introduire les données.				
451	MATIERE DEJA UTILISEE (, ,)	B	L	S	Bleu
Cause	Le nom de matière est répétitivement désigné sur l'écran COND-C – P.-MAT./O.-MAT.				
Mesure	Désigner un nouveau nom de matière.				
452	UNITE SANS DONNEES DU PROFILE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Le copiage de profil ne peut pas être effectué puisque les données de profil ne se trouvent pas dans l'unité désignée.				
Mesure	Vérifier l'unité faisant l'objet de copiage de profil.				
453	SELECTION D'UN PROFILE ERRONE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	On a commandé le copiage de profil dans l'unité inadéquate.				
Mesure	On ne peut pas effectuer le copiage de profil dans l'unité sans séquence de forme telle qu'unité de changement de palette et unité d'indexage, etc.				
454	POSITION ERRONEE DU CURSEUR (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	La position actuelle du curseur est inadéquate. Exemple : 1. On a commandé le copiage de profil lorsque le curseur se trouvait sur la ligne de séquence d'outil. 2. L'écran CONTROLE FORME est sélectionné lorsque le curseur se trouve sur la ligne de séquence de forme qui ne peut s'exécuter réellement durant le fonctionnement automatique.				
Mesure	1. Le copiage de profil ne peut pas être exécuté sur la ligne de séquence d'outil. 2. Réviser le programme.				
455	REPETITION DU No. DE PROGRAMME (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Lors du copiage du programme, le programme en cours d'édition lui-même est désigné.				
Mesure	On ne peut pas désigner le même programme que celui faisant l'objet d'édition. Vérifier le numéro de pièce de programme introduit.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
456	PAS D'OUTIL DANS LA BROCHE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Aucun outil n'est monté actuellement sur la broche.				
Mesure	Monter l'outil à utiliser sur la broche.				
457	ADRESSE DES DONNEES NON TROUV (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Lors de l'introduction des données dans l'unité de mode de programme manuel, l'adresse n'est pas désignée.				
Mesure	Désigner d'abord l'adresse lors de l'introduction des données dans l'unité de mode de programme manuel.				
458	INTERFERENCE POCHE OUT. SUIVANT (, ,)				
Cause	L'outil risquant d'interférer est désigné à la poche adjacente. Exemple : 1. L'enregistrement ou le changement d'outil pouvant susciter la condition susmentionnée est commandé sur l'écran INFORMAT OUTILS . 2. La disposition d'outils pouvant susciter la condition susmentionnée est commandée sur l'écran DESCRIPTION OUTILS .				
Mesure	Désigner à la poche adjacente l'outil qui ne risque pas d'interférer.				
459	AFFICHAGE IMPOSSIBLE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	On a essayé d'afficher le programme soumis à l'interdiction d'affichage.				
Mesure	Afficher le programme après avoir annulé l'interdiction d'affichage.				
460	— (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				
461	CHEVAUCHEMENT No. DE PRIORITE (PNo., UNo., SNo.)	A	L	S	Bleu
Cause	Un même numéro de priorité est attribué à différents outils.				
Mesure	On ne peut pas attribuer un même numéro de priorité à différents outils utilisés dans un procédé. Différencier les numéros de priorité l'un des autres.				
462	No. DE PRIORITE NON AUTORISE (PNo., UNo., SNo.)	A	L	S	Bleu
Cause	L'ordre des numéros de priorité dans l'unité est incorrect.				
Mesure	L'attribution des numéros de priorité cause l'inversement de l'ordre d'usinage dans l'unité. Corriger donc l'ordre des numéros de priorité.				
463	No. PRIORITE DEPASSEMENT (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Le déplacement des numéros de priorité menant à plus de 99 numéros de priorité est commandé sur l'écran DESCRIPTION PRGRAM .				
Mesure	Introduire à nouveau les numéros de priorité et puis effectuer leur déplacement.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
464	ADRESSE DESIGN. NON AUTORISEE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	L'adresse inadéquate est désignée dans l'unité de sous-programme d'un programme MAZATROL.				
Mesure	Vérifier et modifier l'adresse. Vérifier les spécifications.				
465	DONNEES EIA FORME NON TROUVEES (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	L'affichage de la forme définie dans un programme EIA/ISO est commandé, mais aucune donnée de forme n'existe dans ce programme.				
Mesure	Vérifier le programme. Lorsqu'il s'agit d'un programme obtenu par la conversion en EIA, régler le bit 0 du paramètre F89 sur 1 et puis effectuer cette conversion encore une fois.				
466	DONNEES EIA FORME INCORRECTES (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	L'affichage de la forme définie dans un programme EIA/ISO est commandé, mais les données de forme ne sont pas correctes.				
Mesure	Vérifier le programme.				
467	— (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				
468	ATTENTION CONTROLE MAINTENANCE (, ,)		L	S	Bleu
Cause	Le temps visé désigné à un point d'inspection sur l'écran VERIF. MAINTENANCE est atteint.				
Mesure	Effectuer l'inspection périodique et puis remettre à zéro le temps écoulé pour ce point d'inspection.				
469	EDIT TPC IMPOSSIBLE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	L'introduction des données TPC n'est pas possible avec l'unité sélectionnée.				
Mesure	Vérifier le programme.				
470	DONNEES TPC INCORRECTES (, ,)	B	L	S	Bleu
Cause	Les données TPC par rapport à l'unité ne sont pas correctes. Après avoir introduit les données TPC, le mode d'usinage de l'unité a été changé.				
Mesure	Effacer les données TPC. Les introduire de nouveau s'il est nécessaire.				
471	DONNEES TPC PAS TROUVEES (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	A la ligne d'unité sans données TPC, la touche de menu [TPC] a été pressée en mode de listage de programme.				
Mesure	Passer au mode de création et presser la touche de menu [TPC] .				
472	ERREUR DE CALCUL (, ,)	B	L	S	Bleu
Cause	1. Il existe dans la fenêtre de calculateur une expression dont le calcul est impossible. 2. Le calcul des longueurs A et B d'outil est commandé avant l'achèvement de l'instruction de la position de la pointe d'outil.				
Mesure	1. Vérifier les expressions et modifier la faute telle que la division par 0 et la racine carrée d'un nombre négatif. 2. Effectuer l'instruction de la position de la pointe d'outil.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
473	DONNEES PT FINAL NON TROUVEES (, ,)	B	L	S	Bleu
Cause	Sans données du point d'arrivée de la ligne précédente, la touche de menu [CONTINUE] a été pressée dans l'unité de tournage sur barre ou de copiage.				
Mesure	Après avoir introduit les données du point d'arrivée de la ligne précédente, presser la touche de menu [CONTINUE] .				
474	PROG. NON AFFICH (MODE PASSANT) (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	1. L'écran MONITOR EIA est sélectionné en mode de fonctionnement par bande. 2. Le mode de fonctionnement par bande est sélectionné lorsque l'écran MONITOR EIA est sélectionné.				
Mesure	1. L'écran MONITOR EIA ne peut afficher le programme en mode de fonctionnement par bande. 2. Sélectionner un autre écran que l'écran MONITOR EIA avant de changer le mode d'opération pour le mode de fonctionnement par bande.				
475	OPTION "EIA/ISO" NON TROUVEE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	On a essayé d'utiliser la fonction optionnelle pour le programme EIA/ISO malgré que cette fonction ne soit pas prévue.				
Mesure	Sans cette fonction optionnelle, on ne peut pas utiliser aucune fonction relative au programme EIA/ISO.				
476	PAS D'OPTION (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	La fonction optionnelle sélectionnée n'est pas disponible.				
Mesure	Vérifier les fonctions optionnelles disponibles.				
477	— (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				
478	PROTECTION MEMOIRE(MESURE) (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	On a essayé de copier à la position voulue la donnée de coordonnées de l'article ECRIT DONNEE sur l'écran MESURE pendant la mesure avec l'écran MESURE .				
Mesure	Copier la donnée de coordonnées après avoir fini la mesure.				
479	— (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				
480	CARTE NON PRETE (, ,)				
Cause	Le mode d'entrée/sortie via la carte de mémoire est sélectionné sur l'écran DONNEES ENTR/SOR lorsque la carte de mémoire n'est pas mise en place.				
Mesure	Mettre la carte de mémoire en place avant de sélectionner ce mode. Vérifier le sens d'insertion de la carte, et remettre la carte en place s'il n'est pas correct. Si cette alarme est affichée après la mise en place de la carte de mémoire, cette dernière pourrait être détruite. Dans ce cas, remplacer la carte par une autre.				
481	REPertoire NON TROUVE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Le répertoire désigné en mode d'entrée/sortie via la carte de mémoire sur l'écran DONNEES ENTR/SOR n'existe pas dans la carte de mémoire.				
Mesure	Vérifier si le répertoire désigné existe dans la carte de mémoire.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
482	— (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				
483	UNITE NON AFFICH. MODE SOLIDE (PNo., UNo.,)	B	I	S	Bleu
Cause	Le programme contenant l'unité ou les données de conditions d'usinage qui ne peuvent pas être représentées graphiquement en mode de solide (programme de type à point initial contenant l'unité d'indexage dans laquelle un autre angle que 0° est introduit comme angle B) est sélectionné sur l'écran CONTROLE CHEM OUT .				
Mesure	Annuler le mode de solide ou effacer l'unité qui ne peut pas être représentée graphiquement en mode de solide avant d'effectuer la vérification de la trajectoire d'outil.				
484	OUTIL DE BROCHE INCORRECT (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Lorsque la touche de menu [LON.CORR INSTRUCT] est pressée, il est posé sur la broche l'outil pour lequel la rubrique LONG. CO. n'existe pas sur l'écran INFORMAT OUTILS (tel que l'outil de tournage).				
Mesure	Vérifier l'outil posé sur la broche.				
485	ANGLE D'INDEXAGE INCORRECT (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	La fonction d'instruction de la position de la pointe d'outil est sélectionnée, alors qu'un autre angle d'indexage de tête que 0°, 90° ou 180° est introduit sur l'écran INFORMAT OUTILS .				
Mesure	Cette fonction ne peut s'exécuter que lorsque l'angle d'indexage de tête est de 0°, 90° ou 180°.				
486	DONNEE MORS ILLEGALE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	La forme du mors définie dans le programme a pour résultat une interférence des mors adjacents lors de la vérification de la trajectoire d'outil en mode de solide.				
Mesure	Vérifier les données de forme de mors et le diamètre de la partie saisie de la pièce à usiner.				
487	ADAPTATEUR BARRE ALESAGE EXIST. (*1, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	La poche de magasin ayant l'adaptateur de barre d'alésage longue est attribuée à un autre type d'outil que l'outil de tournage DI.				
Mesure	Vérifier le numéro de poche ou le type d'outil spécifié.				
488	PROTECTION MEM. REGLAGE MAGASIN (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	L'opération de réécriture des données d'outil (telle que l'édition des données d'outil, l'achèvement de la disposition d'outils et le chargement des données sur l'écran DONNEES ENTR/SOR) est commandée lorsque l'opération de préparation du magasin est en cours.				
Mesure	Effectuer l'opération de réécriture des données d'outil après l'achèvement de l'opération de préparation du magasin. Remettre la fonction [REGLAGE MAGASIN] à l'affichage normal sur l'écran GESTION VISUEL DES OUTILS .				
489	FILETAGE AUTOM. IMPOSSIBLE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	La position du filetage est entrée avant de tourner la broche de plus d'un tour.				
Mesure	Tourner la broche de plus d'un tour et ensuite introduire la position du filetage.				
490	PARAMETRE ERREUR (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Les données spécifiées pour l'enregistrement sont trop nombreuses. Plus de 9 données sont spécifiées à la rubrique de matière sur l'écran REGISTRE OUTILS .				
Mesure	Vérifier le nombre des données spécifiées. Effacer les données inutiles.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
491	ELEMENT PAS REGLE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Les données nécessaires ne sont pas introduites.				
Mesure	Vérifier si toutes les données nécessaires sont introduites.				
492	NE PEUT PAS EDITER DONNEES 3D (, ,)	B	L	S	Bleu
Cause	L'édition du modèle d'outils CAO est commandée.				
Mesure	L'édition du modèle d'outils CAO n'est pas possible.				
493	FILETAGE AUTOM. IMPOSSIBLE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Une cote du mors est entrée, mais la forme de ce mors n'est pas encore spécifiée.				
Mesure	Spécifier la forme du mors et ensuite introduire les cotes de ce mors.				
494	SELECT N°OUT (NON MAG) IMPOSS (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	La sélection de l'outil est commandée lorsque la tourelle sélectionnée n'est pas de type à magasin.				
Mesure	Sélectionner la tourelle de type à magasin et ensuite commander la sélection de l'outil.				
495	DONNEES MODEL CAD INCORR (Note, ,)	B	L	S	Bleu
Cause	Les données de modèle d'outils enregistrées ne sont pas adéquates (elles ne permettent pas la visualisation du modèle d'outils sur l'écran).				
Mesure	Modifier les données concernées. Note : Lors de l'introduction du modèle paramétrique, les données inadéquates seront indiquées. Lors de l'introduction du modèle d'outils tournants/outils d'extrusion, la cause de l'alarme sera indiquée : 11 : Il y a un chevauchement des formes définies. 12 : La forme est définie en sens des aiguilles d'une montre. 13 : Il y a plusieurs lignes entre le point de départ et le point d'arrivée.				
496	— (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				
497	MAUVAIS ANGLE DE TETE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	1. On a tenté d'instruire la position de la pointe d'outil (sur l'écran INFORMAT OUTILS ou l'écran CORRECTEURS OUTILS) lorsque la tête n'était pas mise à la position horizontale. 2. Une tentative a eu lieu d'exécuter IMD-MMS ou une mesure manuelle alors que la tête n'était pas dans sa position d'usinage horizontale ou verticale.				
Mesure	1. L'instruction de la position de la pointe d'outil (mesure de la longueur d'outil) peut s'effectuer seulement lorsque la tête est mise à la position horizontale. 2. IMD-MMS ou une mesure manuelle est possible uniquement lorsque la tête est dans sa position d'usinage horizontale ou verticale. <H, V>				
498	PAS DE DONNEES TETE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Le numéro de correction de la tête de broche actuellement sélectionnée n'est pas enregistré sur l'écran DECALAGE TETE .				
Mesure	Vérifier si les données de la tête de broche actuellement sélectionnée sont enregistrées sur l'écran DECALAGE TETE .				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
499	TYPE DE TETE ILLEGAL (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	La fonction [NSTRUCT] est utilisée en vain lorsque la tête de broche de type horizontal est montée sur la broche. (l'écran INFORMAT OUTILS ou l'écran CORRECTEURS OUTILS).				
Mesure	La fonction [NSTRUCT] peut être utilisée seulement lorsque la tête de broche de type vertical (ou le couvercle) est montée sur la broche.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
1400	ERREUR DU SYSTEME (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Une erreur intérieure du système est détectée.				
<i>Mesure</i>	Vérifier l'opération ayant suscité cette alarme et la valeur affichée entre parenthèses, et consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
1401	ERREUR D'OUVERTURE DE FICHIER (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Une erreur est détectée lors de l'ouverture d'un fichier sauvegardé sur le disque dur.				
<i>Mesure</i>	L'autre application peut accéder à ce fichier. Attendre pour un moment et puis ouvrir ce fichier. Si cette alarme persiste, vérifier l'opération ayant suscité cette alarme et la valeur affichée entre parenthèses, et consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
1402	ERREUR DE LECTURE DE FICHIER (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Une erreur est détectée lors de la lecture d'un fichier sauvegardé sur le disque dur.				
<i>Mesure</i>	L'autre application peut accéder à ce fichier. Attendre pour un moment et puis ouvrir ce fichier. Si cette alarme persiste, vérifier l'opération ayant suscité cette alarme et la valeur affichée entre parenthèses, et consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
1403	ERREUR D'ECRITURE DE FICHIER (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Une erreur est détectée lors de l'écriture d'un fichier sauvegardé sur le disque dur.				
<i>Mesure</i>	L'autre application peut accéder à ce fichier. Attendre pour un moment et puis ouvrir ce fichier. Si cette alarme persiste, vérifier l'opération ayant suscité cette alarme et la valeur affichée entre parenthèses, et consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
1404	PROTECT.MEMOIRE (DONNEES UTILIS) (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Les données de forme du mors faisant l'objet de la modification sont introduites dans le programme sélectionné actuellement.				
<i>Mesure</i>	Sélectionner un autre programme et ensuite modifier les données de forme du mors.				
1405	ERREUR DE TAILLE DE FICHIER (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	La grandeur du fichier lu est inadéquate.				
<i>Mesure</i>	Ce fichier peut être détruit. Vérifier l'opération ayant suscité cette alarme et la valeur affichée entre parenthèses, et consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
1406	MEMOIRE FAIBLE (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	La capacité restante de la mémoire est insuffisante.				
<i>Mesure</i>	Lorsque les autres applications que le système CN sont ouvertes, fermer ces applications. Si cette alarme persiste, vérifier l'opération ayant suscité cette alarme et la valeur affichée entre parenthèses, et consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
1407	ERREUR DE CREATION DE FICHIER (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Ni fichier ni dossier ne peuvent être créés sur le disque dur.				
<i>Mesure</i>	Vérifier l'opération ayant suscité cette alarme et la valeur affichée entre parenthèses, et consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
1408	ERREUR DE TRANSFERT DE DONNEES (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Les données ne peuvent pas être transférées à l'équipement CN.				
<i>Mesure</i>	Vérifier l'opération ayant suscité cette alarme et la valeur affichée entre parenthèses, et consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
1409	FRAISAGE SELECTIONNE SEULEMENT (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	La fonction en question ne peut pas être utilisée pour le programme de type à point initial.				
<i>Mesure</i>	Sélectionner le programme d'autre type.				
1410	FRAIS. ET TOURN. (PIECE) SELECT (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	La fonction en question ne peut pas être utilisée pour le programme de type à définition de la forme de la pièce à usiner basée sur les coordonnées de base.				
<i>Mesure</i>	Sélectionner le programme d'autre type.				
1411	FRAIS. ET TOURN. (DECAL-Z) SELECT (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	La fonction en question ne peut pas être utilisée pour le programme de type à définition de la forme de la pièce à usiner basée sur le décalage Z.				
<i>Mesure</i>	Sélectionner le programme d'autre type.				
1412	CODE G INCORRECT (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	La fonction en question n'est pas compatible avec le système de codes G déterminé par le paramètre F30 .				
<i>Mesure</i>	Modifier le programme ou la valeur du paramètre F30 .				
1413	MODE DE FONCTIONNEMENT INCORRECT (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	La fonction en question ne peut pas être utilisée en mode de fonctionnement actuel ou sur l'affichage sélectionné actuellement.				
<i>Mesure</i>	Changer le mode de fonctionnement ou l'affichage.				
1414	ECRITURE DE PROGRAMME (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Le programme ne peut pas être écrit sur le disque dur.				
<i>Mesure</i>	L'autre application peut accéder à ce fichier. Attendre pour un moment et puis ouvrir ce fichier. Si cette alarme persiste, vérifier l'opération ayant suscité cette alarme et la valeur affichée entre parenthèses, et consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
1415	LONGUEUR OUTIL CALCULEE ZERO (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	0 est introduit à la rubrique LONGUEUR-A .				
<i>Mesure</i>	Vérifier la longueur d'outil et la valeur de réglage d'outil. Si elles ne sont pas correctes, effectuer de nouveau les mesures concernées.				
1416	NE PEUT PAS INDEXER OUTIL (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	L'outil inadéquat est sélectionné.				
<i>Mesure</i>	Sélectionner l'outil adéquat.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
1417	PRRAMETRE ERRONE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	La valeur du paramètre est inadéquate.				
Mesure	En tenant compte du message affiché entre parenthèses, vérifier et modifier la valeur du paramètre.				
1418	NE PEUT PAS UTILISER TOUR. INF (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	La tête de broche sélectionnée pour l'usinage combiné avec la tourelle inférieure est inadéquate.				
Mesure	Sélectionner l'autre tête de broche.				
1419	— (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				
1420	LIMITE TAILLE FICHIER DEPASSEE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Les données ne peuvent plus être écrites sur le fichier parce que la longueur du fichier atteint la limite.				
Mesure	Effacer le fichier ou modifier le nom du fichier.				
1421	— (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				
1422	ERREUR DE DISPOSITION PROGRAMME (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Les données d'affichage de la disposition des programmes par tourelle ne peuvent pas être créées.				
Mesure	Modifier le type d'affichage.				
1423	CTR TRAJECT. OUTIL PAS TERMINE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Comme la vérification de la trajectoire d'outil n'est pas effectuée, la durée requise pour l'utilisation d'outil ne peut pas être affichée sur l'écran GESTION VISUEL DES OUTILS .				
Mesure	Effectuer la vérification de la trajectoire d'outil.				
1424	INFO BARRIERE PAS SPECIFIEES (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Lorsque les données de barrières ne sont pas enregistrées, la touche de menu [PROTECT.] est pressée en mode de liste de programme.				
Mesure	Sélectionner le mode de création de programme et ensuite presser la touche de menu [PROTECT.] .				
1425	DONNEES REGL INVALID (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Les données de préparation sont inadéquates.				
Mesure	Copier le programme en question sur l'écran REPertoire PROGRAM et introduire les données de préparation dans le nouveau programme.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
1426	PAS DISP PROG POUR CE PROCESS (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Le procédé d'usinage sans disposition de programmes est affiché.				
Mesure	Presser la touche de sélection de menu pour afficher le procédé d'usinage avec disposition de programmes, ou sélectionner l'affichage de tous les procédés. Sélectionner le procédé d'usinage avec disposition de programmes sur l'écran PROGRAMME (MAZATROL) ou CONTROLE OPERATION , ce qui permettra d'afficher la disposition de programmes sur l'écran DESCRIPTION PROGRAM .				
1427	ERREUR MODEL CTRL INTERF 3D (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	La mise au point du modèle 3D de pièce à usiner, de fixations ou d'outils ne peut pas s'effectuer.				
Mesure	Modifier les données introduites. Vérifier le modèle.				
1428	POCHE INCORR POUR BARRE ALES LG (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	La barre d'alésage longue est attribuée à la poche inadéquate lorsque la disposition d'outils est effectuée sur l'écran GESTION VISUEL DES OUTILS .				
Mesure	Attribuer la barre d'alésage longue à la poche prévue pour ce type d'outil.				
1429	REGL AUTO IMPOSS (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	La fonction d'introduction automatique des valeurs de réglage d'outil est appliquée à l'outil qui ne peut pas faire l'objet de cette fonction (tel que l'outil posé dans le magasin et l'outil s'orientant vers le côté première broche de tournage) sur l'écran INFORMAT OUTIL .				
Mesure	Appliquer la fonction d'introduction automatique des valeurs de réglage d'outil à l'outil qui est posé sur la tourelle et s'oriente vers le côté deuxième broche de tournage.				
1430	PROGRAMME DESACTIVE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Le programme sélectionné pour mémoriser la position de transfert de pièce sur l'écran PROGRAMME (MAZATROL) n'est pas identique au programme sélectionnée sur l'écran PROGRAMME .				
Mesure	Le programme sélectionné pour mémoriser la position de transfert de pièce doit être identique au programme sélectionnée sur l'écran PROGRAMME .				
1431	AUTO SET ERROR (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	La détermination automatique de la longueur d'outil est sélectionnée, mais l'outil de référence dont la longueur est connue n'est pas trouvé.				
Mesure	Introduire la longueur d'au moins un outil et ensuite sélectionner la détermination automatique de la longueur d'outil.				
1432	NO SELECT TOOL MODEL (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Le modèle d'outil faisant l'objet du copiage, de l'effacement ou du changement du nom n'est pas sélectionné.				
Mesure	Sélectionner un modèle d'outil avant d'effectuer le copiage, l'effacement ou le changement du nom de ce modèle.				
1433	SAME TOOL MODEL EXISTS (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Le nom du modèle d'outil déjà utilisé est spécifié lors du copiage ou du changement du nom du modèle d'outil.				
Mesure	Spécifier le nom qui n'est pas encore utilisé.				
1434	END UNIT EXISTED (PROC.1 SHOWN) (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Comme le curseur est placé à la position suivant l'unité de fin du programme visé lors de l'appel de l'écran DESCRIPTION PROGRAM à partir de l'écran PROGRAMME (MAZATROL) , la disposition du programme visé ne peut pas s'effectuer.				
Mesure	Placer le curseur à la position précédant l'unité de fin du programme visé avant de sélectionner l'écran DESCRIPTION PROGRAM .				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
1435	3D MONITOR DISPLAY PROTECT (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	L'écran 3D MONITEUR est appelé en mode de fonctionnement automatique.				
Mesure	Sélectionner un mode d'opération manuelle et ensuite appeler l'écran 3D MONITEUR .				
1436	PROGRAM TYPE IS DIFFERENT (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Le type du programme MAZATROL spécifié pour le copiage est différent de celui des programmes MAZATROL pouvant être traités par l'équipement CN.				
Mesure	Sélectionner le programme de même type que celui des programmes pouvant être traités par l'équipement CN.				
1437	SAME AS ACTIVE PROGRAM No. (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Le programme sélectionnée comme celui à transférer de la zone de sauvegarde à la zone standard est identique au programme actuellement sélectionné comme celui à exécuter en mode de fonctionnement automatique.				
Mesure	Sélectionner un autre programme comme celui à exécuter en mode de fonctionnement automatique et ensuite transférer le programme indiqué ci-dessus.				
1438	SETUP DATA NOT SET (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	La touche de menu [SETUP DATA] est pressée en mode de liste de programme lorsque les données de préparation ne sont pas introduites.				
Mesure	Sélectionner le mode de création de programme et ensuite presser la touche de menu [SETUP DATA] .				
1439	UNIT CANNOT CHANGE (, ,)				
Cause	La modification tentée d'apporter à l'unité du programme MAZATROL n'est pas admise. 1. Les autres données que le nom d'unité ne peuvent pas être modifiées. 2. Le nom d'unité inadéquat à la partie d'usinage introduite ne peut pas être spécifié (par exemple, le nom de l'unité dans laquelle le diamètre extérieur est sélectionné comme partie d'usinage ne peut pas être modifié en unité de forage en mode de tournage).				
Mesure	Vérifier le programme.				
1440	ID No. NOT FOUND (, ,)				
Cause	Les données d'outil sélectionnées pour le transfert de la partie MAGASIN OUTILS à la partie STOCK OUTILS sur l'écran GESTION VISUEL DES OUTILS ne comprennent pas de numéro d'identification d'outil.				
Mesure	Introduire le numéro d'identification d'outil.				
1441	FILE NOT FOUND (, ,)				
Cause	Le fichier spécifié comme celui à lire sur l'écran VERIF. MAINTENANCE n'existe pas.				
Mesure	Créer le fichier maintenance.txt et le sauvegarder dans le dossier C:\nm64mdata¥.				
1442	ILLEGAL TOOL- CANNOT ASSIGN (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	L'outil spécifié ne peut pas être enregistré sur l'écran INFORMAT OUTILS .				
Mesure	Vérifier le type de l'outil spécifié.				
1443	BACKUP INCOMPLETE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	La sauvegarde des données CN est suspendue.				
Mesure	Suivre à nouveau la procédure de sauvegarde des données.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
1444	PROCESS TOO LARGE -DEVIDE PROC (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Le numéro de priorité dépasse 99 lorsque les numéros de priorité sont attribués en mode de mise en priorité des outils d'ébauchage sur l'écran DESCRIPTION PROGRAM . La plage admise des numéros de priorité est de 1 à 99.				
Mesure	Diviser le procédé d'usinage en deux et ensuite effectuer l'attribution des numéros de priorité pour chaque procédé.				
1445	SAME SIMULTAN. NO IN RGH & FIN (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	L'attribution des numéros de priorité en mode de mise en priorité des outils d'ébauchage est commandée sur l'écran DESCRIPTION PROGRAM , mais un même numéro d'usinage simultané est spécifié à l'ébauchage et à la finition compris dans le programme. Dans cette condition, l'attribution des numéros de priorité en mode de mise en priorité des outils d'ébauchage ne peut pas s'effectuer.				
Mesure	Modifier la spécification de l'usinage simultané et ensuite effectuer de nouveau l'attribution des numéros de priorité en mode de mise en priorité des outils d'ébauchage.				
1446	CANNOT CHNG.Wno (SNGL PROC.MODE) (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Le changement du numéro de pièce est commandé en mode de fonctionnement par procédé unique.				
Mesure	Sélectionner un autre mode et ensuite changer le numéro de pièce.				
1447	RESTORE OPERATION STOPED (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	La restitution des données CN est suspendue.				
Mesure	Suivre à nouveau la procédure de restitution des données.				
1448	TOOL LENGTH OVER (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	La longueur d'outil obtenue par la mesure dépasse la plage admise de la longueur d'outil.				
Mesure	Utiliser l'outil dont la longueur est comprise dans la plage déterminée par les paramètres SU110 à SU113 .				
1449	DEPASS TAILLE MEMOIRE PROG NC (AREA, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Lors de la mise sous tension de l'équipement CN, etc., les programmes sauvegardés sur le disque dur ne peuvent pas être transférés à la zone de mémorisation de programmes (à la mémoire) de l'équipement CN parce que la capacité maximale de cette zone ou le nombre maximum admis des programmes enregistrés est atteint(e). AREA = 1 Les programmes sauvegardés dans la zone standard ne peuvent pas être transférés à l'équipement CN. AREA = 2 Les macro-programmes de fabricant de machine ne peuvent pas être transférés à l'équipement CN. AREA = 3 Les fichiers de modèles GL ne peuvent pas être transférés à l'équipement CN.				
Mesure	Effectuer le copiage ou le transfert des programmes en utilisant l'écran REPertoire PROGRAM .				
1450	SELECT LOWER TURRET (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	L'instruction de la position de la pointe d'outil est commandée dans l'unité de coordonnées de base lorsque la tourelle inférieure est sélectionnée.				
Mesure	L'instruction de la position de la pointe d'outil ne peut pas être commandée dans l'unité de coordonnées de base lorsque la tourelle inférieure est sélectionnée. Sélectionner la tourelle supérieure.				
	(, ,)				
Cause					
Mesure					

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
1455	ILLEGAL MAKER NAME (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Le caractère qui n'est pas utilisable pour le nom de fabricant est spécifié lors de l'addition du modèle de pièce d'outil.				
Mesure	Les caractères ¥, /, :, *, ?, <, > et ne peuvent pas être utilisés pour le nom de fabricant. Spécifier un autre caractère utilisable.				
1456	ILLEGAL MODEL NO (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Le caractère qui n'est pas utilisable pour le type est spécifié lors de l'addition du modèle de pièce d'outil.				
Mesure	Les caractères ¥, /, :, *, ?, <, > et ne peuvent pas être utilisés pour le type. Spécifier un autre caractère utilisable.				
1457	CANNOT EDIT MAKER MADE DATA (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	L'édition ou l'effacement du modèle de pièce d'outil créé par le fabricant est commandé.				
Mesure	Le modèle de pièce d'outil créé par le fabricant ne peut pas être édité ni effacé.				
1458	— (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				
1459	— (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				
1460	CANNOT USE V.M. DURING AUTO OPE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	La sélection de l'écran USINAGE VIRTUEL est commandée pendant le fonctionnement automatique (lorsque les fonctions de l'INTELLIGENT SAFETY SHIELD du fonctionnement automatique sont valides).				
Mesure	L'écran USINAGE VIRTUEL ne peut pas être sélectionné dans la condition décrite ci-dessus. Sélectionner cet écran après la fin du fonctionnement automatique ou l'invalidation des fonctions de l'INTELLIGENT SAFETY SHIELD du fonctionnement automatique.				
1461	TOOL MODEL IMPORT FAILURE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	L'importation du modèle d'outil CAO ne peut pas s'effectuer avec succès.				
Mesure	Les données à importer ne sont pas adéquates ou le répertoire spécifié ne contient pas les données pouvant être importées. Vérifier les données à importer ou le répertoire spécifié.				
	(, ,)				
Cause					
Mesure					

3-2-6 N° 500 à N° 599, N° 1500 à N° 1599 (Erreur d'entrée/sortie)

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
500	— (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				
501	FORMAT NON AUTORISE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Il est utilisé le dispositif de mémoire externe dans lequel les données non utilisées pour l'équipement CN MATRIX sont enregistrées.				
Mesure	Vérifier si les données enregistrées dans le dispositif de mémoire externe peuvent être chargées sur l'équipement CN MATRIX.				
502	ENREG. IMPOSS. (DEPASS. CAP.) (PNo., ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Les données enregistrées dans la mémoire externe ne sont pas correctes. (On a tenté de charger un programme MAZATROL dépassant 2000 lignes.)				
Mesure	Utiliser une autre mémoire externe, ou sauvegarder les données enregistrées dans l'équipement CN et puis effectuer le chargement voulu.				
503	ENREG. IMPOSS. (TROP DE No.) (PNo., ,)	A	L	S	Bleu
Cause	On a tenté de charger le programme d'usinage malgré que cela cause le dépassement du nombre enregistrable de programmes dans l'équipement CN.				
Mesure	Effacer les programmes d'usinage inutiles ou sauvegarder les programmes d'usinage dans un équipement extérieur puis les effacer, et ensuite effectuer le chargement voulu.				
504	ENREG. IMPOSSIBLE (OPER. AUTO) (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	On a tenté de charger les données autres que le programme d'usinage durant l'exécution du fonctionnement automatique.				
Mesure	Effectuer le chargement voulu après l'achèvement du fonctionnement automatique.				
505	ENREG. IMPOSSIBLE (NON COINC.) (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	On a tenté de charger les données enregistrées dans la mémoire externe malgré que leur structure ou contenu (longueur de données, etc.) ne puisse pas être accepté par l'équipement CN.				
Mesure	Vérifier si les données enregistrées dans la mémoire externe sont utilisables dans la machine en cours d'opération.				
506	REPETITION DU No. DE PROGRAMME (PNo., ,)	A	L	S	Bleu
Cause	On a tenté de charger le programme dont le numéro de pièce est déjà utilisé pour un programme enregistré dans l'équipement CN.				
Mesure	Vérifier le numéro de pièce du programme à charger.				
507	PROGRAMME NON EXISTANT (PNo., ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Le programme à sauvegarder n'est pas enregistré dans l'équipement CN.				
Mesure	Vérifier si le programme désigné est bien enregistré dans l'équipement CN.				

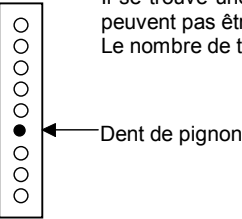
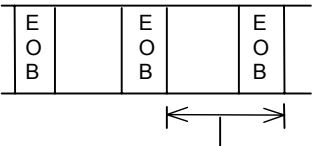
N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
508	DEPASSEMENT CAPACITE MEMOIRE (PNo., ,)	A (G)	L (L)	S (S)	Bleu (Bleu)
Cause	1. On a tenté de charger le programme d'usinage malgré que cela cause le dépassement de la capacité maximale d'enregistrement de l'équipement CN. 2. La capacité de la mémoire externe est atteinte lorsque la sauvegarde des données n'est pas achevée.				
Mesure	1. Effacer les programmes inutiles ou sauvegarder les programmes dans un équipement extérieur puis les effacer, et ensuite effectuer le chargement voulu. 2. Diviser les données en quelques parties, chacune pouvant être enregistrée dans la bande de cassette, la disquette ou la carte de mémoire, et puis effectuer à nouveau la sauvegarde.				
509	PROTECTION MEMOIRE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	On a tenté d'effectuer le chargement lorsque le sélecteur de réécriture de programme est placé sur LOCK (interdiction).				
Mesure	Placer le sélecteur de réécriture de programme sur ENABLE (possible) et puis effectuer le chargement voulu.				
510	DONNEES NE COINCIDENT PAS (PNo., ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Lors de la comparaison entre les données enregistrées dans la mémoire externe et les données enregistrées dans l'équipement CN, une différence est trouvée en longueur de données ou information de contrôle, etc.				
Mesure	1. Vérifier la longueur et le titre des données, etc. sur l'écran REPertoire PROGRAM et les modifier si nécessaire, et puis effectuer de nouveau la comparaison. 2. Au cas où les données enregistrées dans la bande magnétique ou la disquette ne seraient pas de programmes d'usinage, vérifier si ces données sont bien utilisables dans la machine en cours d'opération.				
511	DONNEES PROG. NE COINCIDENT PAS (PNo., UNo., SNo.)	A	L	S	Bleu
Cause	Lors de la comparaison entre les données enregistrées dans la bande magnétique ou la disquette et les données enregistrées dans l'équipement CN, une différence partielle est trouvée.				
Mesure	1. Modifier la partie où la différence est trouvée et puis effectuer de nouveau la comparaison. 2. Au cas où les données concernées ne seraient pas de programmes d'usinage, vérifier la partie de différence à l'aide de l'écran relatif à ces données. Note : Cette alarme peut être affichée lorsqu'on effectue la comparaison après le fonctionnement automatique à l'égard des données sauvegardées avant le fonctionnement automatique. (Il se peut que le fonctionnement automatique cause une réécriture automatique de données.)				
512	OPTION "EIA/ISO" NON TROUVEE (PNo., ,)	A	L	S	Bleu
Cause	On a tenté de charger le programme EIA/ISO malgré que la fonction optionnelle pour le programme EIA/ISO ne soit pas prévue.				
Mesure	Sans cette fonction optionnelle, on ne peut effectuer aucun traitement sur le programme EIA/ISO.				
513	TYPE DONNEES PROG. INCORRECTES (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	On a tenté de charger le programme d'usinage malgré que sa structure soit différente de celle acceptée par l'équipement CN.				
Mesure	Vérifier si les données enregistrées dans le dispositif de mémoire externe peuvent être chargées sur l'équipement CN MATRIX.				
514	TYPE DONNEES INCORRECTES (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	On a tenté de charger les données autres que le programme d'usinage malgré que leur structure ne soit pas acceptable dans l'équipement CN.				
Mesure	Vérifier si les données enregistrées dans le dispositif de mémoire externe sont utilisables dans le MATRIX ou dans la machine en cours d'opération.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
515	DONNEES DESIGN. INCORRECTES (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	1. On a tenté de charger les données dont la structure n'est pas correcte durant l'entrée/sortie des données par la carte de mémoire. 2. On a tenté de charger les données dont la structure n'est pas correcte durant l'entrée/sortie des données par la disquette.				
Mesure	1. Vérifier si les données sauvegardées lors de l'entrée/sortie des données par la carte de mémoire sont utilisables dans le MATRIX. 2. Vérifier si les données sauvegardées lors de l'entrée/sortie des données par la disquette sont utilisables dans le MATRIX.				
516	ERREUR DU SYSTEME (, ,)	E	L	S	Bleu
Cause	1. Le fichier de commentaire (C:\MC_MachinePrograms\index.tbl) n'est pas trouvé lors du chargement du programme. 2. Une erreur est produite à l'intérieur du système.				
Mesure	1. Créer un fichier de commentaire (index.tbl) sur l'écran REPertoire PROGRAM avant de charger le programme. Ne pas éditer ni effacer ce fichier qui est utilisé comme fichier de gestion indispensable à l'intérieur de l'équipement CN. 2. Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK. Dans ce cas, y communiquer quelle opération était en cours d'exécution et quels numéros sont affichés entre parenthèses lors de l'affichage de cette alarme.				
517	OPERATION PROGR. NON AUTORISE (PNo., ,)	A	L	S	Bleu
Cause	1. On a tenté de sauvegarder le programme qui était soumis à l'interdiction d'affichage. (Fonction de contrôle de programme) 2. On a tenté de sauvegarder le programme qui était en cours d'édition ou de chargement avec un autre dispositif E/S.				
Mesure	1. Vérifier si le programme désigné est soumis à l'interdiction d'affichage. 2. Effectuer la sauvegarde après l'édition ou le chargement.				
518	OPER. DONNEES NON AUTORISE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	1. On a tenté de charger les données autres que le programme d'usinage durant l'exécution du fonctionnement automatique. 2. On a tenté de sauvegarder les données qui étaient en cours de chargement par un autre dispositif E/S. 3. On a tenté de charger les données qui étaient en cours de sauvegarde par un autre dispositif E/S.				
Mesure	Effectuer l'opération voulue après l'achèvement du fonctionnement automatique, le chargement ou la sauvegarde par un autre dispositif E/S.				
519	DEPASS. DU NOMBRE DE DONNEES (PNo., Note,)	A	L	S	Bleu
Cause	Dans un programme d'usinage EIA/ISO il se trouve le bloc contenant plus de 256 caractères. (EOB ou EOR ne se trouve pas dans les données de 256 caractères ou moins.) Note : Le numéro de ligne est affiché à cette partie et il correspond au numéro affiché à la partie inférieure droite de l'écran PROGRAMME .				
Mesure	Modifier le programme EIA/ISO concerné. (Insérer EOB dans les données de 256 caractères ou moins.)				
520	ERREUR CONVERSION EIA/ISO (PNo., ,)	B	L	S	Bleu
Cause	Lors de la conversion du programme MAZATROL en programme EIA/ISO, les parties inadéquates pour la conversion sont trouvées.				
Mesure	Réviser le programme à convertir.				
521	CANNOT LOAD (INVALID PROG TYPE) (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Le chargement du programme d'usinage de type inadéquat de programmation est commandé.				
Mesure	Vérifier le type de programmation du programme d'usinage en question.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
522	NUMERO PROGRAMME DEJA UTILISE (, ,)	B	L	S	Bleu
Cause	On a tenté de charger le programme dont le numéro de réglage de robot portique est déjà utilisé pour un programme enregistré dans l'équipement CN.				
Mesure	Effectuer le changement du nom ou l'effacement des données de préparation GL enregistrées dans l'équipement CN et ensuite commencer le chargement du même type de données.				
523	CONVERT EIA IMPOSS (*1, *2,)	B	L	S	Bleu
Cause	1. Le fichier de paramètres et le programme en question ne sont pas trouvés dans le même répertoire. 2. Les codes G en question n'appartiennent pas au système A de codes G standard. 3. Le programme en question est un sous-programme.				
Mesure	1. Sauvegarder le fichier de paramètres et le programme en question dans le même répertoire. 2. Les codes G en question ne sont pas compatibles avec l'équipement CN MATRIX et ils ne peuvent pas être convertis. 3. Comme la configuration du système ne peut pas être identifiée, le programme en question ne peut pas être converti. *1: Nom de programme *2: numéro de mesure				
524	— (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				
525	ERREUR I/O DISQUE DUR (Cause, ,)				
Cause	Une anomalie est détectée pendant la sortie du résultat de la mesure vers le disque dur.				
Mesure	Vérifier si le disque dur a la capacité disponible suffisante.				
	(, ,)				
Cause					
Mesure					
530	LECTEUR MAL CONNECTE (, ,)	G	L	S	Bleu
Cause	Une anomalie est produite sur la connexion entre la platine de cassette ou le système de micro-disquette et l'équipement CN. Pour le système de micro-disquette, une erreur peut être produite lorsque la disquette n'est pas bien insérée.				
Mesure	1. Vérifier si le câblage est correctement fait. 2. Vérifier si les équipements concernés sont mis sous tension. 3. Vérifier si le taux de baud est correctement réglé. (Voir le paramètre de CN, Taux de baud.) 4. Pour utiliser le système de micro-disquette, vérifier si la disquette est correctement insérée dans l'unité de disquette.				
531	REGIST. CHOISI PAS TROUVE (PNo., ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Le programme d'usinage ou les autres données désigné(es) pour le chargement ou la comparaison ne se trouve(nt) pas dans la bande magnétique ou la disquette.				
Mesure	Afficher et vérifier les données enregistrées dans la bande magnétique ou la disquette par l'opération "répertoire".				
532	LECTEUR NON CONNECTE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	La bande de cassette ou la disquette n'est pas mise en place.				
Mesure	Mettre en place la bande de cassette ou la disquette.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
533	DONNEES LECTEUR NON UTILISABLES (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Aucun programme d'usinage n'est sauvegardé dans la bande de cassette ou la disquette pour l'information de série M640. (Seuls les programmes d'usinage peuvent être chargés de cette bande de cassette ou de cette disquette.)				
Mesure	A l'aide de l'équipement CN MAZATROL de série M640, vérifier si les programmes d'usinage sont sauvegardés dans cette bande de cassette ou cette disquette.				
534	ERREUR LECTEUR ENTREE/SORTIE (, ,)	G	L	S	Bleu
Cause	Une anomalie est produite sur la platine de cassette ou le système de micro-disquette.				
Mesure	Vérifier le taux de baud, etc. (conditions de réglage de RS232C) de la platine de cassette ou du système de micro-disquette, remplacer la bande magnétique ou la disquette, et puis effectuer de nouveau l'opération voulue.				
535	PROTECTION ECRITURE LECTEUR (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	On a tenté de sauvegarder les données dans la bande magnétique ou la disquette qui est mise sous condition "protection de mémoire".				
Mesure	Annuler la condition "protection de mémoire". En cas de bande magnétique, boucher le trou se trouvant à la partie supérieure à l'aide d'une bande adhésive, etc.				
536	ARRET ALIMENT. PDT OPER. ENREG. (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	L'alimentation électrique est coupée durant le fonctionnement de la platine de cassette ou du système de micro-disquette.				
Mesure	Vérifier les données transférées. Si une anomalie est constatée, effectuer de nouveau le transfert des données à partir du début. Si l'alimentation électrique est coupée durant le chargement d'un programme d'usinage, d'abord effacer les données déjà chargées et puis effectuer le chargement à partir du début.				
537	ERREUR DE LECTURE (, ,)	G	L	S	Bleu
Cause	Une erreur (erreur de vérification de somme, etc.) est produite sur la bande magnétique ou la disquette et les données ne peuvent plus être enregistrées.				
Mesure	Utiliser une autre bande magnétique ou disquette, ou bien sauvegarder une fois les données et puis l'utiliser de nouveau.				
538	— (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				
539	— (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				
540	LECTEUR DE BANDE MAL CONNECTE (, ,)	G	L	S	Bleu
Cause	Une anomalie est produite sur la connexion entre le lecteur de bande ou le système de micro-disquette et l'équipement CN. Pour le système de micro-disquette, une anomalie peut être produite lorsque la disquette n'est pas bien insérée.				
Mesure	1. Vérifier si le câblage est correctement fait. 2. Vérifier si l'équipement concerné est mis sous tension. 3. Lorsque le système de micro-disquette est utilisé, vérifier si la disquette est correctement insérée dans l'unité de disquette.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
541	PERFOR. DE BANDE MAL CONNECTE (, ,)	G	L	S	Bleu
Cause	Une anomalie est produite sur la connexion entre le perforateur de bande ou le système de micro-disquette et l'équipement CN. Pour le système de micro-disquette, une anomalie peut être produite lorsque la disquette n'est pas bien insérée.				
Mesure	1. Vérifier si le câblage est correctement fait. 2. Vérifier si l'équipement concerné est mis sous tension. 3. Lorsque le système de micro-disquette est utilisé, vérifier si la disquette est correctement insérée dans l'unité de disquette.				
542	OPTION "LECT./PERFO NON EXIST." (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	On a tenté d'effectuer le transfert de données entre le lecteur/perforateur de bande et l'équipement CN malgré que celui-ci ne soit pas muni d'une fonction optionnelle pour le lecteur/perforateur de bande.				
Mesure	On ne peut pas effectuer cette sorte de transfert dans l'équipement CN sans ladite fonction optionnelle.				
543	NUMERO DE PIECE NON TROUVEE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	On ne peut pas effectuer le chargement ou la comparaison parce qu'il n'existe pas de numéro O (numéro de pièce) sur le programme enregistré sur la bande de papier ou dans la disquette.				
Mesure	Désigner le numéro de pièce du programme concerné sur l'écran DONNEES ENTR/SOR .				
544	ERREUR RUBAN PERFORE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	1. La bande de papier n'est pas mise dans le lecteur/perforateur de bande. 2. Les conditions de réglage de RS232C (taux de baud, etc.) du lecteur/perforateur de bande ou du système de micro-disquette ne coïncident pas avec celles de l'équipement CN.				
Mesure	1. Vérifier si la bande de papier est correctement mise dans le lecteur/perforateur de bande. 2. Vérifier si les conditions de réglage de RS232C du lecteur/perforateur de bande ou du système de micro-disquette coïncident avec celles de l'équipement CN.				
545	ARRET ALIM. PENDANT OPERATION (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	L'alimentation électrique est coupée durant le fonctionnement du lecteur/perforateur de bande ou du système de micro-disquette.				
Mesure	Si l'alimentation électrique est coupée durant le chargement, vérifier le programme d'usinage déjà chargé. Lorsqu'une anomalie est constatée sur le programme d'usinage déjà chargé, d'abord l'effacer et puis effectuer de nouveau le chargement voulu à partir du début. Si l'alimentation électrique est coupée durant la perforation, recommencer cette opération après avoir mis sous tension l'équipement concerné.				
546	ERREUR LECTEUR DE RUBAN (, ,)	G	L	S	Bleu
Cause	Une erreur est produite sur le lecteur de bande ou le système de micro-disquette.				
Mesure	Vérifier le taux de baud, etc. (conditions de réglage de RS232C) du lecteur de bande ou du système de micro-disquette, remplacer la bande de papier ou la disquette, et puis effectuer de nouveau l'opération voulue.				
547	ERREUR PERFOR DE RUBAN (, ,)	G	L	S	Bleu
Cause	Une erreur est produite sur le perforateur de bande ou le système de micro-disquette.				
Mesure	Vérifier le taux de baud, etc. (conditions de réglage de RS232C) du perforateur de bande ou du système de micro-disquette, remplacer la bande de papier ou la disquette, et puis effectuer de nouveau l'opération voulue.				
548	DESIGN. D'UN No. DE PCE MAZATROL (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	On a tenté de perforer un programme MAZATROL sur la bande de papier.				
Mesure	On ne peut perforer que le programme EIA/ISO sur la bande de papier.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
549	DONNEES DESIGN. NON TROUVEES (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Les données désignées pour la recherche ne se trouvent pas sur la bande de papier ou dans la disquette.				
Mesure	Corriger les données pour la recherche ou effectuer de nouveau la recherche à partir de la tête de la bande de papier ou de la disquette.				
550	ERREUR DE PARITE H (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	 Il se trouve une erreur de parité H sur la bande de papier ou dans la disquette et les données ne peuvent pas être lues. Le nombre de trous doit être pair dans le programme ISO, et impair dans le programme EIA.				
Mesure	Utiliser une autre bande de papier ou disquette, ou perforer correctement de nouveau les données sur la bande de papier et puis effectuer l'opération voulue.				
551	ERREUR DE PARITE V (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	 Il se trouve une erreur de parité V sur la bande de papier ou dans la disquette et les données ne peuvent pas être lues.				
Mesure	Rendre inefficace le paramètre de vérification de parité V (bit 1 de TAP25), ce qui permet la lecture des données.				
552	FIN DE PROGR. NON TROUVE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	On a chargé le programme d'usinage dans lequel EOR se trouve avant le code de fin (M02, M30, M99) ou le numéro O (numéro de pièce) prochain. A noter qu'on peut modifier les conditions de fin de programme à l'aide des paramètres TAP27 .				
Mesure	Puisque le programme d'usinage est déjà chargé, insérer le code de fin en affichant l'écran PROGRAMME .				
553	NUMERO DE PROGRAMME TROP LONG (, ,)	B	L	S	Bleu
Cause	Un numéro de pièce de plus de 4 chiffres est désignée lors du chargement du programme.				
Mesure	Vérifier la valeur introduite au bit 3 du paramètre TAP26 .				
554	COUP. ALIM. PENDANT CONV. EIA/ISO (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	L'alimentation électrique est coupée au cours de la conversion en programme EIA/ISO.				
Mesure	Vérifier la partie déjà convertie. S'il y a une anomalie, effacer cette partie et puis effectuer à nouveau la conversion.				
555	— (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
556	— (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				
557	REPertoire DESIGNE PAS TROUVE (, ,)	B (A)	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	On a effectué l'entrée/sortie des données avec le numéro de répertoire qui n'existe pas.				
Mesure	Vérifier si le numéro de répertoire désigné existe.				
	(, ,)				
Cause					
Mesure					
563	ERREUR IMPRIMANTE ENTREE/SORTIE (Cause, ,)	G	L	S	Bleu
Cause	Une erreur de communication avec l'imprimante est détectée pendant l'impression du résultat de la mesure.				
Mesure	- Vérifier les connexions de câble. - Vérifier si les conditions de réglage de RS232C de l'imprimante coïncident avec celles de l'équipement CN.				
564	— (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				
565	ID MAL CONNECTEE (, ,)	G	L	S	Bleu
Cause	Le câble du dispositif ID n'est pas correctement raccordé avec l'équipement CN ou ce dispositif n'est pas mis sous tension.				
Mesure	Vérifier que le câble est correctement raccordé avec l'équipement CN et que le dispositif ID est mis sous tension.				
566	COUP. ALIM. PENDANT ACTION ID (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Le dispositif ID est mis hors tension durant son fonctionnement.				
Mesure	Vérifier les données d'outil etc., déjà identifiées. S'il y a une anomalie, effectuer à nouveau le fonctionnement ID.				
567	ERREUR ID ENTREE/SORTIE (, ,)	G	L	S	Bleu
Cause	La communication entre l'équipement CN et le dispositif ID est interrompue pour raison de matériel (bruit sur le circuit, etc.)				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
568	— (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
569	— (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				
570	OPTION "DNC" NON EXISTANTE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	On a commandé le fonctionnement DNC malgré que la fonction optionnelle pour DNC ne soit pas prévue.				
Mesure	Sans cette fonction optionnelle, on ne peut pas effectuer le fonctionnement DNC.				
571	FORMAT NON AUTORISE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Les données non compatibles avec les équipements CN de série M640 et MATRIX sont transmises de l'ordinateur hôte (le format des instructions transmises est inadéquat).				
Mesure	Vérifier si les données transmises de l'ordinateur hôte sont compatibles avec les équipements CN de série M640 et MATRIX.				
572	ENREG. IMPOSS. (DEPASS. CAP.) (PNo., ,)	A	L	S	Bleu
Cause	La longueur du programme d'usinage transmis de l'ordinateur principal est excessive. (Un programme MAZATROL de plus de 2000 lignes est transmis.)				
Mesure	Vérifier la longueur du programme transmis de l'ordinateur principal.				
573	ENREG. IMPOSS. (TROP DE No.) (PNo., ,)	A	L	S	Bleu
Cause	On a tenté de charger un programme d'usinage malgré que cela cause le dépassement du nombre maximum d'enregistrement de programmes de l'équipement CN.				
Mesure	Effacer les programmes d'usinage inutiles ou sauvegarder les programmes d'usinage dans un équipement extérieur puis les effacer, et ensuite effectuer le chargement voulu.				
574	ENREG. IMPOSSIBLE (OPER. AUTO) (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	On a tenté de charger les données autres que le programme d'usinage durant l'exécution du fonctionnement automatique.				
Mesure	Effectuer le chargement voulu après l'achèvement du fonctionnement automatique.				
575	ENREG. IMPOSSIBLE (NON COINC.) (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Les données transmises de l'ordinateur principal ne satisfont pas les conditions de chargement de l'équipement CN. (La longueur de données, etc. ne sont pas adéquates.)				
Mesure	Vérifier si les données transmises de l'ordinateur principal sont bien utilisables dans la machine en cours d'opération.				
576	REPETITION DU No. DE PROGRAMME (PNo., ,)	A	L	S	Bleu
Cause	On a tenté de charger le programme d'usinage malgré que son numéro de pièce soit déjà utilisé pour un programme d'usinage enregistré dans l'équipement CN.				
Mesure	Vérifier si le numéro de pièce est désigné de façon doublée. Si le bit 2 du paramètre DNC26 est réglé sur 0, le programme d'usinage enregistré dans l'équipement CN sera automatiquement effacé et le programme d'usinage désigné sera chargé malgré que leur numéro de pièce soit identique l'un à l'autre.				
577	PROGRAMME NON EXISTANT (PNo., ,)	A	L	S	Bleu
Cause	- Le programme d'usinage à transmettre de l'équipement CN à l'ordinateur principal ne se trouve pas dans l'équipement CN. - Le programme d'usinage désigné pour la recherche ou l'effacement, etc. ne se trouve pas dans l'équipement CN.				
Mesure	Vérifier si le programme d'usinage désigné est enregistré dans l'équipement CN.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
578	DEPASSEMENT CAPACITE MEMOIRE (PNo., ,)	A	L	S	Bleu
Cause	On a tenté de charger un programme d'usinage malgré que cela cause le dépassement de la capacité d'enregistrement de programmes de l'équipement CN.				
Mesure	Effacer les programmes d'usinage inutiles ou sauvegarder les programmes d'usinage dans un équipement extérieur puis les effacer, et ensuite effectuer le chargement voulu.				
579	PROTECTION MEMOIRE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	On a tenté d'effectuer le chargement malgré que le sélecteur de réécriture de programme soit placé sur LOCK (interdiction).				
Mesure	Placer le sélecteur de réécriture de programme sur ENABLE (possible) et puis effectuer le chargement voulu. A noter que ce sélecteur sera mis hors fonction si le bit 3 du paramètre DNC26 est réglé sur 1.				
580	CARTE NON PRETE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	La carte de mémoire n'est pas mise en place dans l'équipement CN.				
Mesure	Vérifier si la carte de mémoire est mise en place.				
581	REPERTOIRE INEXISTANT (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	La disquette n'est pas correctement insérée dans le lecteur de disquette.				
Mesure	Insérer correctement la disquette dans le lecteur de disquette.				
582	REGISTRE DESIGNE NON TRANSFERE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Le fichier transmis de l'ordinateur principal est différent de celui commandé de l'équipement CN à l'ordinateur principal.				
Mesure	Vérifier le fichier transmis de l'ordinateur principal.				
583	TYPE DONNEES PROG. INCORRECTES (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	On a tenté de charger un programme d'usinage malgré que sa structure ne soit pas acceptable dans l'équipement CN.				
Mesure	- Vérifier si le programme transmis de l'ordinateur hôte sont compatibles avec les équipements CN de série M640 et MATRIX. - Vérifier si le contenu du bloc de tête de fichier est correct.				
584	DONNEES RECUES INCORRECTES (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	On a tenté de charger les données autres que le programme d'usinage malgré que leur structure ne soit pas acceptable dans l'équipement CN. Le contenu du bloc de tête de fichier ou le contenu du bloc de données (y compris le programme d'usinage) n'est pas correct.				
Mesure	Vérifier si les données transmises de l'ordinateur principal sont utilisables dans le MATRIX ou dans la machine en cours d'opération. Vérifier le contenu du bloc de tête de fichier (version, etc.) ou le contenu du bloc de données (numéro de séquence, etc.).				
585	CABLE MAL CONNECTE (, ,)	G	L	S	Bleu
Cause	Une anomalie est produite sur la connexion entre l'ordinateur principal et l'équipement CN ou l'ordinateur principal n'est pas mis sous tension.				
Mesure	- Vérifier si le câble pour le fonctionnement DNC est correctement connecté. - Vérifier si l'ordinateur principal est mis sous tension et prêt à fonctionner. Si le bit 1 du paramètre DNC26 est réglé sur 0, cette alarme ne sera pas affichée. On peut effectuer ce réglage dans le cas où le fonctionnement DNC ne serait pas requis et le câble pour le fonctionnement DNC n'est pas connecté malgré que la fonction optionnelle pour DNC soit prévue.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
586	ERREUR DU SYSTEME (, ,)	E	L	S	Bleu
Cause	Une erreur est produite à l'intérieur du système.				
Mesure	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK. Dans ce cas, y communiquer quelle opération était en cours d'exécution et quels numéros sont affichés entre parenthèses lorsque cette alarme est déclenchée.				
587	OPERATION PROGR. NON AUTORISE (PNo., ,)	A	L	S	Bleu
Cause	1. On a tenté de transférer à l'ordinateur principal le programme qui était soumis à l'interdiction d'affichage. (Fonction de contrôle de programme) 2. On a tenté de transférer à l'ordinateur principal le programme qui était en cours d'édition ou de chargement avec un autre dispositif E/S.				
Mesure	1. Vérifier si le programme désigné est soumis à l'interdiction d'affichage. 2. Effectuer le transfert après l'édition ou le chargement.				
588	OPER. DONNEES NON AUTORISE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	- On a tenté de charger les données autres que le programme d'usinage durant l'exécution du fonctionnement automatique. - On a tenté de transmettre à l'ordinateur principal les données qui étaient en cours de chargement avec un autre dispositif E/S. - On a tenté de charger les données qui étaient en cours de sauvegarde avec un autre dispositif E/S.				
Mesure	Après l'achèvement du fonctionnement automatique ou du transfert/sauvegarde de données en cours d'exécution, effectuer l'opération voulue.				
589	DEPASS. DU NOMBRE DE DONNEES (PNo., Note,)	A	L	S	Bleu
Cause	Dans le programme EIA/ISO désigné il se trouve le bloc qui contient plus de 256 caractères. (EOB ou EOR ne se trouve pas dans 256 caractères ou moins.) Note : Le numéro affiché suivant le numéro de pièce (PNo.) est celui de ligne et il correspond au numéro affiché à la partie inférieure droite de l'écran PROGRAMME .				
Mesure	Modifier le programme EIA/ISO désigné. (Entrer EOB dans 256 caractères ou moins.)				
590	COMMANDE DNC IMPOSSIBLE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	- La commande transmise de l'ordinateur principal ne peut pas être exécutée à cause de l'état actuel de l'équipement CN. - La commande de recherche du numéro de pièce est transmise à l'équipement CN durant l'exécution du fonctionnement automatique. - La commande d'effacement d'un programme d'usinage est transmise à l'équipement CN tandis que ce programme d'usinage est en cours d'exécution en mode de fonctionnement automatique.				
Mesure	Ne pas donner la commande jusqu'à ce que l'équipement CN devienne prêt à accepter cette commande (jusqu'à l'achèvement du fonctionnement automatique, etc.).				
591	PAS D'OPTION (PNo., ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Le chargement (ou la sauvegarde) des données non comprises dans les options disponibles est commandé(e) lors du transfert DNC.				
Mesure	Ces données ne peuvent être traitées.				
592	RECEPT. INSTR. DNC NON AUTOR. (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	- La commande d'exécution de programme ou la commande de transfert de fichier transmise de l'ordinateur principal n'est pas correcte. - Lors du chargement des données autres que le programme d'usinage, le numéro de machine désigné est différent de celui de la machine utilisée avec l'équipement CN.				
Mesure	- Vérifier le contenu de la commande transmise de l'ordinateur principal. - Vérifier si le numéro de machine désigné coïncide avec le numéro de machine enregistré dans l'équipement CN. (Voir le paramètre DNC19)				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
593	ERREUR DNC ENTREE/SORTIE (, ,)	G	L	S	Bleu
Cause	- Le fonctionnement DNC est interrompu à cause d'une défaillance sur les éléments mécaniques ou électriques (bruit anormal dans le circuit électrique, etc.). - Les conditions de réglage de RS232C (taux de baud, etc.) de l'ordinateur principal ne coïncident pas avec celles de l'équipement CN. - Le réglage de la pause ou du nombre de rappels, etc. n'est pas correct.				
Mesure	- Vérifier les éléments mécaniques et électriques y compris le circuit électrique dans l'équipement CN et l'ordinateur principal. - Vérifier si les conditions de réglage de RS232C de l'ordinateur principal coïncident avec celles de l'équipement CN. - Modifier la pause ou le nombre de rappels, etc. en sorte de coïncider avec celle ou celui réglé(e) dans l'ordinateur principal. (paramètre de CN, DNC)				
594	ERREUR EMISSION-RECEPT. (, ,)	G	L	S	Bleu
Cause	- Le communiqué de commande ne peut pas être transmis dans le nombre admis de rappels. - Les conditions de réglage de RS232C (taux de baud, etc.) de l'ordinateur principal ne coïncident pas avec celles de l'équipement CN. - Le réglage de la pause ou du nombre de rappels, etc. n'est pas correct.				
Mesure	- Vérifier le circuit électrique et le communiqué transmis de l'ordinateur principal. - Vérifier si les conditions de réglage de RS232C de l'ordinateur principal coïncident avec celles de l'équipement CN. - Modifier la pause ou le nombre de rappels, etc. En sorte de coïncider avec celle ou celui réglé(e) dans l'ordinateur principal. (paramètre de CN, DNC)				
595	ERREUR DE TRANSFERT DE REGISTRE (, ,)	G	L	S	Bleu
Cause	- Le communiqué de fichier ne peut pas être transmis dans le nombre admis de rappels. - Les conditions de réglage de RS232C (taux de baud, etc.) de l'ordinateur principal ne coïncident pas avec celles de l'équipement CN. - Le réglage de la pause ou du nombre de rappels, etc. n'est pas correct.				
Mesure	- Vérifier le circuit électrique et le communiqué transmis de l'ordinateur principal. - Vérifier si les conditions de réglage de RS232C de l'ordinateur principal coïncident avec celles de l'équipement CN. - Modifier la pause ou le nombre de rappels, etc. en sorte de coïncider avec celle ou celui réglé(e) dans l'ordinateur principal. (paramètre de CN, DNC)				
596	ERREUR DE FONCTION DNC (, ,)	G	L	S	Bleu
Cause	Lors de la transmission du premier communiqué (ENQ) de l'ordinateur principal, une anomalie est produite sur les éléments mécaniques ou électriques. (Dans ce cas, la transmission ne peut plus s'effectuer.)				
Mesure	Vérifier les éléments mécaniques et électriques y compris le circuit électrique de l'équipement CN et de l'ordinateur principal, remettre l'équipement CN sous tension, et puis effectuer de nouveau la transmission voulue.				
597	COUP. ALIM. PENDANT OPERATION DNC (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	L'alimentation électrique est coupée durant le fonctionnement DNC.				
Mesure	Vérifier les données concernées. Si une anomalie est constatée, effectuer de nouveau le fonctionnement DNC à partir du début. Dans le cas où l'alimentation électrique est coupée durant le chargement d'un programme d'usinage, d'abord effacer les données déjà chargées et puis effectuer de nouveau le chargement à partir de son début.				
598	OPTION "EIA/ISO" NON TROUVEE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	On a tenté de transférer un programme EIA/ISO malgré que la fonction optionnelle pour le programme EIA/ISO ne soit pas prévue.				
Mesure	Sans cette fonction optionnelle, on ne peut effectuer aucun traitement sur le programme EIA/ISO.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
599	DONNEES DESIGN. NON TROUVEES (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	L'ordinateur principal commande le transfert des données à l'équipement CN tandis que ces données ne sont pas enregistrées dans l'équipement CN. - L'ordinateur principal commande le transfert des données d'outils sur le tambour-magasin tandis que la fonction optionnelle de changement de tambour-magasin n'est pas prévue à l'équipement CN. - L'ordinateur principal commande le transfert des données tandis que sa longueur dépasse la capacité de contrôle de l'équipement CN.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le contenu de la commande transmise de l'ordinateur principal.				

3-2-7 N° 600 à N° 699, N° 1600 à N° 1699 (Erreur de programme MAZATROL)

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
600	— (, ,)				
<i>Cause</i>	—				
<i>Mesure</i>	—				
601	ERREUR DU SYSTEME (, ,)	E	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Une erreur est produite à l'intérieur du système.				
<i>Mesure</i>	Sauvegarder les données telles que programme en cours d'exécution, données d'outils, registre d'outils et paramètres et puis consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
602	OPERATION PROGR. NON AUTORISE (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	On a tenté d'exécuter le programme d'usinage qui était en cours de transfert.				
<i>Mesure</i>	Exécuter le programme d'usinage après l'achèvement du transfert.				
603	PROGRAMME NON EXISTANT (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le programme désigné dans l'unité de sous-programme ne se trouve pas dans la mémoire de l'équipement CN. Aucun numéro de pièce n'est introduit dans l'unité de sous-programme. Le programme désigné pour le redémarrage ne se trouve pas dans la mémoire de l'équipement CN.				
<i>Mesure</i>	Vérifier si le programme concerné est bien enregistré dans l'équipement CN.				
604	PAS DE PAS POUR PIECES MULTIPLE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'écart X ou Y n'est pas introduit bien que l'usinage sur pièces multiples soit commandé.				
<i>Mesure</i>	Introduire les données relatives à l'écart entre les pièces à usiner dans l'unité commune.				
605	PAS DE DONNEES OUTIL DANS PROG. (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La séquence d'outil ne se trouve pas dans une unité d'usinage de point, de contour ou de face (y compris l'usinage tridimensionnel).				
<i>Mesure</i>	Vérifier s'il existe dans le programme d'usinage l'unité d'usinage qui ne contient aucune séquence d'outil malgré que celle-ci soit nécessaire.				
606	PAS DE FIGURE DANS PROGRAMME (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Les données pour définir le profil d'usinage ne se trouvent pas dans une unité d'usinage de point, de contour ou de face (y compris l'usinage tridimensionnel).				
<i>Mesure</i>	Vérifier s'il existe dans le programme d'usinage l'unité d'usinage qui ne contient aucune donnée de profil malgré que celle-ci soit nécessaire.				
607	MANQUE D'INFORMATION (POINT) (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Il se trouve un manque d'information dans l'unité d'usinage de point.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme d'usinage et introduire toutes les données nécessaires dans l'unité d'usinage de point.				
608	MANQUE D'INFORMATION (LIGNE) (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Il se trouve un manque d'information dans l'unité d'usinage linéaire.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme d'usinage et introduire toutes les données nécessaires dans l'unité d'usinage linéaire.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
609	MANQUE D'INFORMATION (FACE) (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Il se trouve un manque d'information dans l'unité d'usinage de face.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme d'usinage et introduire toutes les données nécessaires dans l'unité d'usinage de face.				
610	MANQUE D'INFORM. OUTIL (POINT) (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Il se trouve un manque d'information dans la séquence d'outil de l'unité d'usinage de point.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme d'usinage et introduire toutes les données nécessaires dans la séquence d'outil de l'unité d'usinage de point.				
611	MANQUE D'INFORM. OUTIL (LIGNE) (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Il se trouve un manque d'information dans la séquence d'outil de l'unité d'usinage linéaire.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme d'usinage et introduire toutes les données nécessaires dans la séquence d'outil de l'unité d'usinage linéaire.				
612	MANQUE D'INFORM. OUTIL (FACE) (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Il se trouve un manque d'information dans la séquence d'outil de l'unité d'usinage de face (y compris l'usinage tridimensionnel).				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme d'usinage et introduire toutes les données nécessaires dans la séquence d'outil de l'unité d'usinage de face.				
613	UNITE DE CDP INCOMPLETE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Il se trouve un manque d'information dans l'unité de coordonnées de pièce.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme d'usinage et introduire toutes les données nécessaires dans l'unité de coordonnées de pièce.				
614	TROP IMBRICATION SOUS PROGRAMME (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le nombre d'emboîtements de sous-programme est supérieur à 9.				
<i>Mesure</i>	Modifier le programme d'usinage de sorte que le nombre d'emboîtements de sous-programme ne dépasse pas 9.				
615	UNITE DE COMPENS. INCOMPLETE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Il se trouve un manque d'information dans l'unité de décalage.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme d'usinage et introduire toutes les données nécessaires dans l'unité de décalage.				
616	ERREUR DE DONNEES UNITE CODE M (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Aucune donnée n'est introduite dans l'unité de code M.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme d'usinage et introduire les données dans l'unité de code M.				
617	EXECUTION IMPOSSIBLE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le programme désigné ne peut pas être exécuté à cause d'une contradiction entre les données introduites. On a tenté d'exécuter un programme tandis que son numéro de pièce n'était pas enregistré dans l'équipement CN.				
<i>Mesure</i>	Rechercher les données causant la contradiction selon les numéros de pièce, d'unité et de séquence affichés entre parenthèses avec ce message d'alarme, et puis les corriger.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
618	ERREUR PARAMETRE USINAGE POINT (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Un paramètre pour l'usinage de point est mal réglé.				
Mesure	—				
619	ERREUR PARAM. USINAGE LIGNE/FACE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Un paramètre pour l'usinage de contour ou de face est mal réglé.				
Mesure	Le paramètre E13 étant réglé sur 0, le modifier en une autre valeur que 0.				
620	VITESSE DE COUPE ZERO (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Aucune donnée n'est introduite ou 0 est introduit à la vitesse périphérique dans la séquence d'outil (excepté l'aspirateur de copeaux).				
Mesure	Vérifier le programme d'usinage et introduire les données adéquates à la vitesse périphérique.				
621	AVANCE ZERO (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Aucune donnée n'est introduite ou 0 est introduit à la vitesse d'avance dans la séquence d'outil (excepté l'aspirateur de copeaux).				
Mesure	Vérifier le programme d'usinage et introduire les données adéquates à la vitesse d'avance.				
622	PAS DE No. D'UNITE DESIGNEE (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	L'unité désignée pour le redémarrage ne se trouve pas dans le programme d'usinage.				
Mesure	Vérifier le programme d'usinage et le numéro de l'unité désignée.				
623	PAS DE No. DE SEQUENCE DESIGNEE (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	La séquence d'outil désignée pour le redémarrage ne se trouve pas dans l'unité d'usinage. Une séquence d'outil de plus de 2 lignes existe dans l'unité de chanfreinage.				
Mesure	Vérifier le programme d'usinage et le numéro de la séquence d'outil désignée.				
624	REDEMARRAGE IMPOSSIBLE (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	- L'unité de fin est désignée pour le redémarrage. - La position de redémarrage ne peut pas être déterminée parce que le nombre introduit à L est trop grand. - Toutes les données de redémarrage ne sont pas introduites.				
Mesure	Vérifier les données de redémarrage ou le programme.				
625	TROP GRAND DIA DE FRAISE BOUT (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	- Dans l'unité de rainure de la fraise en bout, la valeur obtenue par la formule suivante : "(Largeur de rainure) – (Surépaisseur de finition R) × 2" est inférieure au diamètre de l'outil d'ébauchage. - Dans l'unité de rainure de la fraise en bout, la largeur de rainure est inférieure au diamètre de l'outil de finition.				
Mesure	—				
626	OUTIL DESIGNE NON TROUVE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	L'outil désigné dans le programme n'est pas enregistré sur l'écran INFORMAT OUTILS .				
Mesure	Effectuer la description d'outils pour enregistrer tous les outils nécessaires sur l'écran INFORMAT OUTILS .				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
627	ERREUR D'ENTREE DONNEES D'OUTIL (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La longueur d'outil ou le diamètre d'outil n'est pas introduit(e) sur l'écran INFORMAT OUTILS .				
<i>Mesure</i>	Vérifier les données affichées sur l'écran INFORMAT OUTILS et introduire les données si nécessaire.				
628	PAS D'OUTIL DESIGN. DS. REGISTR (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'outil désigné dans le programme n'est pas enregistré sur l'écran REGISTRE OUTILS .				
<i>Mesure</i>	Enregistrer l'outil désigné dans le programme sur l'écran REGISTRE OUTILS .				
629	ERREUR D'ENTREE REGISTRE OUTIL (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Il se trouve un manque d'information sur l'écran REGISTRE OUTILS .				
<i>Mesure</i>	Vérifier les données affichées sur l'écran REGISTRE OUTILS et introduire les données si nécessaire.				
630	PROF. DE COUPE EN Z TROP IMP. (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La profondeur de coupe en Z introduite dans la séquence d'outil de l'unité d'usinage de contour ou de face est supérieure à la profondeur de coupe maximale introduite sur l'écran REGISTRE OUTILS .				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme d'usinage et corriger la profondeur de coupe en Z introduite dans la séquence d'outil de l'unité d'usinage de contour ou de face.				
631	SUREP. MAT. TROP IMP. EN R (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Dans l'unité d'usinage de contour, la valeur obtenue par la formule suivante : "(Surépaisseur R) – (Surépaisseur de finition R)", est supérieure au diamètre de l'outil d'ébauchage. Dans l'unité d'usinage de contour, la surépaisseur R est supérieure au diamètre de l'outil de finition.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme d'usinage et corriger la surépaisseur R ou la surépaisseur de finition R introduite dans l'unité d'usinage de contour.				
632	LARGEUR DE COUPE 0 EN R (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Une valeur négative est introduite à la profondeur de coupe R dans la séquence d'outil de l'unité d'usinage de contour ou de face.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme d'usinage et introduire les données correctes à la profondeur de coupe R.				
633	PROF DE COUPE 0 EN AXE Z (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Une valeur négative est introduite à la profondeur de coupe en Z dans la séquence d'outil de l'unité d'usinage de contour ou de face.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme d'usinage et introduire les données correctes à la profondeur de coupe en Z.				
634	PAS DE SUREPAISSEUR DE FINITION (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Bien qu'un outil de finition soit désigné dans l'unité d'usinage de contour ou de face, 0 est introduit à la surépaisseur de finition.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme d'usinage et introduire les données à la surépaisseur.				
635	PAS DE ϕ D'OUTIL (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	0 est introduit au diamètre d'outil sur l'écran INFORMAT OUTILS .				
<i>Mesure</i>	Vérifier les données affichées sur l'écran INFORMAT OUTILS et introduire les données correctes au diamètre d'outil.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
636	SUREP. MAT. TROP PETITE EN Z (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Dans l'unité d'usinage de contour ou de face, la surépaisseur en Z est inférieure à la surépaisseur de finition en Z.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme d'usinage et corriger la surépaisseur en Z et/ou la surépaisseur de finition en Z de façon à ce que celle-là devienne supérieure à celle-ci.				
637	SUREP. MAT. TROP PETITE EN R (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Dans l'unité d'usinage de contour ou de face, la surépaisseur R est inférieure à la surépaisseur de finition R.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme d'usinage et corriger la surépaisseur R et/ou la surépaisseur de finition R de façon à ce que celle-là devienne supérieure à celle-ci.				
638	PROF. DE COUPE TROP IMP. EN R (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La profondeur de coupe R introduite dans la séquence d'outil de l'unité d'usinage de face est inférieure au diamètre d'outil introduit sur l'écran INFORMAT OUTILS .				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme d'usinage et corriger la profondeur de coupe R de façon à ce qu'elle devienne supérieure au diamètre d'outil introduit sur l'écran INFORMAT OUTILS .				
639	PALETTE DESIGNEE NON TROUVEE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Un numéro de palette supérieur au nombre maximum de palettes déterminé par le paramètre L46 est introduit dans l'unité de changement de palette.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme d'usinage et introduire le numéro de palette correct.				
640	ANGLE D'INDEXAGE NON AUTORISE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Un angle non divisible par l'incrément minimum d'indexage déterminé par le paramètre L37 est introduit dans l'unité d'indexage.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme d'usinage et introduire l'angle d'indexage correct.				
641	INTRODUCTION DONNEES INCOMPLETE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Il se trouve un manque d'information dans l'unité de changement de palette ou l'unité d'indexage. Aucune donnée n'est introduite au point initial Z dans l'unité commune. Aucune donnée n'est introduite à la PDC-X , PDC-Z ou ROT BROCH dans l'unité de fraisage-tournage. Lorsque "SHIFT - R.T" est réglé dans l'unité de décalage du système de coordonnées de base avec une machine équipée de la fonction de sélection de la table, le centre de rotation n'est pas réglé dans l'unité de sélection de la table. La table n'est pas réglée dans l'unité de sélection de la table.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme d'usinage et introduire les données si nécessaire.				
642	No. PALETTE SUIV. NON AUTORIS. (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le numéro introduit à la prochaine palette est identique au numéro de la palette actuellement utilisée.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme d'usinage et modifier le numéro de palette.				
643	ERREUR EN PROG CONVENTIONNEL (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Dans l'unité de programme manuel, il se trouve une séquence où aucune donnée n'est introduite.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme d'usinage, et introduire les données dans la séquence concernée ou effacer celle-ci.				

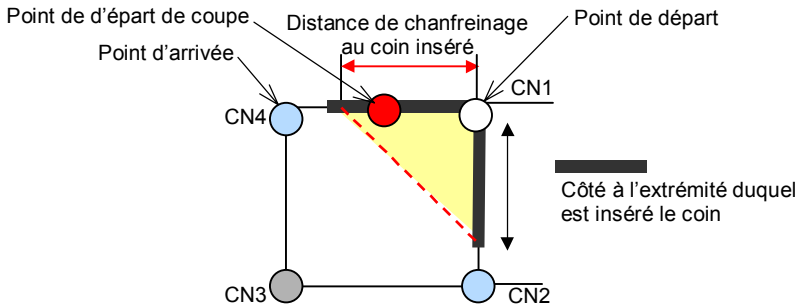
N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
644	DIA. NOMINAL NON TROUVE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Aucune donnée n'est introduite au diamètre nominal dans la séquence d'outil. Aucune donnée n'est introduite au diamètre nominal dans l'unité de mesure de coordonnées ou l'unité de programme manuel (au cas où un outil serait désigné).				
Mesure	Vérifier le programme d'usinage, et introduire les données dans la séquence ou l'unité concernée ou effacer cette séquence ou unité.				
645	CHEVAUCHEMENT No. DE PRIORITE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Un même numéro de priorité est attribué à différents outils.				
Mesure	On ne peut pas attribuer un même numéro de priorité à différents outils utilisés dans un procédé. Différencier les numéros de priorité l'un des autres.				
646	No. DE PRIORITE NON AUTORISE (PNo., UNo., SNo.)* (LNo. 1, LNo. 2,)**	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	L'ordre des numéros de priorité dans une unité n'est pas adéquat. * Lorsque les numéros de priorité sont introduits sur l'écran PROGRAMME , l'erreur se trouve sur la ligne indiquée par (PNo., UNo., SNo.). ** Lorsque les numéros de priorité sont introduits sur l'écran DESCRIPTION PRGRAM , l'erreur se trouve sur les lignes indiquées par (LNo. 1, LNo. 2,).				
Mesure	L'attribution des numéros de priorité cause l'inversement de l'ordre d'usinage dans l'unité. Corriger donc l'ordre des numéros de priorité.				
647	FIN D'UNITE NON TROUVEE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	L'unité de fin n'existe pas dans le programme.				
Mesure	Vérifier le programme d'usinage et introduire l'unité de fin sur la dernière ligne de ce programme.				
648	TROP DE DONNEE DECALAGE MULTI (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Le nombre de décalages pour l'usinage sur pièces multiples est supérieur à 10.				
Mesure	Le programme d'usinage est devenu anormal. Si un même programme est sauvegardé dans la bande magnétique ou la disquette, effacer le programme enregistré dans l'équipement CN et charger le programme ainsi sauvegardé. Si un même programme n'est pas sauvegardé dans un équipement extérieur, vérifier et corriger le programme concerné dans sa totalité à l'aide de la fonction d'édition.				
649	SEQUENCE DE MESURE INCOMPLETE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Il se trouve un manque d'information dans la séquence de mesure.				
Mesure	Vérifier le programme d'usinage et introduire les données dans la séquence de mesure si nécessaire.				
650	CHANFREINAGE IMPOSSIBLE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Le chanfreinage est impossible parce que l'outil désigné interfère avec la paroi ou le fond de la pièce à usiner. Les données de l'outil de chanfreinage désigné sont incorrectement introduites sur l'écran INFORMAT OUTILS ou REGISTRE OUTILS .				
Mesure	Vérifier le programme d'usinage ou les données affichées sur l'écran REGISTRE OUTILS , et corriger les données inadéquates.				
651	ERREUR PARAMETRE (GAMME) (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Bien que le paramètre SA51 soit réglé sur 5 ou plus, on a tenté d'exécuter le programme MAZATROL contenant l'unité d'usinage de point, de contour ou de face.				
Mesure	Régler le paramètre SA51 sur 0 à 4.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
652	GAMME DE VITESSE MAL CHOISIE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Le code M pour le changement de gamme de vitesse de broche de fraisage est incorrectement introduit dans la séquence d'outil.				
Mesure	Corriger le code M pour le changement de gamme de vitesse de broche de fraisage comme suit : 2 ^e gammes H : M39, B : M38 3 ^e gammes H : M39, M : M38, B : M37 4 ^e gammes H : M39, MH : M38, MB : M37, B : M36				
653	DESIGNATION OUTIL NON AUTORISEE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	L'outil qui n'est pas utilisable est désigné.				
Mesure	Vérifier le programme d'usinage et désigner l'outil correct.				
654	ERREUR DE DONNEES D'OUTIL (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Une valeur négative est introduite à la longueur d'outil ou au diamètre d'outil sur l'écran INFORMAT OUTILS .				
Mesure	Introduire les données correctes à la longueur d'outil ou au diamètre d'outil sur l'écran INFORMAT OUTILS .				
655	DONNEES DE PROGR. DETRUITES (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Le programme est détruit.				
Mesure	Restaurer la partie détruite du programme, ou effacer tout le programme et puis charger le même programme sauvegardé.				
656	DONN. DE SEQUENCE MES. NON TR (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Aucune donnée de séquence ne se trouve dans une unité de mesure.				
Mesure	Entrer une séquence de plus de 1 ligne dans l'unité de mesure concernée, ou effacer l'unité de mesure elle-même.				
657	INTROD. DE DONNEES NON AUTOR. (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Les données incorrectes sont introduites dans le programme.				
Mesure	Vérifier le programme d'usinage et corriger les données.				
658	Z INTIAL < EPAISS. MATIERE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Dans l'unité d'usinage tridimensionnel, l'épaisseur de la pièce à usiner est supérieure à la valeur Z du point initial.				
Mesure	Modifier le programme de façon à ce que l'épaisseur de la pièce à usiner ne soit pas supérieure à la valeur Z du point initial.				
659	CONTROLE CHEM. OUT. IMP.(E/S OCC) (PNo., ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Le contrôle du trajectoire d'outil ne peut pas être effectuée parce que le transfert (chargement) de données est en cours d'exécution.				
Mesure	Après l'achèvement du transfert de données, effectuer le contrôle du trajectoire d'outil.				
660	MOUVEMENT D'AXE NON AUTORISE (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Bien que le paramètre L41 soit réglé sur 2, la position d'indexage de l'axe Y ou Z est désignée dans l'unité d'indexage.				
Mesure	A l'aide de la touche d'annulation de données, effacer les données désignant la position d'indexage de l'axe Y ou Z.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
661	CODE M ILLEGAL (PNo., UNo., SNo.)				
<i>Cause</i>	M195 (code de commande de début de détection d'une rupture d'outil) a été spécifié pour l'unité de code M ou pour la séquence de programme manuelle.				
<i>Mesure</i>	M195 ne peut pas être exécuté sur les programmes MAZATROL. Effacer ce code de commande du programme.				
662	PAS D'OPTION PLAN INCLINE (PNo., UNo.,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	On a tenté d'exécuter un programme d'usinage sur la face inclinée bien que le système ne soit pas muni d'une fonction optionnelle d'usinage sur la face inclinée.				
<i>Mesure</i>	Sans cette fonction optionnelle, le programme d'usinage sur la face inclinée ne peut s'exécuter.				
663	MAUVAIS ANGLE DE TETE (PNo., UNo.,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	1. L'unité de fraisage à coin ou la mesure d'inclinaison de face est désignée pour une face non inclinée. 2. L'usinage avec rotation de table est désigné bien que DESSUS ne soit pas sélectionné à la rubrique ANGLE dans la séquence de définition de face. 3. La mesure de correction est désignée pour la face supérieure ou inclinée. 4. La mesure de largeur de rainure, de centre de trou, de centre de bosse ou de largeur de saillie est désignée pour la face inclinée.				
<i>Mesure</i>	1. L'unité de fraisage à coin et la mesure d'inclinaison de face ne peuvent être désignées que pour la face inclinée. 2. L'usinage avec rotation de table ne peut s'effectuer que sur la face supérieure. 3. La mesure de correction ne peut s'effectuer que pour la face latérale. 4. Seule la mesure de face de référence ou d'inclinaison de face peut s'effectuer pour la face inclinée.				
664	UNITE 3-D NON TROUVEE DANS PROG (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Bien que la fonction optionnelle pour l'usinage tridimensionnel ne soit pas prévue, il existe une unité d'usinage tridimensionnel dans le programme.				
<i>Mesure</i>	Effacer l'unité d'usinage tridimensionnel.				
665	DONNEES NON AUTOR. DS UNI 3-D (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Il se trouve un manque d'information dans l'unité d'usinage tridimensionnel.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme d'usinage et introduire les données dans l'unité d'usinage tridimensionnel si nécessaire.				
666	DONNEES DE PLAN NON TROUVEES (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Les données pour définir le plan d'usinage n'existent pas dans l'unité d'usinage tridimensionnel.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme d'usinage et introduire les données pour définir le plan d'usinage.				
667	DONN. CONTR. SURFACE NON TRO. (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Les données pour vérifier la surface d'usinage n'existent pas dans l'unité d'usinage tridimensionnel.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme d'usinage et introduire les données pour vérifier la surface d'usinage.				
668	DONNEES DE PLAN NON AUTORISEES (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Il se trouve un manque de données pour définir le plan d'usinage dans l'unité d'usinage tridimensionnel.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme d'usinage et introduire les données pour définir le plan d'usinage si nécessaire.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
669	DONNEES TOLERANCE ILLEGALES (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le paramètre de tolérance désigné dans la séquence d'outil est réglé sur 0.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les paramètres E67 à E75 . Si un de ces paramètres est réglé sur 0, le modifier en une autre valeur que 0.				
670	DONN. DE SEQ NON AUT. DS 3-D (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Il se trouve un manque de données dans la séquence d'outil de l'unité d'usinage tridimensionnel.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme d'usinage et introduire les données dans la séquence d'outil si nécessaire.				
671	DONN. NON AUTOR. "DEPL. SURF." (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Il se trouve un manque de données pour déplacer la surface d'usinage dans l'unité d'usinage tridimensionnel.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme d'usinage et introduire les données pour déplacer la surface d'usinage si nécessaire.				
672	INTRO. "DONN. DE ZONE" NON AUT. (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Dans les données introduites pour vérifier la surface d'usinage, la valeur maximum est inférieure à la valeur minimum.				
<i>Mesure</i>	Corriger les données de sorte que la valeur maximum soit supérieure ou égale à la valeur minimum pour tous les axes.				
673	DEPASS. NBRE LGN FIG. (UN. 3-D) (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Dans l'unité d'usinage tridimensionnel, le nombre des lignes de figure dépasse 20. Dans l'unité de contour ou de face, il se trouve plus de 2 figures définies.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme d'usinage et corriger les données de figure.				
674	PAS OPTION USINAGE 5 FACES (PNo., UNo.,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le programme d'usinage sur 5 faces est exécuté en vain parce que la machine n'est pas munie d'une fonction optionnelle d'usinage sur 5 faces.				
<i>Mesure</i>	Le programme d'usinage sur 5 faces ne peut pas être exécuté dans la machine qui n'est pas munie d'une fonction optionnelle d'usinage sur 5 faces.				
675	FACE DE COUPE DESIGNEE ILLEGALE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	P (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Il est désigné la face qui ne peut pas être usinée avec la tête de broche sélectionnée.				
<i>Mesure</i>	Changer la tête de broche ou désigner une autre face.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
676	UNITE ILLEGALE (PNo., UNo.,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	1. Il est désigné dans l'unité de définition de face ou l'unité d'usinage sur 5 faces, une unité ou séquence de mesure incorrecte telle que : unité de définition de face, unité de changement de palette, unité de fin de procédé, unité d'indexage, unité CDP, séquence de mesure d'inclinaison de pièce en Y (Z) 2. L'unité MMS est désignée dans le programme qui comprend l'unité de définition de face commandant l'usinage avec rotation de table. 3. Le programme à exécuter comprend l'unité de fraisage-tournage, mais la machine n'est pas munie de la fonction optionnelle permettant l'exécution de cette unité. 4. Une tentative a eu lieu d'exécuter un programme incluant une unité de sélection de la table sur une machine non équipée de la fonction de sélection de la table ou sur une machine équipée de la fonction de sélection de la table mais alors que cette fonction était non valide (paramètre D106 bit 4 = 0).				
Mesure	1. Effacer l'unité ou la séquence incorrecte dans le programme d'usinage. 2. La mesure MMS ne peut s'effectuer lorsque l'usinage avec rotation de table est commandé. 3. Comme la machine n'est pas munie de la fonction optionnelle permettant l'exécution de l'unité de fraisage-tournage, cette unité ne peut pas être exécutée. 4. Avec une machine non équipée de la fonction de sélection de la table, corrigez le programme dans un programme sans unité de sélection de la table. Avec une machine équipée de la fonction de sélection de la table, rendez la sélection de la table valide (paramètre D106 bit 4 = 1) et vérifiez le programme et la trajectoire d'outil avant de démarrer l'usinage.				
677	DONNEE DE TETE NON ENREGISTREES (PNo., UNo.,)	B	I (L)	P (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Il n'y a pas de données de la tête de broche dont le numéro est désigné.				
Mesure	Modifier le numéro désigné de la tête de broche.				
678	PAS DE POINT CROISE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Le point d'intersection ne peut pas être obtenu à cause d'un manque de données de figure ou d'une contradiction entre les données de figure dans l'unité d'usinage de contour ou de face.				
Mesure	—				
679	PAS DE CONFIGURATION LISSE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Une configuration lisse ne peut pas être obtenue au coin R à cause du coin R mal désigné ou d'une contradiction entre les données de deux figures.				
Mesure	Vérifier le programme d'usinage et la valeur introduite au coin R se trouvant entre les deux figures.				
680	DEPASS. NOMBR. ALESAG. (>500) (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Le nombre des points définis dans une unité d'usinage de point est supérieur à 500.				
Mesure	Modifier le programme d'usinage de façon à ce que le nombre des points définis dans une unité d'usinage de point ne soit pas supérieur à 500.				
681	ERREUR DE R AU POINT DEP/ARRI (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Lors de la définition de la figure dans l'unité d'usinage linéaire central, à droite ou à gauche, ou dans l'unité de chanfreinage à droite ou à gauche, un coin d'arrondissage ou de chanfreinage est désigné au point de départ ou au point d'arrivée.				
Mesure	Modifier le programme d'usinage en sorte de ne pas désigner le coin d'arrondissage ou de chanfreinage au point de départ ou au point d'arrivée.				
682	REPETITION FIGURE IMPOSSIBLE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Lors de la définition de la figure arbitraire dans l'unité d'usinage de contour ou de face, les données de rotation de la figure ou les données de déplacement de la figure sont incorrectement introduites.				
Mesure	Vérifier les données de figure concernées et les corriger.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
683	ERREUR DE R AU POINT (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Le rayon du coin ou la distance de chanfreinage au coin spécifié n'est pas adéquat. Exemple : Le rayon du coin ou la distance de chanfreinage au coin spécifié est plus grand que la longueur du côté à l'extrémité duquel est inséré le coin. Lorsque la forme d'usinage ligne ou face est rectangulaire comme illustré à la figure ci-dessous, le rayon du premier ou dernier coin (CN1 ou CN4) ou la distance de chanfreinage au premier ou dernier coin (CN1 ou CN4) spécifié est plus grand que la moitié de la longueur du côté à l'extrémité duquel est inséré le premier ou dernier coin (CN1 ou CN4). 				
Mesure	Vérifier les données de forme concernées et introduire le rayon du coin ou la distance de chanfreinage au coin adéquat. Dans le cas comme illustré ci-dessus, sélectionner [ARBTR.] .				
684	ERREUR CONFIG USINAGE (POINT) (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Les données de figure pour l'usinage de point sont incorrectes.				
Mesure	Vérifier les données de figure concernées et les corriger.				
685	ERREUR DEFINITION CARRE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Les données de figure pour définir le type carré sont incorrectes.				
Mesure	Vérifier les données de figure concernées et les corriger.				
686	PAS DE POINT DE DEPART (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Lors de la définition de la figure arbitraire (ouverte) dans l'unité d'usinage de contour, ? est utilisé pour le point de départ.				
Mesure	Vérifier le programme d'usinage et introduire les coordonnées du point de départ de la figure arbitraire.				
687	PAS DE POINT D'ARRIVEE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Lors de la définition de la figure arbitraire (ouverte) dans l'unité d'usinage de contour, ? est utilisé pour le point d'arrivée.				
Mesure	Vérifier le programme d'usinage et introduire les coordonnées du point d'arrivée de la figure arbitraire.				
688	MANQUE D'INFORMATION (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Les données pour définir la figure arbitraire dans l'unité d'usinage de contour ou de face sont manquantes et les coordonnées du point d'intersection ne peuvent pas être calculées.				
Mesure	Vérifier les données de figure concernées et introduire les données nécessaires.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
689	TROP D'INFORMATION (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	1. Les données pour définir la figure arbitraire dans l'unité d'usinage de contour ou de face sont excessives et contradictoires les unes aux autres. 2. Le nombre des séquences d'outil dans l'unité de l'usinage de contour ou de face sont excessifs.				
Mesure	1. Vérifier les données de figure concernées et effacer une partie de ces données pour éliminer la contradiction. 2. Réduire le nombre des séquences d'outil.				
690	RAYON TROP PETIT (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Les données pour définir la figure arbitraire d'un arc de cercle dans l'unité d'usinage de contour ou de face sont contradictoires les unes aux autres.				
Mesure	Vérifier les données de figure concernées et les corriger.				
691	ERR. DE FORME ELEV. (RENFONC.) (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	La 2 ^e forme (forme intérieure) n'est pas définie dans l'unité de fraisage en bout-contour, -poche, ou -poche circulaire.				
Mesure	Vérifier le programme d'usinage et définir la 2 ^e forme dans l'unité de fraisage en bout-contour, -poche, ou -poche circulaire.				
692	DEPAS. NOMB. POINTS (>200) (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Le nombre des points pour définir les figures dans une unité d'usinage de contour ou de face dépasse 200.				
Mesure	Vérifier le programme d'usinage et diminuer le nombre des figures dans une unité d'usinage de contour ou de face.				
693	DEPASS. DU NOMBRE DE FORMES (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Le nombre des figures définies dépasse celui prédéterminé pour chaque unité d'usinage de contour ou de face.				
Mesure	Vérifier les données de figure concernées et corriger le nombre des figures.				
694	ERR. DE DESIGN. DE FIG. FIXE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Il se trouve les données de figure fixe parmi les données de figure (ouverte) introduites dans l'unité d'usinage linéaire central, à droite ou à gauche, dans l'unité de chanfreinage à droite ou à gauche, ou dans l'unité de rainurage de la fraise en bout.				
Mesure	Introduire seulement les données de figure arbitraire dans l'unité d'usinage linéaire central, à droite ou à gauche, dans l'unité de chanfreinage à droite ou à gauche, ou dans l'unité de rainurage de la fraise en bout.				
695	UN AUTRE POINT DANS LE CERCLE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Le point P1 se trouve à l'intérieur de l'arc de cercle et aucune tangente passant par ce point ne peut en être tirée.				
Mesure	Vérifier le programme d'usinage et corriger les données de figure.				
696	DIRECTION ILLEGALE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Les données introduites à P (point d'intersection) sont inadéquates.				
Mesure	Vérifier le programme d'usinage et introduire les données adéquates à P (point d'intersection).				
697	DONNEE <P> DEMANDEE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Bien qu'il se trouve plus de 2 points d'intersection avec l'arc de cercle, aucune donnée n'est introduite à P (point d'intersection).				
Mesure	Vérifier le programme d'usinage et introduire les données adéquates à P (point d'intersection).				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
698	CHEVAUCHEMENT POINT DEP/ARRIVEE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Les coordonnées du point de départ sont identiques à celles du point d'arrivée.				
<i>Mesure</i>	Si le type linéaire est sélectionné, effacer les coordonnées du point d'arrivée sur la ligne précédente.				
699	LIGNES PARALLELES (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Deux lignes sont parallèles et il n'existe aucun point d'intersection.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les données de figure concernées et les corriger.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
1601	ILLEGAL ATC MODE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le nombre 5 est introduit comme nombre du mode de COA dans le programme principal.				
<i>Mesure</i>	Le nombre 5 peut être introduit comme nombre du mode de COA seulement dans le programme principal. Introduire un des nombres 0 à 4 dans le programme principal.				
1602	SET INDEX UNIT BEFORE MACHINING (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La position en axe W n'est pas spécifiée dans l'unité d'indexage qui précède une unité d'usinage.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme d'usinage et spécifier la position en axe W dans l'unité d'indexage.				
1603	PAS DE CDP DANS LE PROG (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La machine est enregistrée comme modèle muni de la fonction de commande de la tourelle inférieure, mais le programme principal MAZATROL sélectionné est de type à point initial.				
<i>Mesure</i>	Modifier ce programme principal MAZATROL en programme de type à pièce à usiner et à coordonnées de base.				
1604	DIRECTION OUTIL ILLEGALE (IND.B) (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le sens d'usinage introduit à la rubrique POS B dans l'unité d'indexage du programme de type à pièce à usiner et à coordonnées de base ne coïncide pas avec le sens d'usinage de l'outil de fraisage sélectionné parmi les outils posés sur la tourelle inférieure.				
<i>Mesure</i>	Insérer une unité d'indexage avant l'unité de fraisage concernée et introduire à la rubrique POS B dans cette unité d'indexage le sens d'usinage correspondant à celui de l'outil de fraisage sélectionné. Ou bien, sélectionner l'outil de fraisage dont le sens d'usinage coïncide avec le sens d'usinage introduit à la rubrique POS B dans l'unité d'indexage commandée juste avant l'unité de fraisage concernée.				
1605	PAS IMAGE MIRROIR TOURELLE BAS (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'unité de tournage utilisant la tourelle inférieure, l'unité de mesure, l'unité d'usinage par programmation manuelle ou l'unité d'appel du sous-programme EIA est commandée dans le programme de type à pièce à usiner et à coordonnées de base, mais la fonction d'image miroir est validée dans l'unité de décalage du système de coordonnées de base comprise dans ce programme.				
<i>Mesure</i>	Insérer une unité de décalage du système de coordonnées de base avant l'unité en question et invalider la fonction d'image miroir dans cette unité de décalage du système de coordonnées de base.				
1606	ANGLE DE COUPE ILLEGAL (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'angle de coupe ou d'échappement est inférieur à 0°.				
<i>Mesure</i>	Vérifier l'angle de coupe et l'angle d'échappement introduits sur l'écran INFORMAT OUTILS . Modifier la position en axe B.				
1607	PRECISER SENS ROTATION OUTIL (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La rubrique ROT BR FR correspondante à l'outil utilisé pour l'exécution du programme MAZATROL est vide sur l'écran INFORMAT OUTILS . (Cette alarme peut être affichée lorsque le bit 6 du paramètre K102 est réglé sur 1.)				
<i>Mesure</i>	Introduire les données adéquates à la rubrique ROT BR FR .				
1608	SELECT TABLE OBLIGATOIRE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Lorsque la sélection de la table est valide (paramètre D106 bit 4 = 1), aucune unité de sélection de la table n'est réglée avant l'unité CDP, l'unité de décalage CDP ou l'unité d'indexage.				
<i>Mesure</i>	Réglez une unité de sélection de la table avant l'unité CDP, l'unité de décalage CDP ou l'unité d'indexage.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
1609	REG. CDP IMP.(MODE 2 PIECES) (WNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'unité de coordonnées de base (CDP) est introduite pendant l'usinage de deux pièces.				
<i>Mesure</i>	Effacer l'unité de coordonnées de base (CDP).				
1610	MANQUE INDEX EN MODE 2 PIECES (WNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'unité d'indexage n'est pas introduite avant l'unité d'usinage qui est exécutée comme usinage de deux pièces.				
<i>Mesure</i>	Introduire l'unité d'indexage avant l'unité d'usinage qui est exécutée comme usinage de deux pièces.				
1611	MANQUE INDEX APRES MODE 2 PIECE (WNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'unité d'indexage n'est pas introduite avant l'unité d'usinage qui est exécutée après l'usinage de deux pièces.				
<i>Mesure</i>	Introduire l'unité d'indexage avant l'unité d'usinage qui est exécutée après l'usinage de deux pièces.				
1612	SELECT. TETE APRES MODE 2 PIECE (WNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'unité de séparation d'usinage n'est pas introduite avant l'unité d'usinage qui est exécutée après l'usinage de deux pièces.				
<i>Mesure</i>	Introduire l'unité de séparation d'usinage avant l'unité d'usinage qui est exécutée après l'usinage de deux pièces.				
1613	SELECT. TETE EN MODE 2 PIECES (WNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'unité de séparation d'usinage n'est pas introduite avant l'unité d'usinage qui est exécutée comme usinage de deux pièces.				
<i>Mesure</i>	Introduire l'unité de séparation d'usinage avant l'unité d'usinage qui est exécutée comme usinage de deux pièces.				
1614	PAS DE ROTATION TABLE (WNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'unité d'indexage est réglée alors que PAS UTIL est sélectionné pour AXE-PIV. dans l'unité de sélection de table sur la machine non équipée d'une tête de broche de type oscillant (le paramètre BA48 est réglé à 0).				
<i>Mesure</i>	Supprimer l'unité d'indexage.				

3-2-8 N° 700 à N° 799, N° 1700 à N° 1799 (Erreur de programme MAZATROL)

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
700	— (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				
701	FORME TROP PETITE (PNo., UNo., SNo.)	B	K	O	Bleu
Cause	Dans l'unité d'usinage de face de la fraise en bout, la correction de la forme d'outil est excessivement désignée. Dans l'unité d'usinage de contour intérieur, le diamètre d'outil est excessivement désigné.				
Mesure	Introduire une valeur plus petite au diamètre d'outil ou régler la correction de la forme d'outil (paramètre E13) sur une valeur adéquate.				
702	DONNEES DE FIG. NON AUTORIS. (PNo., UNo., SNo.)	B	K	O	Bleu
Cause	La figure définie n'est pas logique. Exemple : Le rayon de l'arc de cercle ne coïncide pas avec la distance à partir du centre de cercle.				
Mesure	Cette alarme est souvent causée par une erreur de calcul. Changer la profondeur de coupe R ou décaler la figure définie de quelques microns, ou modifier le diamètre d'outil.				
703	ERREUR DEFINITION PROCESSUS (PNo., UNo., SNo.)	B	K	O	Bleu
Cause	Les conditions de coupe sont inadéquates (la profondeur de coupe R est de 0, par exemple).				
Mesure	Corriger les conditions de coupe.				
704	PASSAGE D'OUTIL IMPOSSIBLE (PNo., UNo., SNo.)	B	K	O	Bleu
Cause	Le diamètre d'outil est trop grand par rapport à la figure définie dans l'unité d'usinage de zone.				
Mesure	Utiliser un autre outil de diamètre plus petit. Si cette alarme est affichée dans l'unité d'usinage linéaire extérieur ou l'unité de fraisage en bout-contour, modifier le type d'usinage en celui d'usinage de fraisage en bout-contour de mode. (bit 7 du paramètre E91)				
705	POSIT. D'APPROCHE ERRONEE (PNo., UNo., SNo.)	B	K	O	Bleu
Cause	Le point d'approche ne peut pas être obtenu.				
Mesure	Utiliser un autre outil de diamètre plus petit, ou réduire la distance d'approche (paramètres E1 et E2) ou la distance de chevauchement (paramètre E21).				
706	DONNEES DE FIG. NON AUTORIS. (PNo., UNo., SNo.)	B	L	O	Bleu
Cause	- La forme ayant fait l'objet du décalage est divisée en trois ou plus. - La forme intérieure ne comprend pas le centre de la forme extérieure lorsque les passes fixes basées sur la forme extérieure sont applicables. - La forme extérieure est concave lorsque les passes fixes basées sur la forme intérieure sont applicables. - La forme intérieure est concave ou intersectée inadéquatement.				
Mesure	Changer le type d'usinage (par exemple, du type inversé au type fixe), ou modifier le programme de façon à ce que la figure d'usinage ne soit pas divisée en 3 ou plus.				
707	INTERF. OUTIL DE CHANFREINAGE (PNo., UNo., SNo.)	B	K	O	Bleu
Cause	L'outil à chanfreiner interfère avec la paroi ou le fond de la pièce à usiner.				
Mesure	Utiliser un autre outil à chanfreiner qui ne cause aucune interférence. Vérifier les données sur les écrans INFORMAT OUTILS et REGISTRE OUTILS .				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
708	DEPASS. AIRE DE DONNEES (PNo., UNo., SNo.)	B	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Dans le programme EIA/ISO, le nombre de caractères dans un bloc dépasse 248.				
<i>Mesure</i>	Diviser ce bloc de façon à ce que le nombre de caractères dans chaque bloc devienne inférieur ou égal à 248.				
709	VERIFIER LA PROFONDEUR R (PNo., UNo., SNo.)	B	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Comme l'extrémité d'une forme touche à l'extrémité de l'autre forme ou la première se trouve à la position proche de la dernière, le point d'intersection ne peut pas être calculé.				
<i>Mesure</i>	Modifier la valeur introduite à la rubrique LARG-R sur la ligne de séquence d'outil d'environ 0,001 mm.				
710	ERR DIA LAME ARROND ANGLES (PNo., UNo., SNo.)	B	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Le rayon d'arrondissement au coin programmé ne correspond pas à la valeur obtenue selon la formule (Diamètre nominal – Diamètre minimum)/2 (ces données sont introduites sur l'écran REGISTRE OUTILS).				
<i>Mesure</i>	Sélectionner l'outil permettant d'obtenir le rayon d'arrondissement au coin programmé.				
711	DONNEES OPERAT. NON TROUVEES (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Il se trouve un manque de données dans l'unité qu'on a essayé d'exécuter.				
<i>Mesure</i>	Introduire toutes les données si nécessaire.				
712	DONNEES D'OPERATION NON AUTOR (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Les données de séquence de l'unité qu'on a essayé d'exécuter ne coïncident pas aux données d'unité.				
<i>Mesure</i>	Introduire les données de séquence correctes.				
713	DONNEES SEQUENCE NON TROUVEES (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Il n'y a pas de données de séquence pour l'unité qu'on a essayé d'exécuter.				
<i>Mesure</i>	Introduire les données de séquence.				
714	DONNEES DE SEQUENCE NON AUTOR (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Des données hors de la gamme de réglage permissible existent dans les données de séquence de l'unité qu'on a essayé d'exécuter.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les données de séquence.				
715	POINT DE COUPE NON AUTORISE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le point de coupe spécifié se trouve à l'extérieur du profil de la pièce (forme de pièce approximative spécifiée dans l'unité commune).				
<i>Mesure</i>	Déplacer le point de coupe à l'intérieur du profil de la pièce.				
716	POINT DE COUPE NON AUTORISE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La position relative au point de départ ou d'arrivée des données de séquence par rapport au point de coupe spécifié n'est pas appropriée.				
<i>Mesure</i>	Changer la position du point de départ ou d'arrivée des données de séquence, ou changer la position du point de coupe.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
717	FORME SORTANT LIMITES MATIERE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Le point de départ ou d'arrivée se trouve à l'extérieur du profil de la pièce (forme de pièce approximative spécifiée dans l'unité commune).				
Mesure	Déplacer le point de départ ou d'arrivée à l'intérieur du profil de la pièce.				
718	DIRECTION D'USINAGE NON DEFIN (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	La direction d'usinage (en avance ou en arrière) n'a pas été déterminée à partir des données de séquence et de la position du point de coupe spécifié.				
Mesure	Changer la position du point de départ ou d'arrivée.				
719	PROFIL DE FORME RENVERSE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Une partie de la forme de pièce définie se trouve dans le sens opposé de l'usinage par rapport au sens de mouvement axial de référence.				
Mesure	Corriger la position du point de départ ou d'arrivée.				
720	DOUBLE PROFIL DE FORME (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	La forme de pièce définie a des chevauchements dans le sens de l'usinage.				
Mesure	Corriger la position du point de départ ou d'arrivée.				
721	RAYON INCORRECT (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Les données de traçage en arc sont fausses. C'est-à-dire que la relation entre le point de départ, le point d'arrivée et le rayon de l'arc est incorrecte.				
Mesure	Corriger les données du point de départ, du point d'arrivée ou de rayon.				
722	DEFINITION DE COIN ILLEGAL (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Il y a les erreurs suivantes concernant les données de traçage en coin C (chanfreinage) spécifiées : <TOURNAGE, COPIE, COIN> La longueur du bloc (ou arc) présent à l'avant ou à l'arrière du coin C est plus petite que celle du coin C. <RAINURE> Le coin C ajouté se trouve à l'extérieur du profil de la pièce.				
Mesure	Corriger soit la longueur du coin C ou les données de séquence établies à l'avant ou à l'arrière du coin.				
723	DEPASSEMENT NOMBRE FORMES (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	La forme d'ébauche ou la forme d'usinage définie est trop compliquée pour être traitée.				
Mesure	Simplifier la forme d'ébauche ou la forme d'usinage.				
724	DEPASST. NOMBRE FORMES CREUSES (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Le nombre total de creux dans la forme d'usinage définie excède 16.				
Mesure	Diviser la forme d'usinage en deux unités ou plus.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
725	DIA. IN/EXT. MATIERE NON AUT. (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	La relation entre le diamètre extérieur (DE-MAX) et le diamètre intérieur (DI-MIN) dans l'unité commune n'est pas comme suit : DE-MAX > DI-MIN ≥ 0				
Mesure	Corriger les données aux rubriques DE-MAX et DI-MIN .				
726	LONGUEUR MATIERE NON AUTORISE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	La relation entre la longueur totale de pièce (LONGUEUR), la longueur en sens Z de la partie saillante de pièce (DRS. FACE) et longueur de pièce finie (LONG FINAL) dans l'unité commune n'est pas comme suit : LONGUEUR ≥ DRS. FACE + LONG FINAL > 0				
Mesure	Corriger les données aux rubriques LONGUEUR , DRS. FACE et LONG FINAL .				
727	DONNEES DE MATIERE NON AUTOR. (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Il y a un chevauchement de données entre le côté diamètre intérieur et le côté diamètre extérieur de la forme de pièce qui a été définie pour l'unité MTR.				
Mesure	Redéfinir les données de forme de pièce EXTER. ou INTER.				
728	SUREP. FINITION EXCESSIVE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	La zone à ébaucher n'existe pas parce que la tolérance de finissage spécifiée a été trop grande pour la forme définie par les données de séquence.				
Mesure	Changer la tolérance de finissage. Annuler l'ébauchage.				
729	CONTOUR ILLEGAL (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Dans l'unité COIN, la relation entre le point de départ et le point d'arrivée est fausse.				
Mesure	Corriger les données aux rubriques DEP et PTF .				
730	CONTOUR ILLEGAL (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Dans l'unité DRESSAGE, la relation entre le point de départ et le point d'arrivée est fausse.				
Mesure	Corriger les données aux rubriques DEP et PTF .				
731	NB DE PASSES ILLEGAL (FILET.) (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Le nombre de coupes des types de filetage #0 ou #3 est inférieur à 3.				
Mesure	Changer le nombre de coupes à 3 ou plus. Changer le type de filetage.				
732	DISTANCE D'ACCELER. DEPASSEE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	La distance intérieurement calculée de l'accélération de filetage excède les données de serrage.				
Mesure	Changer la valeur du paramètre concerné ou réduire la vitesse périphérique autant que possible.				
733	CONTOUR ILLEGAL (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Dans les données d'unité RAINURE, la relation entre le point de départ et le point d'arrivée est fausse.				
Mesure	Corriger les données aux rubriques DEP et PTF .				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
734	FORME ILLEGALE : DEPASS. CAP. MTRL (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Dans l'unité RAINURE, la deuxième rainure et les rainures suivantes se trouvent à l'extérieur du profil de pièce défini dans l'unité commune.				
<i>Mesure</i>	Réduire le nombre de rainures.				
735	LARG. OUTIL RAINURE ILLEGALE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La largeur de l'outil spécifié ne correspond pas à la forme de rainure spécifiée dans l'unité RAINURE.				
<i>Mesure</i>	Spécifier un autre outil. Changer la largeur de l'outil.				
736	VAL. RECOUVRE ILLEGALE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La valeur du paramètre pour le chevauchement de rainurage est plus grande que la largeur/diamètre d'outil spécifié.				
<i>Mesure</i>	Spécifier un autre outil ou changer la largeur/diamètre d'outil. Changer le réglage de paramètre TC75 .				
737	DIR. PERCAGE NON AUTORISEE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Dans les unités PERSAGE et T-TARAUD, la relation entre le point de départ et le point d'arrivée est fausse.				
<i>Mesure</i>	Corriger les données aux rubriques DEP-Z et PTF-Z .				
738	CHEVAUCHEMENT S. ANGLE (RAY-CHAN) (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Dans l'unité TOURNAGE ou COPIE, différents types de coins (arrondissage et chanfreinage) ont été spécifiés pour les parties qui ont une forme identique.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les parties de coin spécifiées et effacer un des types de coins spécifiés.				
739	SUREPAISSEUR FINITION ILLEG. (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Dans le type de filetage #0 ou #0 de l'unité FILTAGE, il existe les relations suivantes : $(\text{Surépaisseur de finissage}) > (\text{Première profondeur de coupe} \times \frac{1}{4})$ Calculée à partir des données d'unité spécifiées aux rubriques HAUT et NOMBRE Spécifiée par le paramètre TC78				
<i>Mesure</i>	Changer la hauteur de filetage. Changer les coordonnées du point de départ ou du point d'arrivée de la première séquence.				
740	ANGLE NON AUTOR. EN PREM. SEQ. (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La relation entre la forme de filet et l'angle de filetage définis par les données de la première séquence de l'unité FILTAGE est incorrecte.				
<i>Mesure</i>	Changer l'angle de filetage. Changer les coordonnées du point de départ ou du point d'arrivée de la première séquence.				
741	ANGLE FILET ILLEGAL (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Dans l'usinage qui nécessite la spécification d'un angle de filetage, l'angle ne se trouve pas dans la gamme suivante : (Angle de pointe d'outil) ≤ (Angle de filetage)				
<i>Mesure</i>	Changer l'angle de filetage ou les données d'outil à utiliser.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
742	HAUTEUR FILET ILLEGALE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Dans l'unité FILTAGE, la relation entre la hauteur de filetage et la surépaisseur de finissage n'est pas comme suit : $(\text{Surépaisseur de finissage}) \leq (\text{Hauteur de filetage})$ Spécifiée par le paramètre TC78. Spécifiée dans les données d'unité				
Mesure	Changer la hauteur de filetage ou le réglage du paramètre TC78 .				
743	INTERSECTION NON TROUVEE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	On n'a pas obtenu de calcul automatique du point d'intersection à cause de données contradictoires de séquence de forme.				
Mesure	Corriger les données de séquence de forme.				
744	MANQUE DONNEE (INTERSECTION) (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	On n'a pas obtenu de calcul automatique du point d'intersection à cause de manque de données pour effectuer le calcul automatique du point d'intersection.				
Mesure	Corriger les données d'unité ou les données de séquence.				
745	CALCUL INTERSECT IMPOSSIBLE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	On n'a pas obtenu de calcul automatique du point d'intersection à cause de données incorrectes.				
Mesure	Corriger les données d'unité ou les données de séquence.				
746	PROFONDEUR DE PASSE NON DEFIN (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	La profondeur de coupe avec l'outil de fraisage ne peut pas être déterminée parce que la rubrique PROF. sur l'écran INFORMAT OUTILS est blanche.				
Mesure	Introduire les données à la rubrique PROF. ou spécifier un autre outil.				
747	CYCLE BRIS COPEAUX NON DISPO (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Le programme de cycle de coupe en morceaux des copeaux est sélectionné comme programme à exécuter, alors que la machine n'est pas munie de la fonction optionnelle de cycle de coupe en morceaux des copeaux. (Le numéro 3 ou 4 est introduit à la rubrique TYPE sur la ligne de séquence d'outil d'ébauchage.)				
Mesure	Le programme de cycle de coupe en morceaux des copeaux ne peut pas être exécuté sur la machine qui n'est pas munie de la fonction optionnelle de cycle de coupe en morceaux des copeaux. (Introduire le numéro 0, 1 ou 2 à la rubrique TYPE sur la ligne de séquence d'outil d'ébauchage.)				
748	TRAJECT T IMPOSS (CONTR PROF) (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	- La trajectoire normale ne peut pas être générée parce que la zone de coupe ne peut pas être couverte par deux coupes. - La trajectoire normale ne peut pas être générée parce que la zone de coupe ayant la profondeur égale à la marge de sécurité ne peut pas être couverte par une coupe. - La trajectoire normale ne peut pas être générée parce que la zone de coupe comprenant une partie de la distance de décélération ne peut pas être couverte par une coupe.				
Mesure	- Augmenter la profondeur de coupe introduite sur la ligne de séquence d'outil ou diminuer la zone de coupe. - Augmenter la profondeur de coupe introduite sur la ligne de séquence d'outil ou diminuer la marge de sécurité. - Diminuer le diamètre du trou préparé (distance de décélération) introduit sur la ligne de séquence d'outil ou la zone de coupe pour éviter le chevauchement de la distance de décélération et de la zone de coupe. Ou bien, augmenter la profondeur de coupe introduite sur la ligne de séquence d'outil.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
749	—				
Cause	—				
Mesure	—				
750	—				
Cause	—				
Mesure	—				
751	DEFINIT. FIG. COURBE ERRONEE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Bleu
Cause	La surface courbe définie ne peut pas être usinée.				
Mesure	Définir seulement la surface courbe usinable.				
752	DONNEES AIRE DESIGNEE IMPOSS (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Bleu
Cause	Les données pour vérifier la surface d'usinage sont incorrectement introduites : - Lors de l'ébauchage 1 ou 2, $Z_{min} \geq \text{Epaisseur de pièce}$ - Lors de la finition, $Z_{min} > Z_{initial}$ $X_{min} > X_{max}$, $Y_{min} > Y_{max}$ ou $Z_{min} > Z_{max}$				
Mesure	Corriger les données de sorte que les conditions suivantes soient satisfaites : - Lors de l'ébauchage 1 ou 2, $Z_{min} < \text{Epaisseur de pièce}$ - Lors de la finition, $Z_{min} \leq Z_{initial}$ $X_{min} \leq X_{max}$, $Y_{min} \leq Y_{max}$ et $Z_{min} \leq Z_{max}$				
753	OUTIL TROP PETIT (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Bleu
Cause	Lors de l'ébauchage 2, le diamètre d'outil est trop petit par rapport à la surface courbe définie.				
Mesure	Utiliser un outil dont le diamètre est supérieur à 1/100 de la différence entre la valeur maximum et la valeur minimum introduites pour définir la surface courbe.				
754	OUTIL TROP GRAND (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	L'interférence de l'outil est détectée.				
Mesure	Modifier la trajectoire d'approche ou la grandeur de l'outil de sorte à éviter l'interférence.				
755	ECART EN R TROP PETIT (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Lors de l'ébauchage 2, l'écart dans le sens radial est trop petit par rapport à la surface courbe définie.				
Mesure	Désigner l'écart dans le sens radial de sorte qu'il soit supérieur à 1/200 de la différence entre la valeur maximum et la valeur minimum introduites pour définir la surface courbe.				
756	ECART EN Z TROP PETIT (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Dans l'ébauchage 2, l'écart dans le sens Z est trop petit par rapport à la surface courbe définie.				
Mesure	Désigner l'écart dans le sens Z de sorte qu'il soit supérieur à 1/250 de la différence entre l'épaisseur de la pièce à usiner et la hauteur du fond Z.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
757	DEFINIT. COURBE TROP GRANDE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	1. Lors de la désignation de la grandeur de pièce dans l'ébauchage 2, la figure définie est plus grande que la pièce. 2. Lors de la désignation du décalage ou de la grandeur de pièce dans l'ébauchage 2, la valeur est obtenue par la formule suivante : "Hauteur du fond Z sur la figure courbe" + " Hauteur de la partie à usiner hors de la figure courbe" (réglée par le paramètre E84 ou E89), est supérieure à l'épaisseur de la pièce à usiner.				
Mesure	Lors de la désignation du décalage, régler le paramètre E84 de façon à ce que les conditions suivantes soient satisfaites : "Hauteur du fond Z sur la figure courbe" + E84 < "Hauteur de la pièce à usiner" Lors de la désignation de la grandeur de pièce, régler le paramètre E89 de façon à ce que les conditions suivantes soient satisfaites : "Hauteur du fond Z sur la figure courbe" + E89 < "Hauteur de la pièce à usiner"				
758	POINT INITIAL ERRONE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Dans l'ébauchage 1 ou 2, la valeur Z du point initial est inférieure ou égale à l'épaisseur de la pièce à usiner.				
Mesure	Corriger la valeur Z du point initial en sorte de devenir supérieure à l'épaisseur de la pièce à usiner.				
759	UNITE CDP INTROUVABLE EN MT (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Comme l'unité de coordonnées de base n'est pas sélectionnée avant l'unité d'usinage dans le programme de type à définition de la forme de la pièce à usiner basée sur les coordonnées de base, la forme de la pièce à usiner ne peut pas être lue.				
Mesure	Créer l'unité de coordonnées de base avant l'unité d'usinage et introduire les valeurs correctes dans l'unité CDP.				
760	UNITE TOURNAGE DANS PROGR. FRAIS. (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	1. Comme le point zéro défini dans l'unité de coordonnées de base ne se trouve pas sur l'axe de la broche de tournage, l'unité de tournage, l'unité d'usinage point en mode d'axe C et l'unité d'usinage ligne en mode d'axe C comprises dans le programme de type à définition de la forme de la pièce à usiner basée sur les coordonnées de base ne peuvent pas être exécutées. 2. Le système additionnel de coordonnées de base est sélectionné ou la valeur de décalage de pièce est introduite dans l'unité de coordonnées de base qui suit directement l'unité commune.				
Mesure	1. Sélectionner l'unité de coordonnées de base avant l'unité de tournage, l'unité d'usinage point en mode d'axe C ou l'unité d'usinage ligne en mode d'axe C et définir le point zéro se trouvant sur l'axe de la broche de tournage. 2. Introduire CENTRE T. à la rubrique adéquate dans l'unité de coordonnées de base qui suit directement l'unité commune.				
761	ANGLE DE TETE INCORRECTE (AXE C) (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	La partie d'usinage définie dans l'unité d'usinage point en mode d'axe C ou l'unité d'usinage ligne en mode d'axe C du programme de type à définition de la forme de la pièce à usiner basée sur les coordonnées de base ne correspond pas à l'angle B (sens d'usinage) introduit dans l'unité d'indexage du même programme.				
Mesure	Sélectionner l'unité d'indexage avant l'unité d'usinage point en mode d'axe C ou l'unité d'usinage ligne en mode d'axe C et introduire l'angle B correspondant à la partie d'usinage définie.				
762	TYPE PROGR. NI TOUR NI FRAIS. (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	L'unité de tournage, l'unité d'usinage point en mode d'axe C, l'unité d'usinage ligne en mode d'axe C ou l'unité d'usinage face en mode d'axe C est introduite dans le programme de type à point initial.				
Mesure	Effacer l'unité de tournage, l'unité d'usinage point en mode d'axe C, l'unité d'usinage ligne en mode d'axe C ou l'unité d'usinage face en mode d'axe C, ou bien créer le programme de type à définition de la forme de la pièce à usiner basée sur les coordonnées de base qui comprend l'unité désirée.				
763	DEPART OPERATION ILLEGL (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	L'unité à partir de laquelle le fonctionnement automatique ne peut pas être repris est sélectionnée avant de presser le bouton-poussoir de démarrage. L'unité qui ne peut pas être exécutée en mode de procédé unique est sélectionnée avant de presser le bouton-poussoir de démarrage en ce mode.				
Mesure	Sélectionner une autre unité adéquate et ensuite presser le bouton-poussoir de démarrage.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
764	DISCORD. PR PRINC/PR AUX (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le programme de type à définition de la forme de la pièce à usiner basée sur les coordonnées de base comprend une partie du programme de type à définition de la forme de la pièce à usiner basée sur le décalage Z, ou inversement.				
<i>Mesure</i>	Effacer les unités inadéquates.				
765	DECALAGE Z NON TROUVEES (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le décalage Z n'est pas introduit dans le programme de type à définition de la forme de la pièce à usiner basée sur le décalage Z.				
<i>Mesure</i>	Introduire le décalage Z en se référant des données de préparation.				
766	NB MAX DISP DEPASSE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le nombre de dispositions d'un même procédé d'usinage dépasse 4000. Le nombre d'exécutions du programme caractérisé en ce qu'il ne comprend pas l'unité de transfert de pièce et que 1 est introduit à la rubrique CONTI . dans son unité de fin dépasse 9999990.				
<i>Mesure</i>	Modifier le programme de façon à ce que le nombre de dispositions d'un même procédé d'usinage ne dépasse pas 4000. Modifier le programme de façon à ce que le nombre d'exécutions du programme ne dépasse pas 9999990.				
767	N° OUT ECHAP INVALID (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le numéro de l'outil d'échappement déterminé par le paramètre n'est pas adéquat.				
<i>Mesure</i>	Vérifier la valeur du paramètre.				
768	ERR PROG USIN 4 AXES (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'usinage simultané inadéquat, notamment l'usinage simultané qui n'utilise qu'une seule des tourelles supérieure et inférieure, est commandé.				
<i>Mesure</i>	Spécifier adéquatement la tourelle dans l'unité de commande de l'usinage simultané.				
769	DIR OUT/ROT BR INVALID (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Les sens de rotation des outils utilisés pour l'usinage simultané sont différents un de l'autre entre l'outil posé sur la tourelle supérieure et celui posé sur la tourelle inférieure.				
<i>Mesure</i>	Sélectionner l'outil qui tourne dans le sens adéquat, ou modifier le sens de rotation de l'outil.				
770	ERR LONG. FIN. (CTRL UNIT COM) (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La longueur de la pièce finie introduite dans l'unité commune du programme d'usinage complexe est plus grande que la valeur obtenue selon la formule "Longueur de la pièce à usiner – Longueur de la partie dressée".				
<i>Mesure</i>	Modifier la longueur de la pièce finie de sorte qu'elle soit plus petite que la valeur obtenue selon la formule "Longueur de la pièce à usiner – Longueur de la partie dressée".				
771	TOUR BASS INVALID UNIT COM (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'instruction INUTILIS est introduite à la rubrique TRL INF dans l'unité commune du programme d'usinage complexe, alors que l'unité d'usinage avec tourelle inférieure (y compris la commande d'échappement de la tourelle inférieure) est introduite dans le même programme.				
<i>Mesure</i>	Introduire l'instruction UTILISE à la rubrique TRL INF , ou modifier l'unité d'usinage avec tourelle inférieure en unité d'usinage avec tourelle supérieure.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
772	ABS UNIT TET DANS PROG (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	1. L'unité de sélection de tête de broche n'est pas introduite avant l'unité d'usinage dans le programme d'usinage complexe. 2. L'unité de sélection de tête de broche n'est pas introduite après l'unité de transfert de pièce dans le programme d'usinage complexe.				
Mesure	1. Sélectionner l'unité de sélection de tête de broche avant l'unité d'usinage et spécifier la tête de broche à utiliser. 2. Sélectionner l'unité de sélection de tête de broche après l'unité de transfert de pièce et spécifier la tête de broche à utiliser.				
773	UNIT TRANSFERT DANS PROG (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	L'unité de transfert de pièce existe dans le programme d'usinage simple.				
Mesure	Effacer l'unité de transfert de pièce.				
774	UNIT TET DANS PROG (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	L'unité de sélection de tête de broche existe dans le programme d'usinage simple.				
Mesure	Effacer l'unité de sélection de tête de broche.				
775	OUTIL NE PEUT PAS EFFECT.DRESS. (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	La partie d'usinage définie dans l'unité d'usinage ne correspond pas à la partie pouvant être usinée par l'outil sélectionné.				
Mesure	Modifier la partie d'usinage définie dans l'unité d'usinage, ou sélectionner l'outil pouvant usiner la partie d'usinage définie dans cette unité.				
776	PAS D'AXE Y (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	L'unité d'usinage en axe Y est introduite, alors que la tourelle ne peut pas se déplacer en axe Y.				
Mesure	Effacer l'unité d'usinage en axe Y ou la modifier en unité d'usinage sans déplacement en axe Y.				
777	POS INCORR REDEMARR IMPOSS (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	La commande de coupe équilibrée utilisant la tourelle inférieure est spécifiée comme position de reprise du fonctionnement automatique.				
Mesure	Spécifier la commande de coupe équilibrée utilisant la tourelle supérieure comme position de reprise du fonctionnement automatique.				
778	POS INCORR DEMARR IMPOSS (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	La commande de coupe équilibrée utilisant la tourelle inférieure est spécifiée comme commande à exécuter en mode de procédé unique.				
Mesure	Spécifier la commande de coupe équilibrée utilisant la tourelle supérieure comme commande à exécuter en mode de procédé unique.				
779	— (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				
780	INTERFERENCE TRAJET D'APPROCHE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Une partie de la trajectoire d'approche ou d'échappement programmée se trouve à l'intérieur de la forme de la pièce à usiner (forme d'usinage + surépaisseur d'usinage).				
Mesure	Réduire la distance d'approche, la distance de chevauchement ou le diamètre d'outil. Ou bien changer la position du point d'approche.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
781	AFFECT TOUR INVALID FC DB BR (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La tête de broche introduite dans l'unité d'usinage de deux pièces est incompatible avec la tourelle sélectionnée sur la ligne de séquence d'outil.				
<i>Mesure</i>	Sélectionner la tourelle adéquate.				
782	ABS UNIT TRANSF FONC DB BR (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'unité de transfert de pièce n'est pas introduite avant l'unité d'usinage de deux pièces.				
<i>Mesure</i>	Introduire l'unité de transfert de pièce avant l'unité d'usinage de deux pièces.				
783	FONC SIM INVAL DB BR (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La commande d'usinage simultané est lue pendant l'usinage de deux pièces.				
<i>Mesure</i>	Effacer la commande d'usinage simultané donnée sur la ligne de séquence d'outil.				
784	EQUILIB INVAL FONC DB BR (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La commande de coupe équilibrée est lue pendant l'usinage de deux pièces.				
<i>Mesure</i>	Effacer la commande de coupe équilibrée donnée sur la ligne de séquence d'outil.				
785	ECH TOUR INVAL FONC DB BR (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La commande d'échappement est lue pendant l'usinage de deux pièces.				
<i>Mesure</i>	Effacer la commande d'échappement donnée sur la ligne de séquence d'outil.				
786	MES INVAL FONC DB BR (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La mesure est commandée pendant l'usinage de deux pièces.				
<i>Mesure</i>	Commander la mesure après l'achèvement de l'usinage de deux pièces.				
787	TRANSF INVAL FONC DB BR (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le transfert de pièce est commandé pendant l'usinage de deux pièces.				
<i>Mesure</i>	Commander le transfert de pièce après l'achèvement de l'usinage de deux pièces.				
788	UNIT TET INVAL FONC DB BR (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'instruction autre que SPR est introduite dans l'unité de sélection de tête de broche, alors que la fin de l'unité d'usinage de deux pièces n'est pas encore commandée.				
<i>Mesure</i>	Commander la fin de l'unité d'usinage de deux pièces avant d'introduire l'instruction autre que SPR dans l'unité de sélection de tête de broche.				
789	ERR UNIT FONC DB BR (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La fin de l'unité d'usinage de deux pièces est commandé avant le départ de cette unité. Le départ de l'unité d'usinage de deux pièces est commandé consécutivement.				
<i>Mesure</i>	Commander le départ et la fin de l'unité d'usinage de deux pièces dans l'ordre correct.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
790	EQUILIB INVALID (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	1. Toutes les deux tourelles supérieure et inférieure ne sont pas spécifiées sur la ligne de séquence d'outil pour la coupe équilibrée. 2. Les outils utilisés pour la coupe équilibrée sont différents l'un (posé sur la tourelle supérieure) de l'autre (posé sur la tourelle inférieure) en termes d'angle de coupe, d'angle de la pointe d'outil ou de rayon de la pointe d'outil.				
<i>Mesure</i>	1. Spécifier toutes les deux tourelles supérieure et inférieure sur la ligne de séquence d'outil pour la coupe équilibrée. 2. Les outils utilisés pour la coupe équilibrée doivent être identiques l'un (posé sur la tourelle supérieure) à l'autre (posé sur la tourelle inférieure) en termes d'angle de coupe, d'angle de la pointe d'outil et de rayon de la pointe d'outil.				
791	ENTREZ VITESSE USINAGE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La vitesse périphérique inadéquate est introduite sur la ligne de séquence d'outil.				
<i>Mesure</i>	Modifier la vitesse périphérique inadéquate introduite sur la ligne de séquence d'outil.				
792	ENTREZ VITESSE D'AVANCE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La vitesse d'avance inadéquate est introduite sur la ligne de séquence d'outil.				
<i>Mesure</i>	Modifier la vitesse d'avance inadéquate introduite sur la ligne de séquence d'outil.				
793	VIT ROT BR FRAISAGE INTERDITE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le foret est sélectionné dans l'unité PERCAGE. Toutefois, 1. La vitesse de rotation de la broche de fraisage est inférieure à celle de la broche de tournage lorsque le sens de rotation introduit sur la ligne de séquence d'outil est identique au sens de rotation de la broche de fraisage. 2. La vitesse de rotation de la broche de fraisage dépasse la vitesse de rotation maximale (déterminée par un des paramètres SA1 à SA8) lorsque le sens de rotation introduit sur la ligne de séquence d'outil est identique au sens de rotation de la broche de fraisage. 3. La vitesse de rotation de la broche de fraisage est une valeur négative lorsque le sens de rotation introduit sur la ligne de séquence d'outil n'est pas identique au sens de rotation de la broche de fraisage.				
<i>Mesure</i>	1. Diminuer la vitesse de rotation de la broche de tournage. 2. Diminuer la vitesse de rotation de la broche de fraisage de sorte qu'elle ne dépasse pas la vitesse de rotation maximale. 3. Augmenter la vitesse de rotation de la broche de tournage.				
794	POS AXE B INCORRECTE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Lorsque la machine est munie de la tourelle de type COA (BA47 = 0) et de l'axe de commande B (BA48 = B), la partie d'usinage introduite dans l'unité PERCAGE ne correspond pas à l'angle B introduit dans l'unité INDEX sélectionnée avant cette unité-là.				
<i>Mesure</i>	Modifier l'angle B en 0° ou 180°.				
795	ILLEGAL SHIFT-Y (, ,)				
<i>Cause</i>	La distance de décalage en axe Y introduite dans l'unité de fraisage-tournage n'est pas de 0 et elle est inférieure au rayon de l'outil ou supérieure à la somme du rayon de la pièce à usiner et du rayon de l'outil.				
<i>Mesure</i>	Introduire la distance de décalage en axe Y qui est supérieure au rayon de l'outil et inférieure à la somme du rayon de la pièce à usiner et du rayon de l'outil.				
796	MAZATROL OPT NON DISPO (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le programme MAZATROL contenant la commande de la tourelle inférieure est sélectionné pour être exécuté, tandis que le système n'est pas muni de la fonction optionnelle MAZATROL correspondante.				
<i>Mesure</i>	Pour ce type de système, le programme MAZATROL contenant la commande de la tourelle inférieure ne peut pas être exécuté.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
797	ANNULATION BARRIERE ACTIF (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le bouton-poussoir de démarrage est pressé lorsque les barrières sont annulées.				
<i>Mesure</i>	Presser la touche de menu [ANNULER PROTECT.] pour remettre cette fonction à l'affichage normal.				
798	N° MORS NON TROUVE (PNo., UNo., SNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le bouton-poussoir de démarrage est pressé lorsque le numéro de mors n'est pas introduit.				
<i>Mesure</i>	Introduire le numéro du mors.				
799	— (, ,)				
<i>Cause</i>	—				
<i>Mesure</i>	—				

3-2-9 N° 800 à N° 899, N° 1800 à N° 1899 (Erreur de programme EIA/ISO)

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
800	— (, ,)				
<i>Cause</i>	—				
<i>Mesure</i>	—				
801	DEPASS. DU NOMBRE AXES SIMULT (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le nombre des axes commandés simultanément dépasse la valeur limite.				
<i>Mesure</i>	Modifier le programme de façon à ce que le nombre des axes commandés simultanément ne dépasse pas la valeur limite.				
802	NOM D'AXE NON AUTORISE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	1. L'adresse d'axe commandée dans le programme ne coïncide pas avec celle déterminée par paramètre. 2. Le bit 4 du paramètre M17 concernant l'axe de commande de profilage (axe désigné par le paramètre K3) est réglé sur 0 (axe linéaire).				
<i>Mesure</i>	1. Corriger l'adresse d'axe commandée dans le programme. 2. Régler le bit 4 du paramètre M17 concernant l'axe de commande de profilage (axe désigné par le paramètre K3) sur 1 (axe angulaire).				
803	DIMENSION DETECTEE EST ERRONEE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La distance de déplacement d'axe commandée n'est pas divisible par l'incrément minimum prédéterminé.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme.				
804	ERREUR DE PARITE H (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le nombre de trous par caractère sur la bande de papier est pair malgré que les codes EIA soient utilisés, ou il est impair malgré que les codes ISO soient utilisés.				
<i>Mesure</i>	Vérifier la bande de papier et le lecteur de bande.				
805	ERREUR DE PARITE V (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le nombre de caractères dans un bloc sur la bande de papier est impair.				
<i>Mesure</i>	Modifier le nombre de caractères dans un bloc en sorte de devenir pair, ou annuler la fonction vérification de parité V à l'aide du bit 1 du paramètre TAP25 .				
806	ADRESSE DESIGN. NON AUTORISEE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Une adresse ne se trouvant pas dans les spécifications est désignée.				
<i>Mesure</i>	Corriger l'adresse désignée dans le programme et vérifier les spécifications.				
807	FORMAT NON AUTORISE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	1. Le format utilisé dans le programme est incorrect. 2. La commande de déplacement en autre axe que 5 axes utilisables (déterminés par les paramètres K114 , K115 , K116 , K121 et K125) est donnée lorsque le mode de correction de l'erreur de positionnement de la pièce à usiner et le mode d'usinage sur la face inclinée sont sélectionnés.				
<i>Mesure</i>	1. Vérifier le programme. 2. Lorsque ces deux modes sont sélectionnés, donner seulement les commandes de déplacement en axes utilisables (déterminés par les paramètres K114 , K115 , K116 , K121 et K125).				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
808	ERREUR D'INTRODUCTION CODE G (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Un code G ne se trouvant pas dans les spécifications est commandé dans le programme.				
<i>Mesure</i>	Vérifier et corriger le code G concerné.				
809	NOMBRE NON AUTORISE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Une valeur hors de la plage admise à l'adresse concernée est introduite.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme.				
810	FIN DE PROGR. NON TROUVE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'équipement CN lit "EOR" durant le fonctionnement par bande ou mémoire.				
<i>Mesure</i>	Commander M02 ou M30 à la fin du programme principal, ou commander M99 à la fin du sous-programme.				
811	NUMERO PROGR./SEQ. ERRONES (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	0 est désigné au numéro de programme et au numéro de séquence.				
<i>Mesure</i>	Effacer la partie concernée dans le programme, ou désigner un des numéros 1 à 99999999 au numéro de programme et un des numéros 1 à 99999 au numéro de séquence.				
812	ERREUR DANS LE BLOC TAMPON (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Une erreur est trouvée dans le bloc tampon lors de la correction du rayon d'outil.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme.				
813	OPTION INCH/METR. NON TROUVE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La commutation de système en pouce/mm est commandée par le code G bien que ce code G ne soit pas prévu dans les spécifications.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les spécifications.				
814	DEPASS. VALEUR EN INTERPOLAT. (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La distance de déplacement commandée est trop longue.				
<i>Mesure</i>	Commander la distance plus courte.				
815	OPTION G60 NON TROUVEE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	G60 est commandé bien que le positionnement dans un seul sens ne soit pas prévu dans les spécifications.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les spécifications et modifier G60 en G00.				
816	AVANCE D'USINAGE = ZERO (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La vitesse d'avance n'est pas commandée.				
<i>Mesure</i>	La commande modale G01 est automatiquement sélectionnée lors de la mise sous tension. De ce fait, toujours désigner la vitesse d'avance F dans la commande de déplacement d'axe même si G01 n'est pas trouvé dans cette commande.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
817	RAYON TROP PETIT (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Il se trouve une contradiction parmi les données introduites au point de départ, au point d'arrivée et au centre de l'arc de cercle.				
Mesure	Vérifier les valeurs et les signes désigné(e)s au point de départ, au point d'arrivée et au centre de l'arc de cercle.				
818	IMPOSSIBLE DE CHERCHER CENTRE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	- Les données introduites dans la commande d'interpolation circulaire avec rayon de l'arc de cercle ne permettent pas de déterminer le centre de l'arc de cercle. Comme le point de départ, le point d'arrivée et le rayon de l'arc de cercle commandés sont contradictoires l'un avec les autres, l'arc de cercle ne peut pas être défini. - L'interruption manuelle s'accompagnant d'un déplacement en axe de commande est effectuée avant la lecture de la commande d'interpolation circulaire.				
Mesure	- Vérifier la valeur de chaque adresse. - Presser la touche de remise à l'état initial et ensuite exécuter de nouveau le programme.				
819	OPTION INTERP. HELIC. NON TR. (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	L'interpolation hélicoïdale est commandée bien que cette fonction ne soit pas prévue dans les spécifications.				
Mesure	Vérifier les spécifications. Si l'interpolation hélicoïdale n'est pas prévue, modifier le bloc où l'interpolation circulaire de 3 axes est commandée.				
820	OPTION G02.1, G03.1 NON TROUVEE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	G02.1 ou G03.1 est commandé bien que l'interpolation tourbillonnaire ne soit pas prévue dans les spécifications.				
Mesure	Annuler la commande G02.1 ou G03.1.				
821	OPTION G07 NON TROUVEE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	G07 est commandé bien que la fonction d'axe imaginaire ne soit pas prévue dans les spécifications.				
Mesure	Vérifier les spécifications et modifier la commande G07.				
822	MODALE NO AUTORISE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Le code G commandé n'est pas utilisable dans le mode actuellement valide.				
Mesure	Vérifier le programme.				
823	COMM. G17, G18, G19 AVEC M98 (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	La sélection de plan (G17, G18 ou G19) est commandée avec la rotation de figure.				
Mesure	Effacer la commande G17, G18 ou G19 dans le sous-programme où la rotation de figure est commandée.				
824	COMM. G17, G18, G19 AVEC G68 (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	La sélection de plan (G17, G18 ou G19) est commandée avec la rotation de coordonnées (G68).				
Mesure	Après avoir commandé G69 (annulation de la rotation de coordonnées), commander la sélection de plan.				
825	G17, G18, G19 AVEC G38 – G42 (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	La sélection de plan (G17, G18 ou G19) est commandée avec la correction du rayon d'outil (G41 ou G42).				
Mesure	Après avoir commandé G40 (annulation de la correction du rayon d'outil), commander la sélection de plan.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
826	OPTION G95 NON TROUVEES (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'avance simultanée est commandée bien que cette fonction ne soit pas prévue dans les spécifications.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les spécifications et modifier la commande d'avance simultanée (G95) en commande d'avance par minute (G94). (Dans ce cas, modifier aussi la valeur introduite à F.)				
827	COMMANDE F0 AVEC G02 OU G03 (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	F0 (commande de l'avance rapide par un chiffre suivant F) est donné avec G02 ou G03 (commande de l'interpolation circulaire par un chiffre suivant F).				
<i>Mesure</i>	L'interpolation circulaire ne peut pas s'effectuer à l'avance rapide. Désigner donc une autre commande F avec un chiffre autre que F0. F0 peut être utilisé seulement avec G0 ou G1.				
828	COMMANDE G62 NON TROUVEE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	On a commandé G62 bien que la correction automatique de vitesse d'avance au coin ne soit pas prévue dans les spécifications.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les spécifications et annuler la commande G62.				
829	SECOND CODE M NON AUTORISE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'adresse du 2 ^e code auxiliaire désignée dans le programme ne coïncide pas avec celle prédéterminée par le paramètre.				
<i>Mesure</i>	Vérifier et corriger l'adresse du 2 ^e code auxiliaire désignée dans le programme.				
830	OPTION G96 NON TROUVEE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	G96 est commandé bien que la fonction contrôle de vitesse périphérique constante ne soit pas prévue dans les spécifications.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les spécifications et modifier G96 en commande de la vitesse de rotation (tr/mn).				
831	OPTION G45,46,47,48 NON TROUV (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Un des codes G45 à G48 est commandé bien que la fonction correction d'outil ne soit pas prévue dans les spécifications.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les spécifications.				
832	COMMANDE G45 A G49 AVEC G98 (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La correction de position d'outil est commandée avec la rotation de la figure ou du système de coordonnées.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme.				
833	CERCLES 1/4, 3/4 AVEC G45-G48 (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Il est commandé l'interpolation circulaire pour laquelle aucune correction de position d'outil n'est possible.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme.				
834	OPTION G40, G41, G42 NON TROUV. (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Un des codes G41 et G42 est commandé bien que la fonction correction du rayon d'outil ne soit pas prévue dans les spécifications.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les spécifications relatives à la correction du rayon d'outil.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
835	ERREUR DE FORMAT G41, G42 (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La correction du rayon d'outil (G40, G41 ou G42) est commandée avec l'interpolation circulaire (G02 ou G03).				
<i>Mesure</i>	Commander l'interpolation linéaire (G01) ou le positionnement à l'avance rapide (G00) dans le bloc où la correction du rayon d'outil ou l'annulation de la correction du rayon d'outil est désignée. (Changer le code G modal de l'interpolation circulaire à l'interpolation linéaire.)				
836	PAS D'INTERSECTION (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Quand on fait sauter le bloc causant une interférence due à la correction du rayon d'outil (G41 ou G42), aucun point d'intersection n'est obtenu.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme.				
837	ERREUR D'INTERF. DECAL. OUTIL (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Une interférence est produite lorsque la correction du rayon d'outil (G41 ou G42) est commandée.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme.				
838	OPTION DECAL. 3-D NON TROUVE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La correction d'outil pour l'usinage tridimensionnel est commandée bien que cette fonction ne soit pas prévue dans les spécifications.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les spécifications.				
839	No. DE CORRECT. NON AUTORISE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le numéro de décalage (DOO) n'est pas désigné dans la commande de la correction d'outil (G41 ou G42), ou un numéro de décalage incorrect est désigné.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les numéros de décalage disponibles et en désigner un.				
840	OPTION CYCLES FIXES NON TROUV (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Un code G de cycle fixe est commandé bien que cette fonction ne soit pas prévue dans les spécifications.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les spécifications et corriger le programme.				
841	OUTIL DESIGNE NON TROUVE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Un outil qui n'est pas enregistré sur l'écran INFORMAT OUTILS est commandé à l'aide du code T dans le programme EIA/ISO.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme. Enregistrer l'outil à utiliser sur l'écran INFORMAT OUTILS .				
842	DEPASS. EMBOIT. SOUS-PROGRAM. (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	1. Le nombre d'emboîtements de sous-programmes dépasse 8. 2. Le programme sauvegardé dans le disque dur, la carte de mémoire CI et l'Ethernet et sélectionné pour son exécution en mode de fonctionnement direct contient la commande M99. 3. Un programme sauvegardé dans le disque dur, la carte de mémoire CI et l'ordinateur central est appelé par l'autre programme sauvegardé dans le disque dur, la carte de mémoire CI et l'ordinateur central.				
<i>Mesure</i>	1. Vérifier le nombre d'emboîtements de sous-programmes et modifier le programme de sorte que ce nombre ne dépasse pas 8. 2. Ne pas donner la commande M99 dans le programme principal à exécuter en mode de fonctionnement direct. 3. Le programme sauvegardé dans le disque dur, la carte de mémoire CI et l'ordinateur central ne peut appeler l'autre programme sauvegardé dans le disque dur, la carte de mémoire CI et l'ordinateur central comme sous-programme.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
843	NUMERO DE SOUS-PROGR. NON TR. (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Aucun numéro de séquence n'est désigné lors de l'appel d'un sous-programme, du retour au programme principal ou de l'instruction GOTO.				
<i>Mesure</i>	Désigner le numéro de séquence dans le bloc adéquat.				
844	SOUS-PROGRAMME NON TROUVE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Un sous-programme est appelé bien que celui-ci ne soit pas enregistré.				
<i>Mesure</i>	Enregistrer le sous-programme concerné.				
845	COMMANDE DE VARIABLES NON AUT (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La commande de variable (#OO) est donnée bien que celle-ci ne soit pas utilisable.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les spécifications.				
846	NOMBRE DESIGNÉ NON TROUVE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Un numéro de variable incorrect est désigné.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les spécifications et le numéro de variable désigné dans le programme.				
847	PAS DE CODE "=" DANS LE PROGR. (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le code = n'est pas introduit lors de la définition de la variable.				
<i>Mesure</i>	Introduire le code =.				
848	OPTION M98 NON TROUVEE (PNo., NNo., BNo.)	B	K	O	Bleu
<i>Cause</i>	La rotation de la figure est commandée bien que cette fonction ne soit pas prévue dans les spécifications.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les spécifications.				
849	DEPASS. EMBOIT. ROTAT. FIGURE (PNo., NNo., BNo.)	B	K	O	Bleu
<i>Cause</i>	La rotation de la figure est commandée de façon doublée.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme.				
850	COMMANDE G68 AVEC M98 (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La rotation de la figure est commandée avec la rotation du système de coordonnées.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme.				
851	OPTION G68 NON TROUVEE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	G68 est commandé bien que la fonction rotation du système de coordonnées ne soit pas prévue dans les spécifications.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les spécifications.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
852	OPTION MACRO NON TROUVEE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le macro-programme utilisateur est instruit bien que celui-ci ne soit pas utilisable.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les spécifications.				
853	OPTION MACRO EXTERNE NON TROUVE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'interruption par macro-programme utilisateur est commandée bien que celle-ci soit impossible.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les spécifications.				
854	PROGRAMMATION MACRO INCORRECTE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Il se trouve à la fois l'instruction CN et la macro-instruction dans un même bloc.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme et diviser le bloc concerné en deux : un pour l'instruction CN et l'autre pour la macro-instruction.				
855	DEPASS. EMBOITEMENT MACRO (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le nombre d'emboîtements de macro-programmes utilisateurs dépasse celui prédéterminé.				
<i>Mesure</i>	Corriger le programme de façon à ce que le nombre d'emboîtements de macro-programmes utilisateurs ne dépasse pas celui prédéterminé selon les spécifications.				
856	DEPASS. ARGUMENT MACRO (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Lorsque le macro-programme utilisateur est appelé, le nombre d'arguments de type II est trop grand.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme.				
857	OPER. ERRONEE DU MACRO G67 (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	G67 est commandé tandis que le code G66 modal n'est pas effectif.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme et commander G66 avant G67 (annulation de G66).				
858	DEPASS. EMBOIT. "[" MACRO (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le nombre d'emboîtements par "[" et "]" dépasse 5 dans un bloc.				
<i>Mesure</i>	Corriger le programme de façon à ce que le nombre d'emboîtements par [et] ne dépasse pas 5.				
859	NOMBRE PARENTHESES INCORRECTES (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Les nombres de "[" et "]" instruits dans un bloc sont différents l'un de l'autre.				
<i>Mesure</i>	Corriger le programme de façon à ce que le nombre de [soit identique au nombre de].				
860	CALCUL IMPOSSIBLE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La formule de calcul n'est pas correcte.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme et corriger la formule de calcul.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
861	DENOMINATEUR EST ZERO (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Il se trouve une division par zéro dans le programme.				
<i>Mesure</i>	Corriger le programme de façon à ce qu'aucun dénominateur 0 n'existe dans la formule de calcul.				
862	DEPASS. DE NOMBRES ENTIERS (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le nombre entier obtenu par un calcul dépasse $-2^{31} (2^{31} - 1)$.				
<i>Mesure</i>	Vérifier la formule de calcul concernée et la corriger de façon à ce que le nombre entier obtenu ne dépasse pas -2^{31} .				
863	RESULTAT CALCUL TROP GRAND (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Les données de variable sont trop grandes.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les données de variable introduites dans le programme.				
864	ERREUR D'INSTRUCT. "IF" (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'instruction IF [(formule de conditions)] GOTO n'est pas correcte.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme.				
865	ERREUR D'INSTRUCT. "WHILE" (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'instruction WHILE [(formule de conditions)] DO~END n'est pas correcte.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme.				
866	INSTRUCT. "SETVN" ERRONEE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le nom de variable ou l'instruction SETVN n'est pas correct(e).				
<i>Mesure</i>	Corriger le programme de façon à ce que le nombre de caractères du nom de variable dans l'instruction SETVN soit inférieur ou égal à 7.				
867	DEPASS. EMBOIT. "DO-END" (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Dans l'instruction WHILE [(formule de conditions)] DO~END, le nombre d'emboîtements DO~END dépasse 27.				
<i>Mesure</i>	Corriger le programme de façon à ce que le nombre d'emboîtements DO~END ne dépasse pas 27.				
868	"DO-END" NE COINCID. PAS (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	DO et END ne sont pas utilisés de façon paire l'un avec l'autre.				
<i>Mesure</i>	Modifier le programme de sorte que DO et END soient utilisés en tant qu'une instruction paire.				
869	MACRO EN MODE BANDE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La macro-instruction (WHILE, DO, END, IF, GOTO, POPEN, PCLOS, BPRNT ou DPRNT) est trouvée sur la bande durant le fonctionnement par bande.				
<i>Mesure</i>	Le programme comprenant la macro-instruction (WHILE, DO, END, IF, GOTO, POPEN, PCLOS, BPRNT ou DPRNT) ne peut pas s'exécuter par le fonctionnement par bande. Sélectionner donc le fonctionnement par mémoire.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
870	NOM DE VARIABLE NON AUTORISE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le nom de variable désigné n'est pas correct.				
<i>Mesure</i>	Corriger le nom de variable désigné dans le programme.				
871	NOM DE VARIABLE DEJA UTILISE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Un nom de variable est utilisé de façon doublée.				
<i>Mesure</i>	Corriger le programme de sorte qu'un nom soit attribué à une seule variable.				
872	OPTION G51 NON TROUVEE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	G50 ou G51 est commandé bien que la fonction d'échelle ne soit pas prévue dans les spécifications.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les spécifications.				
873	OPTION G51.1 NON TROUVEE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	G50.1 ou G51.1 est commandé bien que la fonction d'image symétrique programmable ne soit pas prévue dans les spécifications.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les spécifications.				
874	OPTION COIN R/C NON TROUVEE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'arrondissage/chanfreinage au coin est commandé bien que cette fonction ne soit pas prévue dans les spécifications.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les spécifications et effacer les données relatives au coin d'arrondissage/chanfreinage dans le programme.				
875	OPTION GEOMETRIQUE NON TROUV. (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La macro-instruction géométrique est donnée bien que cette fonction ne soit pas prévue dans les spécifications.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les spécifications.				
876	OPTION GEOMETRIQUE NON TROUV. (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le format de la macro-instruction géométrique n'est pas correct.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme.				
877	OPTION G15 NON TROUVEE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	G16 est commandé bien que les coordonnées polaires ne soient pas utilisables.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les spécifications.				
878	OPTION CHANGEM. ADRESSE NON TROU (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La commutation d'adresse entre les axes à commande absolue/ incrémentale est instruite bien que cette fonction ne soit pas prévue dans les spécifications.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les spécifications.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
879	OPTION G10 NON TROUVEE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	G10 est commandé bien que la fonction introduction des données par paramètres ne soit pas prévue dans les spécifications.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les spécifications.				
880	PAS DE RETOUR A ZERO DES AXES (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La commande de déplacement autre que celle de retour au point zéro est donnée à un axe bien que le retour au point zéro de cet axe n'ait pas été effectué.				
<i>Mesure</i>	Retourner l'axe concerné au point zéro en mode d'opération manuelle.				
881	OPTION G30 NON TROUVEE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	G30 est commandé bien que la fonction retour au 2 ^e , 3 ^e ou 4 ^e point zéro ne soit pas prévue dans les spécifications.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les spécifications.				
882	INSTR USIN TRANSV INVALID (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le code G inadéquat est commandé pendant la commande croisée.				
<i>Mesure</i>	Vérifier et modifier le programme.				
883	INSTR. INVALID USINAGE TRANSV (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	1. Le code G110 est commandé en mode incompatible avec la commande croisée. 2. L'axe inadéquat à la commande croisée est sélectionné.				
<i>Mesure</i>	Vérifier et modifier le programme.				
884	VERIF. RETOUR AU POINT DE REF (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Lorsque la commande de vérification de la position du point zéro (G27) est exécutée, il existe un axe qui ne retourne pas au point zéro.				
<i>Mesure</i>	Vérifier et modifier le programme.				
885	OPTION G22 NON TROUVEE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	G22 est commandé bien que la fonction vérification préliminaire de course ne soit pas prévue dans les spécifications.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les spécifications.				
886	DEPASS. DE LA COURSE DU G22 (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Cette alarme est affichée juste avant l'exécution du bloc où le point d'arrivée d'un axe entre dans la zone d'interdiction déterminée par la fonction vérification préliminaire de course (G22).				
<i>Mesure</i>	Corriger les coordonnées introduites après les adresses d'axes dans le programme.				
887	ERREUR E/S LECTEUR OU IMPRIMANT (PNo., NNo., BNo.)	B (G)	I	O	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	1. Une erreur est produite sur le lecteur de bande, ou sur l'imprimante lors du listage du macro-programme utilisateur. 2. Le programme sauvegardé dans l'ordinateur central ne peut pas être appelé en mode de fonctionnement Ethernet.				
<i>Mesure</i>	1. Vérifier le paramètre concerné. 2. Vérifier le raccordement sur le réseau entre l'ordinateur central où le programme est sauvegardé et l'équipement CN.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
888	ERREUR E/S REGISTRE (, ,)	E	I	O	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le fichier du programme d'usinage ne peut pas être lu.				
<i>Mesure</i>	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
889	OPTION G37 NON TROUVEE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	G37 est commandé bien que la fonction mesure automatique de la longueur d'outil ne soit pas prévue dans les spécifications.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les spécifications.				
890	OPTION G31 NON TROUVEE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	G31 est commandé bien que la fonction saut de bloc ne soit pas prévue dans les spécifications.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les spécifications.				
891	OPTION G31.1 – G31.3 NON TROUV (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Un des codes G31.1, G31.2 et G31.3 est commandé bien que la fonction saut de plusieurs blocs ne soit pas prévue dans les spécifications.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les spécifications.				
892	ERREUR DE PROGR. EN OP AUTO (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Une anomalie est produite sur le logiciel de programmation automatique.				
<i>Mesure</i>	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
893	MANQUE DE DONNEES DE PROGRAM. (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'argument P n'est pas désigné dans la commande d'appel du macro-programme (G65, G66, G66.1).				
<i>Mesure</i>	Réviser le programme et désigner l'argument P (numéro de programme).				
894	DESIGN. D'UN No. DE PCE MAZATROL (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	1. Le programme MAZATROL est appelé à partir du programme EIA/ISO qui est désigné comme sous-programme du programme MAZATROL. 2. Le programme MAZATROL est désigné avec G65 (appel de sous-programme) dans l'unité de mode de programme manuel du programme MAZATROL.				
<i>Mesure</i>	Le programme MAZATROL ne peut pas être appelé comme sous-programme dans le cas 1 ou 2 ci-dessus. Réviser le programme.				
895	E/S IC CARD OCCUPE (, ,)	A	I	O	Rouge
<i>Cause</i>	Le fonctionnement par carte de mémoire IC est commandé durant l'entrée/sortie des données par la carte de mémoire IC.				
<i>Mesure</i>	Effectuer le fonctionnement par carte de mémoire IC après avoir terminé ou interrompu l'entrée/sortie des données par la carte de mémoire IC.				
896	CHAMFREIN ILLEGAL (, ,)	B	J	P	Rouge
<i>Cause</i>	1. Dans le cycle de filetage, la spécification de chanfreinage est incorrecte. 2. Le plan sur lequel le chanfreinage est à effectuer est différent de plan actuellement sélectionné.				
<i>Mesure</i>	1. Etablir les données de chanfreinage de sorte à garantir la fin d'opération de l'outil dans le temps de cycle prévu. 2. Sélectionner le plan sur lequel le chanfreinage est à effectuer.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
897	DEPASSEMENT NOMBRE DE BLOCS (, ,)	B	J	P	Rouge
<i>Cause</i>	Le nombre de blocs dans les données de forme du cycle fixe de tournage (G270 à G273) excède 100.				
<i>Mesure</i>	Réduire à moins de 100 le nombre de blocs dans les données de forme appelés par des codes G270 à G273 de cycle fixe de tournage.				
898	MAUVAISE FORME DISIGNEE (, ,)	B	J	P	Rouge
<i>Cause</i>	La forme définie dans le cycle fixe de tournage (G270 à G273) n'est pas celle qui peut être coupée correctement.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme de forme spécifié par le cycle fixe de tournage (G270 à G273).				
899	MAUVAISE LONG. DE CONE (, ,)	B	J	P	Rouge
<i>Cause</i>	Dans le cycle fixe (G290 à G294), la spécification de la longueur ou de la hauteur de cône est incorrecte.				
<i>Mesure</i>	Spécifier la valeur de la longueur ou de la hauteur de cône pour le cycle fixe (G290 à G294) plus petit que le déplacement de l'axe.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
1800	CHGT CONSTANTE TEMPS IMPOSS (PNo., NNo., BNo.)	B	I	P	Rouge
<i>Cause</i>	La commande de changement ou d'annulation de la constante de temps et une autre commande G sont données dans un même bloc. La commande de changement ou d'annulation de la constante de temps est donnée dans la commande de cycle fixe. La commande de changement ou d'annulation de la constante de temps est donnée dans le programme MAZATROL d'usinage simultané ou d'usinage de deux pièces.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme.				
1801	INSTR CHGT CONST TPS INTERDITE (PNo., NNo., BNo.)	B	I	P	Rouge
<i>Cause</i>	La commande G10 est donnée en mode de changement de la constante de temps (lorsque le mode M880 n'est pas sélectionné).				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme.				
1802	COND DEMARR G12.1 INTERDITE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	1. La commande G12.1 est donnée lorsque la position actuelle en premier axe sur le plan (axe linéaire) se trouve dans la zone négative. 2. Le deuxième axe sur le plan (axe angulaire) n'est pas l'axe angulaire de type angulaire.				
<i>Mesure</i>	1. Avant de donner la commande G12.1, effectuer le déplacement de sorte que la position actuelle en premier axe sur le plan (axe linéaire) se trouve dans la zone positive. 2. Sélectionner l'axe angulaire de type angulaire comme deuxième axe sur le plan. Exemple : G17X_C_; G12.1; ...				
1803	ILLEGAL GCODE(2nd SPDL 1/10000) (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Lorsque la fonction optionnelle d'indexage de haute précision de la deuxième broche est validée, la commande G interdite à la deuxième broche est donnée.				
<i>Mesure</i>	Lorsque la fonction optionnelle d'indexage de haute précision de la deuxième broche est validée, la commande d'interpolation de la deuxième broche ne peut pas être donnée. Dans ce cas, seule la commande de positionnement peut être donnée.				
1804	Z-OFFSET NOT FOUND (PNo., NNo., BNo.)	B	I	P	Rouge
<i>Cause</i>	Lorsque le bit 6 du paramètre F165 est réglé sur 1 (vérification de l'absence de la valeur de décalage Z lors de l'exécution du programme EIA), il est détecté pendant l'exécution de la commande G53.5 (y compris la commande G53.5 initiale) contenue dans le programme EIA le fait qu'aucune valeur de décalage Z n'est introduite sur l'écran DONNEES REGLAGE .				
<i>Mesure</i>	Introduire la valeur de décalage Z sur l'écran DONNEES REGLAGE ou régler le bit 6 du paramètre F165 sur 0.				
1805	G68.2 OPTION NOT FOUND (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le programme contenant les commandes soumises au mode de commande de contrôle de la pointe d'outil est sélectionné comme celui à exécuter, mais la machine n'est pas munie de la fonction optionnelle d'usinage de la face inclinée.				
<i>Mesure</i>	Comme la machine n'est pas munie de la fonction optionnelle d'usinage de la face inclinée, le programme contenant les commandes soumises au mode d'usinage de la face inclinée ne peut pas être exécuté.				
1806	ILLEGAL CMD TILTED PLANE CMD (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La commande (G ou T) non compatible avec l'usinage de la face inclinée est donnée en mode de ce type d'usinage.				
<i>Mesure</i>	Annuler le mode d'usinage de la face inclinée et donner la commande (G ou T) désirée.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
1807	CANNOT USE G68.2 (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	1. L'usinage de la face inclinée est commandé dans le mode qui n'est pas compatible avec ce type d'usinage. 2. La commande G68.4 (commande multiple incrémentale) est donnée lorsque le mode d'usinage sur la face inclinée n'est pas sélectionné.				
<i>Mesure</i>	1. Vérifier le mode dans lequel l'usinage de la face inclinée commandé, et annuler ce mode en cas de besoin. 2. Lorsque le mode d'usinage sur la face inclinée n'est pas sélectionné, donner la commande G68.2 au lieu de la commande G68.4.				
1808	CANNOT USE G53.1 (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'usinage de la face inclinée est commandé dans le mode qui n'est pas compatible avec la commande en sens axial de l'outil.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le mode dans lequel la commande en sens axial de l'outil est validée, et annuler ce mode en cas de besoin.				
1809	CMD PLAN INCLINE ERR FORMAT (PNo., NNo., BNo.)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Une adresse inadéquate est spécifiée dans la commande d'usinage sur la face inclinée.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme.				
1810	NON DEFINI POUR PLAN INCLINE (PNo., NNo., BNo.)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Les données introduites ne permettent pas de définir la face inclinée.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme.				
1811	COMMANDE ILLEGALE G43.1 (PNo., NNo., BNo.)	B	L	O	Rouge
<i>Cause</i>	La commande de correction de la longueur d'outil en sens axial de l'outil est donnée dans le mode qui n'est pas compatible avec cette commande.				
<i>Mesure</i>	Vérifier l'information modale et annuler le mode qui n'est pas compatible avec la commande de correction de la longueur d'outil en sens axial de l'outil avant de donner cette commande.				
1812	UTILIS IMPOSS G43.1 (PNo., NNo., BNo.)	B	L	O	Rouge
<i>Cause</i>	En mode de correction de la longueur d'outil en sens axial de l'outil, la commande G ou T qui n'est pas compatible avec ce mode est donnée.				
<i>Mesure</i>	Annuler le mode de correction de la longueur d'outil en sens axial de l'outil avant de donner la commande G ou T qui n'est pas compatible avec ce mode.				
1813	OPTION G54.4 NON TROUV (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La machine n'est pas munie de la fonction optionnelle de correction de l'erreur de pose de la pièce à usiner.				
<i>Mesure</i>	Sur ce type de machine, la correction de l'erreur de pose de la pièce à usiner ne peut pas s'effectuer.				
1814	COMMANDE ILLEGALE G54.4 (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	En mode de correction de l'erreur de pose de la pièce à usiner, la commande G ou T qui n'est pas compatible avec ce mode est donnée.				
<i>Mesure</i>	Annuler le mode de correction de l'erreur de pose de la pièce à usiner avant de donner la commande G ou T qui n'est pas compatible avec ce mode.				
1815	UTILIS IMPOSS G54.4 (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La commande de correction de l'erreur de pose de la pièce à usiner est donnée dans le mode qui n'est pas compatible avec cette commande.				
<i>Mesure</i>	Vérifier l'information modale et annuler le mode qui n'est pas compatible avec la commande de correction de l'erreur de pose de la pièce à usiner avant de donner cette commande.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
1816	UTILIS IMPOSS G18.1/G18.2/G18.3 (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La commande de sélection du plan pour le tournage (G18.2/G18.3) ou la commande d'annulation du plan pour le tournage (G18.1) est donnée dans le mode qui n'est pas compatible avec cette commande.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme.				
1817	COMMANDE ILLEGALE G18.2/G18.3 (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	En mode de sélection du plan pour le tournage (G18.2/G18.3), la commande qui n'est pas compatible avec ce mode est donnée.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme.				
1818	ILLEGAL COMMAND (SAFETY SHIELD) (, ,)	B	L	N	Rouge
<i>Cause</i>	La commande qui ne permet pas la simulation de coupe du modèle de pièce à usiner est donnée lorsque la vérification de l'interférence du modèle de pièce à usiner est valide.				
<i>Mesure</i>	Commander le code M d'invalidation de la simulation de coupe du modèle de pièce à usiner dans le programme.				
1819	ILLEGAL C/S (SAFETY SHIELD) (, ,)	B	L	N	Rouge
<i>Cause</i>	1. Le programme sauvegardé dans la zone de fonctionnement par disque dur ou Ethernet est spécifié comme sous-programme lorsque les fonctions de l'INTELLIGENT SAFETY SHIELD du fonctionnement automatique sont valides. 2. Le sous-programme appelé n'est pas enregistré.				
<i>Mesure</i>	1. Invalider les fonctions de l'INTELLIGENT SAFETY SHIELD du fonctionnement automatique ou commander le code M d'invalidation de ces fonctions dans le programme principal avant de spécifier le programme en question comme sous-programme. 2. Enregistrer le sous-programme à appeler.				
1820	COMMANDE ILLEGALE EN G54.4 (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	1. La commande de déplacement donnée suscite le fait que la distance de déplacement angulaire avant ou après la correction de la direction de l'outil dépasse 180° 2. La commande de correction de l'erreur de positionnement de la pièce à usiner donnée dans le programme MAZATROL suscite le dépassement de la plage admise de la distance de déplacement en premier ou deuxième axe angulaire.				
<i>Mesure</i>	1. Diviser la commande de déplacement en question de façon à ce que la distance de déplacement angulaire du bloc avant la correction et celle du bloc après la correction soient inférieures à 180° 2. Spécifier les erreurs adéquates en sens de rotation sur les axes X, Y et Z (Δa , Δb et Δc) de façon à ce que la distance de déplacement en premier ou deuxième axe angulaire ne dépasse pas la plage admise.				
1821	UNWRITABLE SYSTEM VARIABLE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La réécriture de la variable de système est commandée, mais elle est interdite.				
<i>Mesure</i>	Modifier le programme.				
1822	— (, ,)				
<i>Cause</i>	—				
<i>Mesure</i>	—				
1823	NOT POSSIBLE SETTING ERROR (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La correction de l'erreur de mise en place de la pièce à usiner est commandée dans les conditions qui ne sont pas applicables au programme MAZATROL.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les points suivants : - Le paramètre K113 est réglé sur 1 (type de machine : type à outil incliné). - La correction de l'erreur de mise en place de la pièce à usiner (fonction optionnelle utilisable pour le programme MAZATROL) est pourvue.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
1824	— (, ,)				
<i>Cause</i>	—				
<i>Mesure</i>	—				
1825	— (, ,)				
<i>Cause</i>	—				
<i>Mesure</i>	—				
1826	HEAD-AXIS ILLEGAL COMMAND (PNo., NNo., BNo.)	B	I	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le code G commandé ne peut pas être utilisé pour le déplacement angulaire de la tête.				
<i>Mesure</i>	Modifier le programme. Commander le code G00 pour effectuer le déplacement angulaire de la tête.				
1827	HEAD-AXIS ANGLE INCORRECT (PNo., NNo., BNo.)	B	I	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La distance de déplacement angulaire de la tête commandée n'est pas un multiple de la valeur du paramètre L17 (angle minimum d'indexage de la tête).				
<i>Mesure</i>	Modifier le programme.				
1828	— (, ,)				
<i>Cause</i>	—				
<i>Mesure</i>	—				
1829	NO 5 AXIS SPLINE CUTTING OPTION (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le contrôle du point de la pointe de l'outil ou le contrôle du lissage à grande vitesse sont valides en mode G61.2 lorsque l'option Interpolation de cannelure 5 axes n'est pas installée.				
<i>Mesure</i>	Lorsque l'interpolation de cannelure 5 axes n'est pas installée, cette interpolation n'est pas disponible.				
1830	CANNOT USE 5AXIS SPLINE CUTTING (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le mode Interpolation de cannelure 5 axes est valide durant l'interpolation de rotation uniaxiale (lorsque le bit 3 du paramètre F85 est réglé sur 0).				
<i>Mesure</i>	Pour utiliser l'interpolation de cannelure 5 axes, sélectionner l'interpolation articulaire (régler le bit 3 du paramètre F85 sur 1).				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
1831	ILLEGAL CHOPPING CONDITION (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	1. Le point mort supérieur et le point mort inférieur sont identiques. 2. La commande de vitesse d'avance du tronçonnage indique zéro. 3. La commande de tronçonnage est donnée en mode d'interdiction de la commande de tronçonnage. 4. Une valeur illégale (autre que 0 à 2) est réglée pour la méthode de correction du tronçonnage. 5. Une valeur illégale (autre que 0 à 7) est réglée pour le numéro de correction du tronçonnage. 6. Le code M d'enregistrement du tronçonnage est émis alors que la méthode de mise à jour de la correction est sélectionnée. 7. Un dépassement de capacité survient lors de l'écriture de la valeur de la vitesse de tronçonnage.				
Mesure	Prendre les mesures ci-dessous pour éliminer la cause et actionner la touche de réinitialisation ou la touche d'effacement. 1. Réviser la commande du point mort supérieur ou du point mort inférieur. 2. Réviser la commande de la vitesse d'avance du tronçonnage. 3. Emettre la commande de tronçonnage dans un mode autorisant cette commande. 4. Régler une valeur correcte (0 à 2) pour la méthode de correction du tronçonnage. 5. Régler une valeur correcte (0 à 7) pour le numéro de correction du tronçonnage. 6. Ne pas émettre de code M d'enregistrement du tronçonnage lorsque la méthode de mise à jour de correction est sélectionnée. 7. Spécifier la valeur de vitesse du tronçonnage afin d'éviter tout dépassement de capacité durant l'écriture.				
1832	ILLEGAL COMMAND IN CHOPPING (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Une commande interdite durant le tronçonnage est émise.				
Mesure	Modifier le programme afin que la commande interdite ne soit pas émise durant le tronçonnage. Puis actionner la touche de réinitialisation ou la touche d'effacement.				
	(, ,)				
Cause					
Mesure					

3-2-10 N° 900 à N° 999, N° 1900 à N° 1999 (Erreur de programme EIA/ISO)

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
900	— (, ,)				
<i>Cause</i>	—				
<i>Mesure</i>	—				
901	CYCLE FIXE CDE PDT CORR. OUTIL (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le cycle fixe est commandé pendant que le code modal G41 ou G42 (correction du rayon d'outil) est effectif.				
<i>Mesure</i>	Commander G40 (annulation de la correction du rayon d'outil) avant la commande du cycle fixe.				
902	OPTION G10 NON EXISTANTE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	G10 est commandé malgré que cette fonction ne soit pas prévue dans les spécifications.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les spécifications.				
903	FORMAT G10 L INCORRECT (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Un numéro incorrect est désigné à L dans la commande G10.				
<i>Mesure</i>	Corriger le numéro désigné à L.				
904	No. DE CORRECTEUR G10 INCORRECT (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Un numéro de correction incorrect est désigné dans la commande G10.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les numéros de correction disponibles et désigner le numéro correct à l'adresse P.				
905	OPTION G11 NON EXISTANTE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	G11 est commandé malgré que cette fonction ne soit pas prévue dans les spécifications.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les spécifications.				
906	PAS D'ADRESSE-S EN CYCLE FIXE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La vitesse de rotation de la broche n'est pas commandée lors de l'exécution d'un cycle fixe.				
<i>Mesure</i>	Commander la vitesse de rotation de la broche dans le bloc précédent au bloc où le cycle fixe est commandé.				
907	BROCHE DE TYPE DIFFERENT (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le taraudage synchronisé est commandé tandis que le contrôleur de broche est de type SE.				
<i>Mesure</i>	Sélectionner la méthode de taraudage convenable au type du contrôleur de broche.				
908	PAS INEXISTANT EN CYCLE FIXE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le pas de filets ou le nombre de filets n'est pas désigné dans le cycle fixe de taraudage (G84 ou G74).				
<i>Mesure</i>	Désigner le pas de filets en utilisant l'adresse F ou E.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
909	PAS ERRONE EN CYCLE FIXE (PNo., NNo., BNo.)	B	K	S	Bleu
Cause	Le pas de filets ou le nombre de filets est incorrectement désigné dans le cycle fixe de taraudage (G84 ou G74).				
Mesure	Corriger le pas de filets ou le nombre de filets.				
910	— (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				
911	OPTION COIN R/C NON TROUVEE (PNo., NNo., BNo.)	B	K	S	Bleu
Cause	L'arrondissage/chanfreinage au coin est commandé bien que celui-ci soit impossible.				
Mesure	Vérifier les spécifications et annuler la commande de l'arrondissage/chanfreinage au coin.				
912	PAS CDE DEPLACE APRES R/C (PNo., NNo., BNo.)	B	K	S	Bleu
Cause	Le bloc suivant le bloc où l'arrondissage/chanfreinage au coin est commandé ne contient aucune commande de déplacement.				
Mesure	Commander G01 dans le bloc suivant le bloc de l'arrondissage/chanfreinage au coin.				
913	COMMANDE R/C INCORRECT (PNo., NNo., BNo.)	B	K	S	Bleu
Cause	La distance de déplacement est plus courte que la valeur introduite au coin d'arrondissage/chanfreinage.				
Mesure	Introduire au coin d'arrondissage/chanfreinage une valeur inférieure à la distance de déplacement.				
914	COMMANDE INCORRECT APRES R/C (PNo., NNo., BNo.)	B	K	S	Bleu
Cause	La distance de déplacement désignée dans le bloc suivant est plus courte que la valeur introduite au coin d'arrondissage/chanfreinage.				
Mesure	Introduire au coin d'arrondissage/chanfreinage une valeur inférieure à la distance de déplacement désignée dans le bloc suivant.				
915	ANGLE < 1 DEGRE (PNo., NNo., BNo.)	B	K	O	Bleu
Cause	L'angle entre les deux lignes est inférieur à 1° dans l'instruction géométrique.				
Mesure	Désigner un angle supérieur à 1°.				
916	BLOC GEOMETR. SUIV. EST INCR. (PNo., NNo., BNo.)	B	K	O	Bleu
Cause	La valeur incrémentale est commandée dans le 2 ^e bloc de l'instruction géométrique.				
Mesure	Utiliser les coordonnées absolues dans le 2 ^e bloc de l'instruction géométrique.				
917	LIGNE DROITE GEOM. INEXISTANTE (PNo., NNo., BNo.)	B	K	O	Bleu
Cause	L'interpolation linéaire (G1) n'est pas commandée dans le 2 ^e bloc de l'instruction géométrique.				
Mesure	Commander l'interpolation linéaire (G1) et désigner la vitesse d'avance (F) dans le 2 ^e bloc de l'instruction géométrique.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
918	FORMAT GEOMETR. ERRON. (ADRESSE) (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'angle dans le bloc de l'instruction géométrique ainsi que les coordonnées du point d'arrivée et l'angle dans le bloc suivant sont désignés de façon contradictoire l'un aux autres.				
<i>Mesure</i>	Vérifier et corriger les données concernées.				
919	CDE SELECTION PLAN INCORRECTE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La sélection de plan (G17, G18 ou G19) est commandée dans le bloc de l'instruction géométrique.				
<i>Mesure</i>	Commander la sélection de plan (G17, G18 ou G19) avant le bloc de l'instruction géométrique.				
920	CODE-M DANS BLOC G27 (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Un code M indépendant (M0, M1, M2 ou M30) est commandé avec G27 dans un même bloc.				
<i>Mesure</i>	Commander G27 dans un autre bloc que le bloc contenant le code M indépendant.				
921	CODE-M DANS BLOC G29 (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	G29 (retour à la position initiale) et le code M indépendant (M0, M1, M2 ou M30) sont commandés à la fois dans un même bloc.				
<i>Mesure</i>	Commander G29 dans un autre bloc que le bloc contenant le code M indépendant.				
922	AVANCE 0 DANS G31 (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Aucune vitesse d'avance (F) n'est désignée dans la commande de saut (G31).				
<i>Mesure</i>	Désigner la vitesse d'avance (F) dans la commande G31.				
923	INDIQ. AXE ERRON. EN G37 (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Dans le bloc pour la mesure automatique de la longueur d'outil, aucun axe n'est désigné ou plus de 2 axes sont désignés.				
<i>Mesure</i>	Désigner un seul axe.				
924	INDIQ. H DANS BLOC G37 (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le code H est commandé avec la mesure automatique de la longueur d'outil dans un même bloc.				
<i>Mesure</i>	Commander le code H avant le bloc pour la mesure automatique de la longueur d'outil.				
925	CODE H DEMANDE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le code H n'est pas commandé dans les blocs précédents au bloc pour la mesure automatique de la longueur d'outil.				
<i>Mesure</i>	Commander le code H avant le bloc pour la mesure automatique de la longueur d'outil.				
926	SIGNAL G37 ILLEGAL (PNo., NNo., BNo.)	B	I	O	Rouge
<i>Cause</i>	Le signal de capteur de mesure est émis avant que la pointe d'outil entre dans la zone de décélération, d, déterminée par la commande D ou le paramètre, ou le signal de capteur de mesure n'est pas de tout émis.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme et le paramètre concerné.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
927	CDE SAUT PENDANT CORREC. DIAM (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	La commande de saut (G31) est donnée tandis que la commande de la correction du rayon d'outil (G41 ou G42) est effective.				
Mesure	Commander l'annulation de la correction du rayon d'outil (G40) avant d'entrer la commande de saut.				
928	No. DONNEES TETE ILLEGALES (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Le numéro de correction désigné dans le programme est hors de plage admise de 0 à 10.				
Mesure	Vérifier le programme et introduire un numéro de correction adéquat.				
929	No. DONNEES TETE NON TROUVEES (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Aucun numéro n'est désigné à l'adresse H suivant le code G45.1 (dans le programme EIA/ISO).				
Mesure	Vérifier le programme et introduire un numéro de correction adéquat.				
930	TYPE DE TETE ILLEGAL (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	La face d'usinage désignée dans le programme ne correspond pas au type de la tête de broche sélectionnée.				
Mesure	Vérifier le programme et désigner la tête de broche de type adéquat.				
931	PAS DE DONNEES TETE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Le numéro de la tête de broche désigné dans le programme n'est pas enregistré sur l'écran DECALAGE TETE .				
Mesure	1. Modifier le numéro de la tête de broche. 2. Vérifier si le numéro programmé de la tête de broche est enregistré sur l'écran DECALAGE TETE .				
932	RETOUR AU POINT R COTE USINE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Le retour au point de référence est commandé dans un bloc d'usinage sur face latérale (G17.2 à G17.5).				
Mesure	Le retour au point de référence ne peut pas être commandé dans le bloc d'usinage sur face latérale (G17.2 à G17.5). Vérifier le programme.				
933	PAS OPTION USINAGE 5 FACES (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Le programme d'usinage sur 5 faces est exécuté en vain parce que la machine n'est pas munie d'une fonction optionnelle d'usinage sur 5 faces.				
Mesure	Le programme d'usinage sur 5 faces ne peut pas être exécuté avec la machine qui n'est pas munie d'une fonction optionnelle d'usinage sur 5 faces.				
934	PAS OPTION USINAGE HAUTE VITESS (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Le programme d'usinage à grande vitesse est exécuté en vain parce que la machine n'est pas munie d'une fonction optionnelle d'usinage à grande vitesse.				
Mesure	Le programme d'usinage à grande vitesse ne peut pas être exécuté avec la machine qui n'est pas munie d'une fonction optionnelle d'usinage à grande vitesse.				
935	PAS OPTION USINAGE HAUTE PRECIS (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Le programme d'usinage à haute précision est exécuté en vain parce que la machine n'est pas munie d'une fonction optionnelle d'usinage à haute précision.				
Mesure	Le programme d'usinage à haute précision ne peut pas être exécuté avec la machine qui n'est pas munie d'une fonction optionnelle d'usinage à haute précision.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
936	OPTION NON TROUVEE (PNo., 0, 0)	E	I (L)	O	Rouge
Cause	Une des sept fonctions optionnelles suivantes n'existe pas : Identifier la fonction optionnelle en question à partir de l'argument PNo. affiché avec message d'alarme. 1 : fonction optionnelle d'interpolation NURBS 2 : fonction optionnelle de profilage 3 : fonction optionnelle de taraudage planétaire 4 : fonction optionnelle de commande de correction de forme 5 : fonction optionnelle de cycle du picotage automatique avec détection de charge de coupe 6 : fonctionnement Ethernet 7 : fonction optionnelle d'interpolation cylindrique				
Mesure	Vérifier les spécifications.				
937	DISIGNATION OUTIL NON AUTORISEE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Il est interdit d'utiliser l'outil désigné.				
Mesure	Vérifier sur l'écran INFORMAT OUTILS si l'outil désigné est utilisable ou non.				
938	PAS D'OPTION MODE IC CARD (, ,)	A	K	P	Rouge
Cause	On a essayé d'effectuer le fonctionnement par carte de mémoire IC malgré que la fonction optionnelle de fonctionnement par carte de mémoire IC ne soit prévue.				
Mesure	Sans cette fonction optionnelle on ne peut pas effectuer le fonctionnement par carte de mémoire IC.				
939	PAS OPTION FILETAGE SPECIAL (PNo., NNo., BNo.)	A (A)	K (L)	P (S)	Rouge (Bleu)
Cause	On a essayé d'effectuer l'opération ou le contrôle de la trajectoire d'outil du programme comprenant G33 (filetage) malgré que la fonction G33 optionnelle ne soit prévue.				
Mesure	Sans la fonction G33 optionnelle, le programme comprenant G33 ne peut pas être effectué.				
940	PAS OPTION TEMPS INVERSE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	On a tenté d'exécuter le programme comprenant la commande de l'avance à temps inverse malgré que le système ne soit pas muni d'une fonction de temps inverse optionnelle.				
Mesure	Sans cette fonction optionnelle, on ne peut exécuter le programme comprenant la commande de l'avance à temps inverse.				
941	MODE G93 (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Un code G incompatible est commandé en mode G93.				
Mesure	Vérifier le programme et effacer le code G incompatible.				
942	PAS OPTION CONVERSION 3-D (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	On a tenté d'exécuter le programme utilisant le système de coordonnées tridimensionnelles bien que le système ne soit pas muni d'une fonction optionnelle de sélection des coordonnées tridimensionnelles.				
Mesure	Sans cette fonction optionnelle, tel programme ne peut s'exécuter.				
943	CONVERSION EN COORDONNEES 3-D (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Un code G inadéquat est désigné en mode G68.				
Mesure	Vérifier le programme et effacer le code G inadéquat.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
944	MAUVAISE CDE EN COORDONNEES 3-D (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le code G68 est désigné bien qu'un code G incompatible avec le code G68 soit modal.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme et modifier le code G modal.				
945	PAS OPTION USINAGE TYPE H/V (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	On a tenté d'exécuter la commande de déplacement combiné en axes A et B ou la commande directe de déplacement en axe A bien que le système ne soit pas muni d'une fonction optionnelle d'usinage HV.				
<i>Mesure</i>	Sans cette fonction optionnelle, ni commande de déplacement combiné en axe A et B ni commande directe de déplacement en axe A ne peuvent s'exécuter.				
946	PAS OPTION SOUS PROG. MAZATROL (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'appel d'un programme MAZATROL comme sous-programme est commandé dans un programme EIA/ISO bien que telle fonction optionnelle ne soit pas prévue.				
<i>Mesure</i>	L'appel d'un programme MAZATROL comme sous-programme ne peut être commandé dans un programme EIA/ISO lorsque telle fonction optionnelle n'est pas prévue.				
947	PAS OPTION SAUT DE BLOC (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le saut de bloc est commandé bien que cette fonction optionnelle ne soit pas prévue.				
<i>Mesure</i>	Le saut de bloc ne peut être commandé lorsque cette fonction optionnelle n'est pas prévue.				
948	PAS OPTION G54.1 (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le code G54.1 (système additionnel de coordonnées de pièce) est désigné bien que ce code optionnel ne soit pas prévue.				
<i>Mesure</i>	Le code G54.1 (système additionnel de coordonnées de pièce) ne peut être désigné lorsqu'il n'est pas prévue dans les codes optionnels.				
949	PAS DE G52 DANS LE MODE G54.1 (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le système additionnel de coordonnées de pièce et le système local de coordonnées de pièce sont désignés à la fois.				
<i>Mesure</i>	Le système additionnel de coordonnées de pièce et le système local de coordonnées de pièce ne peuvent être utilisés à la fois.				
950	PAS OPTION LISSAGE DE COURBE (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'interpolation à cannelure est commandée bien que cette fonction optionnelle ne soit pas prévue.				
<i>Mesure</i>	L'interpolation à cannelure ne peut être commandée lorsque cette fonction optionnelle n'est pas prévue.				
951	PAS DE R/C COMMANDE EN G0/G33 (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le coin C/R est commandé en mode G0/G33.				
<i>Mesure</i>	Le coin C/R ne peut être commandé en mode G0/G33.				
952	PAS OPTION TARAUDAGE SYNCHRO (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le taraudage synchronisé est commandé bien que cette fonction optionnelle ne soit pas prévue.				
<i>Mesure</i>	Le taraudage synchronisé ne peut être commandé lorsque cette fonction optionnelle n'est pas prévue.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
953	ERREUR D'ENTREE DONNEES D'OUTIL (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	L'exécution du programme EIA/ISO ou le fonctionnement IMD est commandé, mais les données d'outil LONG (REGL. OUT. X ou REGL. OUT. Z) ou φ-REEL (φ-NOM) ne sont pas introduites. (Cette alarme est affichée lorsque les données MAZATROL relatives à la longueur d'outil ou au diamètre d'outil sont utilisées et que le bit 7 du paramètre F84 est réglé sur 1.)				
Mesure	Vérifier les données d'outil et introduire la valeur nécessaire. Paramètres concernés : bit 7 du paramètre F84 , bit 7 du paramètre F92 et bit 3 du paramètre F93 Lorsque le bit 7 du paramètre F92 est réglé sur 1 (validation du diamètre d'outil MAZATROL), introduire la valeur adéquate à la rubrique φ-REEL (φ-NOM) . Lorsque le bit 3 du paramètre F93 est réglé sur 1 (validation de la longueur d'outil MAZATROL), introduire la valeur adéquate à la rubrique LONG (REGL. OUT. X ou REGL. OUT. Z) . Lorsque le bit 7 du paramètre F84 est réglé sur 0, le programme EIA ou la commande donnée en mode IMD pourra être exécuté sans regard à la présence/absence de la valeur à la rubrique LONG ou φ-REEL .				
954	PAS VIS ERREUR (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Le pas de filet désigné dans la commande de filetage n'est pas adéquat.				
Mesure	Désigner le pas de filet adéquat.				
955	POINT DEPART ET FIN NON CONVENU (PNo., NNo., BNo.)	E	I (L)	O	Rouge
Cause	Le point d'arrivée du bloc juste avant la commande G06.2 ne coïncide pas avec le point de départ du premier bloc mis en mode G06.2.				
Mesure	Désigner les coordonnées du point de départ du premier bloc mis en mode G06.2 en sorte d'être identiques à celles du point d'arrivée du bloc juste avant la commande G06.2.				
956	REDEMARRAGE OPERATION INTERDIT (PNo., NNo., BNo.)	E	I (L)	O	Rouge
Cause	1. Le redémarrage est commandé à partir du bloc mis en mode G06.2 ou G43.4. 2. La position suivant la commande d'usinage croisé doublement donnée est spécifiée comme position de reprise du fonctionnement automatique. 3. Lorsque la fonction [OP. AUTO BARRIERE SECURITE] est validée, le programme contenant la commande d'invalidation de la fonction INTELLIGENT SAFETY SHIELD (M660) ou la commande qui suit est spécifié comme position de reprise modale EIA du fonctionnement automatique. 4. Lorsque 1 est réglé pour le bit 3 du paramètre F93 ou pour le bit 7 du paramètre F94 avec un outil de tournage monté, le redémarrage a été tenté à partir du bloc suivant. - Un bloc dans le mode G68 - Un bloc après l'annulation du mode G68 et avant l'exécution du positionnement des axes X/Z dans la commande des données absolues				
Mesure	1. Commander le redémarrage à partir d'un autre bloc qui n'est pas mis en mode G06.2 ou G43.4. 2. Modifier le programme de façon à ce que la commande d'usinage croisé ne soit pas doublement donnée. 3. Invalider la fonction [OP. AUTO BARRIERE SECURITE] avant spécifier le programme contenant la commande d'invalidation de la fonction INTELLIGENT SAFETY SHIELD (M660) ou la commande qui suit est spécifié comme position de reprise modale EIA du fonctionnement automatique. 4. Monter un outil de fraisage et redémarrer le programme ou régler 1 pour le bit 6 du paramètre SU156. Toutefois, lorsque 1 est réglé pour le bit 6 du paramètre SUS156, le retour à la position de redémarrage n'est pas effectué.				
957	INTERRUPTION MANUEL INTERDIT (PNo., NNo., BNo.)	E	I (L)	O	Rouge
Cause	L'interruption par volant manuel ou IMD est déclenchée durant l'exécution du bloc mis en mode G06.2.				
Mesure	Effectuer l'interruption manuelle lors de l'exécution du bloc qui n'est pas mis en mode G06.2.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
958	DEBOURRAGE AUTO IMPOSSIBLE (PNo., NNo., BNo.)	E	I (L)	O	Rouge
<i>Cause</i>	1. Le seuil de picotage automatique avec détection charge est réglé sur 0 ou n'est pas désigné. 2. La valeur du paramètre concerné n'est pas adéquate.				
<i>Mesure</i>	1. Introduire le seuil de picotage sur l'écran GRAPH INDIC DE CHARGE AXE en mode de moniteur de forets ou sur l'écran INFORMAT OUTILS . 2. Pour la valeur adéquate du paramètre, consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
959	ERREUR COORD PIECE (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le point zéro de pièce ne se trouve pas sur l'axe de la table.				
<i>Mesure</i>	Vérifier et modifier la valeur de décalage de pièce.				
960	INSTR INVAL CTRL SUPERPOSIT (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Le code G inadéquat est commandé pendant la commande de superposition.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme.				
961	INSTR INVAL COMP RAY 5X (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La commande incompatible avec le mode de correction du diamètre d'outil pour l'usinage à 5 axes est donnée en ce mode.				
<i>Mesure</i>	Lorsque la commande incompatible avec le mode de correction du diamètre d'outil pour l'usinage en 5 axes est à exécuter, annuler ce mode.				
962	UTILIS IMPOSS COMP RAY 5X (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La commande de correction du diamètre d'outil pour l'usinage à 5 axes est donnée dans le mode qui n'est pas compatible avec cette commande.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les modes sélectionnés et annuler le mode incompatible avec la commande de correction du diamètre d'outil pour l'usinage en 5 axes.				
963	IMAGE MIROIR TOUR N/A (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	La fonction optionnelle d'image miroir pour tourelles opposées n'est pas validée.				
<i>Mesure</i>	Valider la fonction optionnelle d'image miroir pour tourelles opposées.				
	(, ,)				
<i>Cause</i>					
<i>Mesure</i>					
970	ERR PARAM CTRL PTE OUTIL (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	Les paramètres relatifs à la composition des axes utilisés pour la commande de contrôle de la pointe d'outil, l'usinage sur la face inclinée, la correction du diamètre d'outil pour l'usinage en 5 axes et la correction de l'erreur de positionnement de la pièce à usiner ne sont pas correctement réglés.				
<i>Mesure</i>	Régler correctement ces paramètres.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
971	UTILIS IMPOSS CTRL PT PTE OUTIL (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	1. La commande de contrôle de la pointe d'outil est sélectionnée en mode incompatible avec cette commande. 2. La commande G43.5 est donnée lorsque le système de coordonnées de pièce est sélectionné comme système de coordonnées de programme. 3. La commande de contrôle de la pointe d'outil est sélectionnée lorsque le groupe de codes G utilisés spécifiquement pour le tour est sélectionné. Toutefois, le bit 1 du paramètre F161 est réglé sur 0 (modalité du décalage de forme = décalage du système de coordonnées). 4. La commande d'interpolation circulaire est donnée en mode G43.5 ou lorsque le système de coordonnées de table est sélectionné.				
Mesure	1. Annuler le mode incompatible avec la commande de contrôle de la pointe d'outil. 2. Donner la commande G43.4 ou sélectionner le système de coordonnées de table comme système de coordonnées de programme. 3. Régler le bit 1 du paramètre F161 sur 1 (modalité du décalage de forme = déplacement de l'outil) et ensuite sélectionner la commande de contrôle de la pointe d'outil. 4. Donner la commande G43.4 ou sélectionner le système de coordonnées de pièce comme système de coordonnées de programme.				
972	INST INVAL CTRL PT PTE OUTIL (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	La commande inadéquate (G, T, etc.) est donnée en mode de commande de contrôle de la pointe d'outil.				
Mesure	Lorsque la commande en question est à exécuter, annuler le mode de commande de contrôle de la pointe d'outil.				
973	VECTEUR AXE OUT INVALID (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	La commande ayant pour effet de générer le vecteur en sens axial d'outil inadéquat est commandée en mode de commande de contrôle de la pointe d'outil. 1. La commande en question est donnée en mode G43.4 et l'interpolation en un seul axe angulaire est sélectionnée. Toutefois, la pointe d'outil ne passe pas par le point spécifique bien que la rotation sur le premier axe de rotation s'effectue dans le sens différent de celui sélectionné au moment du commencement de la commande de contrôle de la pointe d'outil. 2. Le vecteur en sens axial d'outil est inadéquat (la commande ayant pour effet de changer l'orientation de l'outil sur 180° est donnée). 3. La distance de déplacement en axe angulaire de type linéaire dépasse 180° lorsque l'interpolation en un seul axe angulaire est sélectionnée.				
Mesure	1. Modifier le programme de façon à ce que la pointe d'outil passe par le point spécifique, ou sélectionner l'interpolation articulaire. 2. Diviser le bloc de changement d'orientation d'outil de sorte que l'orientation de l'outil change de moins de 180°. 3. Modifier le programme de façon à ce que la distance de déplacement en axe angulaire de type linéaire ne dépasse pas 180°, ou sélectionner l'interpolation articulaire.				
974	ERR FORMAT CTRL PT PTE OUT (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	1. L'adresse I, J ou K est spécifiée en mode G43.4 ou l'adresse correspondant à l'axe angulaire est spécifiée en mode G43.5. 2. La commande G49 et une autre commande sont données dans un même bloc. 3. La commande de déplacement en axe angulaire est donnée en mode d'interpolation circulaire. 4. La commande de déplacement en autre axe que 5 axes utilisables (déterminés par les paramètres K114 , K115 , K116 , K121 et K125) est donnée en mode G43.4 ou G43.5.				
Mesure	1. L'adresse I, J ou K ne peut pas être spécifiée en mode G43.4 et l'adresse correspondant à l'axe angulaire ne peut pas être spécifiée en mode G43.5. 2. Donner la commande G49 en tant que bloc unique. 3. La commande de déplacement en axe angulaire ne peut pas être donnée en mode d'interpolation circulaire. 4. En mode G43.4 ou G43.5, donner seulement les commandes de déplacement en axes utilisables (déterminés par les paramètres K114 , K115 , K116 , K121 et K125).				

3 ALARME

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
975	CTRL PT PTE OUTIL N/A (PNo., NNo., BNo.)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Le programme comprenant la commande de contrôle de la pointe d'outil est sélectionnée, alors que la machine n'est pas munie de la fonction optionnelle correspondante à cette commande.				
Mesure	Le programme comprenant la commande de contrôle de la pointe d'outil ne peut pas être exécuté par ce type de machine.				
	(, ,)				
Cause					
Mesure					
979	ALARME OPERATEUR MACRO (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	L'instruction # 3000 = n (message d'alarme) se trouvant dans le macro-programme utilisateur est exécutée (n ≥ 21).				
Mesure	Voir le manuel d'instruction du macro-programme utilisateur.				
980	ALARME OPERATEUR MACRO No. 1 (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	L'instruction # 3000 = 1 (message d'alarme) se trouvant dans le macro-programme utilisateur est exécutée.				
Mesure	Voir le manuel d'instruction du macro-programme utilisateur.				
981	ALARME OPERATEUR MACRO No. 2 (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	L'instruction # 3000 = 2 (message d'alarme) se trouvant dans le macro-programme utilisateur est exécutée.				
Mesure	Voir le manuel d'instruction du macro-programme utilisateur.				
982	ALARME OPERATEUR MACRO No. 3 (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	L'instruction # 3000 = 3 (message d'alarme) se trouvant dans le macro-programme utilisateur est exécutée.				
Mesure	Voir le manuel d'instruction du macro-programme utilisateur.				
983	ALARME OPERATEUR MACRO No. 4 (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	L'instruction # 3000 = 4 (message d'alarme) se trouvant dans le macro-programme utilisateur est exécutée.				
Mesure	Voir le manuel d'instruction du macro-programme utilisateur.				
984	ALARME OPERATEUR MACRO No. 5 (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	L'instruction # 3000 = 5 (message d'alarme) se trouvant dans le macro-programme utilisateur est exécutée.				
Mesure	Voir le manuel d'instruction du macro-programme utilisateur.				
985	ALARME OPERATEUR MACRO No. 6 (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	L'instruction # 3000 = 6 (message d'alarme) se trouvant dans le macro-programme utilisateur est exécutée.				
Mesure	Voir le manuel d'instruction du macro-programme utilisateur.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
986	ALARME OPERATEUR MACRO No. 7 (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'instruction # 3000 = 7 (message d'alarme) se trouvant dans le macro-programme utilisateur est exécutée.				
<i>Mesure</i>	Voir le manuel d'instruction du macro-programme utilisateur.				
987	ALARME OPERATEUR MACRO No. 8 (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'instruction # 3000 = 8 (message d'alarme) se trouvant dans le macro-programme utilisateur est exécutée.				
<i>Mesure</i>	Voir le manuel d'instruction du macro-programme utilisateur.				
988	ALARME OPERATEUR MACRO No. 9 (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'instruction # 3000 = 9 (message d'alarme) se trouvant dans le macro-programme utilisateur est exécutée.				
<i>Mesure</i>	Voir le manuel d'instruction du macro-programme utilisateur.				
989	ALARME OPERATEUR MACRO No. 10 (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'instruction #3000 = 10 (message d'alarme) se trouvant dans le macro-programme utilisateur est exécutée.				
<i>Mesure</i>	Voir le manuel d'instruction du macro-programme utilisateur.				
990	MESURE MACRO ALARME 1 (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	1. Lorsque l'unité MMS est exécutée, le palpeur ne touche pas la pièce à usiner (le signal de saut n'est pas émis) bien que la distance de déplacement du palpeur dépasse la distance de déplacement maximum pour la vitesse de saut. 2. L'instruction #3000 = 11 (message d'alarme) se trouvant dans le macro-programme utilisateur est exécutée.				
<i>Mesure</i>	1. Vérifier la pièce à usiner et le programme d'usinage. 2. Voir le manuel d'instruction du macro-programme utilisateur.				
991	MESURE MACRO ALARME 2 (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	1. Lorsque l'unité MMS a été exécutée, le palpeur a touché la pièce à usiner (le signal de saut est émis) bien qu'il n'ait pas été déplacé à la vitesse de saut. 2. L'instruction #3000 = 12 (message d'alarme) se trouvant dans le macro-programme utilisateur est exécutée.				
<i>Mesure</i>	1. Vérifier la pièce à usiner et le programme d'usinage. En outre, vérifier si le palpeur est correctement monté sur la broche. 2. Voir le manuel d'instruction du macro-programme utilisateur.				
992	MESURE MACRO ALARME 3 (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	1. Une anomalie est produite sur les équipements de mesure de coordonnées tels que palpeur et récepteur de signaux, et le signal correct ne peut pas être émis. 2. L'instruction #3000 = 13 (message d'alarme) se trouvant dans le macro-programme utilisateur est exécutée. 3. Une tentative a eu lieu d'exécuter IMD-MMS alors que la tête n'était pas dans sa position d'usinage horizontale ou verticale.				
<i>Mesure</i>	1. Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK. 2. Voir le manuel d'instruction du macro-programme utilisateur. 3. IMD-MMS est possible uniquement lorsque la tête est dans sa position d'usinage horizontale ou verticale.				
993	MESURE MACRO ALARME 4 (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'instruction # 3000 = 14 (message d'alarme) se trouvant dans le macro-programme utilisateur est exécutée.				
<i>Mesure</i>	Voir le manuel d'instruction du macro-programme utilisateur.				

3 ALARME

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
994	MESURE MACRO ALARME 5 (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'instruction # 3000 = 15 (message d'alarme) se trouvant dans le macro-programme utilisateur est exécutée.				
<i>Mesure</i>	Voir le manuel d'instruction du macro-programme utilisateur.				
995	MESURE MACRO ALARME 6 (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'instruction # 3000 = 16 (message d'alarme) se trouvant dans le macro-programme utilisateur est exécutée.				
<i>Mesure</i>	Voir le manuel d'instruction du macro-programme utilisateur.				
996	MESURE MACRO ALARME 7 (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'instruction # 3000 = 17 (message d'alarme) se trouvant dans le macro-programme utilisateur est exécutée.				
<i>Mesure</i>	Voir le manuel d'instruction du macro-programme utilisateur.				
997	MESURE MACRO ALARME 8 (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'instruction # 3000 = 18 (message d'alarme) se trouvant dans le macro-programme utilisateur est exécutée.				
<i>Mesure</i>	Voir le manuel d'instruction du macro-programme utilisateur.				
998	MESURE MACRO ALARME 9 (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'instruction # 3000 = 19 (message d'alarme) se trouvant dans le macro-programme utilisateur est exécutée.				
<i>Mesure</i>	Voir le manuel d'instruction du macro-programme utilisateur.				
999	MESURE MACRO ALARME 10 (, ,)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
<i>Cause</i>	L'instruction # 3000 = 20 (message d'alarme) se trouvant dans le macro-programme utilisateur est exécutée.				
<i>Mesure</i>	Voir le manuel d'instruction du macro-programme utilisateur.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
1991	NOT POSSIBLE CROSS MACHINING (PNo., NNo., Cause)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Par suite de la vérification de la trajectoire d'outil, il est découvert le fait que le système commandant l'usinage croisé et l'autre système impliqué dans ce type d'usinage sont en états suivants : 1 : L'axe spécifié n'existe pas dans l'autre système impliqué dans l'usinage croisé. 2 : Le système commandant l'usinage croisé est spécifié comme autre système impliqué dans ce type d'usinage. 4 : L'axe déjà soumis à l'usinage croisé est doublement spécifié comme axe faisant l'objet de ce type d'usinage. 16 : La commande G110 est donnée lorsque le système commandant l'usinage croisé ou l'autre système impliqué dans ce type d'usinage est mis en mode incompatible avec l'usinage croisé. 32 : L'usinage croisé est commandé pendant l'interdiction du recalcul.				
Mesure	Vérifier le programme.				
1992	ILLEGAL AXES QTY. FOR CROSS (PNo., NNo., Cause)	B	I (L)	O (S)	Rouge (Bleu)
Cause	Par suite de la vérification de la trajectoire d'outil, il est découvert le fait que le nombre d'axes de commande d'usinage croisé de l'autre système devient nul en mode d'usinage croisé.				
Mesure	Vérifier le programme.				
	(, ,)				
Cause					
Mesure					

3-2-11 N° 2000 à N° 2099 (Erreur lors de réglage 3D)

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
2001	ERR FORMAT FICH CAO (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Le fichier CAO sélectionné comme celui à lire n'est pas adéquat.				
<i>Mesure</i>	Lire le fichier CAO adéquat.				
	(, ,)				
<i>Cause</i>					
<i>Mesure</i>					
2028	DIMNSION PIECE INVALIDE (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	La cote inadéquate est entrée dans la base de données des pièces à usiner, ou la cote nécessaire n'y est pas entrée.				
<i>Mesure</i>	Entrer la cote adéquate.				
2029	DIMNSION FIXATION INVALIDE (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	La cote inadéquate est entrée dans la base de données des dispositifs de fixation, ou la cote nécessaire n'y est pas entrée.				
<i>Mesure</i>	Entrer la cote adéquate.				
2030	ENREG IMPOSS (N° PLEINS) (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Le nombre des données entrées dans la base de données atteint à 9999.				
<i>Mesure</i>	Le nombre maximum des données pouvant être entrées dans la base de données est de 9999. Lorsque l'entrées des nouvelles données est désirée, effacer les données inutiles.				
2031	SELECT DONNEES ENREG. (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	L'addition (utilisation des données existantes) est commandée lors de l'édition de la base de données des pièces à usiner ou des dispositifs de fixation, mais les données d'origine ne sont pas encore sélectionnées.				
<i>Mesure</i>	Sélectionner les données d'origine et ensuite commander l'addition (utilisation des données existantes).				
2032	SELECT DONNEES A CHANG (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	La modification est commandée lors de l'édition de la base de données des pièces à usiner ou des dispositifs de fixation, mais les données à modifier ne sont pas encore sélectionnées.				
<i>Mesure</i>	Sélectionner les données à modifier et ensuite commander la modification.				
2033	SELECT DONNEES A SUPPR (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	L'effacement est commandée lors de l'édition de la base de données des pièces à usiner ou des dispositifs de fixation, mais les données à effacer ne sont pas encore sélectionnées.				
<i>Mesure</i>	Sélectionner les données à effacer et ensuite commander l'effacement.				
2034	AJOUT MATERIAU PCE IMPOSS (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Le numéro déjà utilisé est spécifié lors de l'addition des données à la base de données des pièces à usiner.				
<i>Mesure</i>	Spécifier le numéro non utilisé et ensuite effectuer l'addition des données.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
2035	AJOUT FIXATION IMPOSS (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Le numéro déjà utilisé est spécifié lors de l'addition des données à la base de données des dispositifs de fixation.				
<i>Mesure</i>	Spécifier le numéro non utilisé et ensuite effectuer l'addition des données.				
2036	ERREUR SELECT SURFACE (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	La sélection du plan sur lequel la forme est à déplacer ou à disposer est commandée, mais la forme à utiliser pour l'ajustement de la face n'est pas encore sélectionnée.				
<i>Mesure</i>	Sélectionner la forme à utiliser pour l'ajustement de la face.				
2037	DONNEES PAS ENREG (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	L'addition (utilisation des données existantes) ou l'effacement est commandé, mais la base de données des pièces à usiner ou des dispositifs de fixation est vide.				
<i>Mesure</i>	Entrer les données dans la base de données.				
2038	FICHER MEME NOM EXISTANT (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Le nom de fichier entré est identique au nom de fichier sélectionné pour le changement du nom ou le copiage du modèle.				
<i>Mesure</i>	Entrer un autre nom que celui de fichier sélectionné.				
2039	NOM FICHER TROP LONG (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Le nom de fichier entré pour la sauvegarde, le changement du nom ou le copiage du modèle de pièce à usiner ou de dispositif de fixation est trop long.				
<i>Mesure</i>	Entrer le nom de fichier de 256 caractères ou moins.				
2040	ERREUR ECRITURE (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	La sauvegarde du modèle de pièce à usiner ou de dispositif de fixation n'est pas correctement achevée.				
<i>Mesure</i>	Vérifier la capacité du disque dur et suivre à nouveau la procédure de sauvegarde.				
	(, ,)				
<i>Cause</i>					
<i>Mesure</i>					
2049	NOMBRE DE MORS = 0 (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	L'affichage du mors est commandé, mais le nombre des mors est de 0.				
<i>Mesure</i>	Spécifier un des nombres 1 à 9 comme nombre des mors.				
2050	— (, ,)				
<i>Cause</i>	—				
<i>Mesure</i>	—				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
2051	ERREUR SELECTION MODELE (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	L'ajustement de la face par le déplacement parallèle ou la rotation sur l'axe X, Y ou Z est commandé, mais la forme à déplacer ou le plan sur lequel la forme est à déplacer n'est pas encore sélectionné.				
<i>Mesure</i>	Sélectionner la forme à déplacer ou le plan sur lequel la forme est à déplacer.				
2052	ERREUR SELECTION MODELE (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	L'ajustement de la face par le déplacement parallèle ou la rotation sur l'axe X, Y ou Z est commandé, mais la forme à disposer ou le plan sur lequel la forme est à disposer n'est pas encore sélectionné.				
<i>Mesure</i>	Sélectionner la forme à disposer ou le plan sur lequel la forme est à disposer.				
2053	TYPE SURFACE INVALIDE (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	L'ajustement de la face par le déplacement parallèle ou la rotation sur l'axe X, Y ou Z est commandé, mais une autre face que la face plane et la face cylindrique est sélectionnée.				
<i>Mesure</i>	Sélectionner la face plane ou la face cylindrique.				
2054	ORIENTATION SURFACE INVALIDE (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	L'ajustement de la face par le déplacement parallèle est commandé, mais la face non parallèle est sélectionnée. L'ajustement de la face par la rotation sur l'axe X, Y ou Z est commandé, mais la face orthogonale à l'axe de rotation est sélectionnée.				
<i>Mesure</i>	Sélectionner la face adéquate.				
2055	PLAN PAS PARALLELE (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	La face parallèle pouvant faire l'objet de l'ajustement de la face par le déplacement parallèle n'existe pas.				
<i>Mesure</i>	Dans ce cas, l'ajustement de la face par le déplacement parallèle ne peut pas s'effectuer.				
2056	NOM FICHIER INVALIDE (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Le caractère ou le symbole qui n'est pas utilisable pour le nom de fichier est entré.				
<i>Mesure</i>	Entrer les caractères et les symboles utilisables pour le nom de fichier.				
2057	CANNOT REGISTER (REGISTERED) (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Le numéro déjà utilisé est spécifié lors de l'enregistrement de la base de données.				
<i>Mesure</i>	Spécifier le numéro non utilisé.				
	(, ,)				
<i>Cause</i>					
<i>Mesure</i>					
2061	MAT PIECE > BARRIERE (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Le modèle paramétrique ou le modèle CAO disposé dépasse la limite de la forme de pièce à usiner définie dans l'unité commune.				
<i>Mesure</i>	Cet état ne suscite aucun problème réel. Toutefois, il est recommandé de disposer le modèle paramétrique ou le modèle CAO de façon à ce qu'il ne dépasse pas cette limite.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
2062	LARGEUR MONTAGE > BARRIERE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Le modèle CAO disposé dépasse la limite de la forme de mors définie sur l'écran INFO REGLAGE .				
Mesure	Cet état ne suscite aucun problème réel. Toutefois, il est recommandé de disposer le modèle CAO de façon à ce qu'il ne dépasse pas cette limite.				
2063	DEPLAC MODELE IMPOSS (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	Les modèles de pièce à usiner et de dispositif de fixation créés à partir des formes définies dans l'unité commune et sur l'écran INFO REGLAGE respectivement ne peuvent pas être manuellement disposés.				
Mesure	Lorsque le déplacement du modèle de pièce à usiner est désiré, modifier la valeur de décalage Z ou la valeur Z de coordonnées de base. Lorsque le déplacement du modèle de dispositif de fixation est désiré, modifier les valeurs des paramètres BA19 et BA20 .				
2064	— (, ,)				
Cause	—				
Mesure	—				
2065	NO SUB SPINDLE (, ,)	A	L	S	Bleu
Cause	La touche de menu relative à la fonction de la 2 ^e broche est pressée, mais la machine n'est pas équipée de la deuxième broche.				
Mesure	Le menu relatif à la fonction de la 2 ^e broche est utilisable seulement pour la machine qui est équipée de la deuxième broche.				
	(, ,)				
Cause					
Mesure					

3-2-12 N° 2100 à N° 2199 (Erreur de contrôle d'interférence)

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
2100	INTRF MACH (PNo., NNo., SNo.)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Si le programme d'usinage est exécuté, la "partie d'interférence 1" peut interférer avec la "partie d'interférence 2"..				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme.				
2101	QUASI (PNo., NNo., SNo.)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Si le programme d'usinage est exécuté, la distance entre la "partie d'interférence 1" et la "partie d'interférence 2"deviendra plus courte que la distance d'interférence spécifiée.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme.				
2102	INTRF PCE (PNo., NNo., SNo.)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Si le programme d'usinage est exécuté, la "partie d'interférence 1" interférera avec la "partie d'interférence 2".				
<i>Mesure</i>	Vérifier le programme.				
	(, ,)				
<i>Cause</i>					
<i>Mesure</i>					
2110	FORMAT NON AUTORISE (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Les données introduites sont inadéquates.				
<i>Mesure</i>	Vérifier la plage d'introduction des données.				
2111	PAS CTRL SOLID EN MODE AUTO (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	La fonction Virtual Machining est commandée pendant le fonctionnement automatique du modèle NEXUS.				
<i>Mesure</i>	Exécuter la fonction Virtual Machining après l'achèvement du fonctionnement automatique.				
2112	Z-OFFSET NOT FOUND (PNo., ,)	B	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	La valeur de décalage Z n'est pas introduite dans le programme de type à décalage Z.				
<i>Mesure</i>	Introduire la valeur de décalage Z.				
2113	JAW NO NOT FOUND (PNo., ,)	B	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Le numéro de mors n'est pas introduit.				
<i>Mesure</i>	Introduire le numéro de mors.				
	(, ,)				
<i>Cause</i>					
<i>Mesure</i>					

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
2120	REDEMARR RECH PT INTERROMPU (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	La recherche de la position de reprise du fonctionnement automatique est suspendue.				
<i>Mesure</i>					
2121	PT REDEMARR INTROUVABLE (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	La position de reprise du fonctionnement automatique n'est pas trouvée.				
<i>Mesure</i>	Vérifier si les restrictions concernant la reprise du fonctionnement automatique sont observées, ou vérifier le programme d'usinage.				
	(, ,)				
<i>Cause</i>					
<i>Mesure</i>					
2130	IMPOSS AFFICH MODELE PIECE (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	1. Mémoire insuffisante 2. Opération arithmétique impossible 3. Données introduites inadéquates				
<i>Mesure</i>	1. Diviser le programme. 2. Vérifier les paramètres concernés. 3. Vérifier les données d'outil.				
	(, ,)				
<i>Cause</i>					
<i>Mesure</i>					
2140	IMPOSS AFFICH MODELE MACHINE (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	1. Mémoire insuffisante 2. Opération arithmétique impossible 3. Le fichier de modèle de machine n'existe pas.				
<i>Mesure</i>	1. Diviser le programme. 2. Vérifier les paramètres concernés. 3. Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
	(, ,)				
<i>Cause</i>					
<i>Mesure</i>					
2150	IMPOSS AFFICH MODELE OUTIL (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Comme les données d'outil introduites sont insuffisantes ou inadéquates, la forme d'outil ne peut pas être définie.				
<i>Mesure</i>	Vérifier les données d'outil.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
2151	AFFICHAGE CENTRE C/P IMPOSS (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Comme les valeurs des paramètres de machine définissant la forme de contre-poupée sont inadéquates, cette forme ne peut pas être définie.				
<i>Mesure</i>	Modifier les valeurs des paramètres de machine BA12 à BA14 .				
	(, ,)				
<i>Cause</i>					
<i>Mesure</i>					
2190	NO MACHINE MODEL (, ,)	B	L	N	Bleu
<i>Cause</i>	Le modèle de machine n'est pas enregistré.				
<i>Mesure</i>	Enregistrer le modèle de machine, mettre l'équipement CN hors tension et ensuite le remettre sous tension.				
2191	CANNOT SELECT CHECK UNITS (, ,)	B	L	Q	Bleu
<i>Cause</i>	La vérification de l'interférence ne peut pas être invalidée parce que la pièce à usiner est mise sur la table.				
<i>Mesure</i>	Effacer les données de préparation de la pièce à usiner.				
2192	CHECK UNITS SET ERROR (, ,)	B	L	Q	Bleu
<i>Cause</i>	Le programme contenant les données de définition de la pièce à usiner est appelé à la position de pose de la pièce à usiner pour laquelle la vérification de l'interférence est invalidée.				
<i>Mesure</i>	Valider la vérification de l'interférence pour la position de pose de la pièce à usiner.				
	(, ,)				
<i>Cause</i>					
<i>Mesure</i>					

3-2-13 N° 2200 à N° 2299 (Alarmes relatives à la sortie des données CAM)

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
2201	MEDIA LECTURE SEULE (, ,)	G	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	L'écriture des données sauvegardées dans la mémoire externe est interdite.				
<i>Mesure</i>	Annuler la protection contre l'écriture.				
2202	PANNE LOGON RESEAU (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	La connexion avec l'autre ordinateur personnel ne peut pas s'effectuer lors de la sauvegarde des données dans cet ordinateur personnel.				
<i>Mesure</i>	Vérifier si l'utilisateur peut effectuer la connexion avec la zone de sauvegarde spécifiée.				
2203	CHEMIN RESEAU INTROUVABLE (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	La zone de sauvegarde spécifiée n'existe pas sur le réseau de communication.				
<i>Mesure</i>	Vérifier le dossier spécifié sur le réseau de communication.				
2204	MATERIEL PAS INSTALLE (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Le dispositif de mémoire n'est pas correctement inséré.				
<i>Mesure</i>	Insérer à nouveau le dispositif de mémoire.				
2205	FICHIER INACCESSIBLE (, ,)	A	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	L'utilisateur n'est pas autorisé à accéder à l'ordinateur personnel spécifié.				
<i>Mesure</i>	Vérifier si l'utilisateur est autorisé à accéder à l'ordinateur personnel spécifié.				
2206	ERREUR CONFIG FICHIER (, ,)	E	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Le fichier spécifié n'existe pas ou il est détruit.				
<i>Mesure</i>	Consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
2207	ACCES CNC IMPOSS (, ,)	E	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	La communication entre l'équipement CN et l'ordinateur personnel ne peut pas s'effectuer correctement.				
<i>Mesure</i>	Vérifier si le changement d'un écran pour l'autre de l'équipement CN peut s'effectuer sans problème. Si cette alarme est affichée même après la remise sous tension de l'équipement CN, vérifier l'opération faite juste avant l'affichage de cette alarme et constater les valeurs affichées entre parenthèses suivant le message d'alarme, et ensuite consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
2208	ERREUR TRANSF DONNEES MACH (, ,)	E	L	S	Bleu
<i>Cause</i>	Une erreur est détectée pendant le transfert des données de machine.				
<i>Mesure</i>	Recommencer le transfert des données de machine. Si cette alarme est affichée même après la reprise de l'opération concernée, vérifier l'opération faite juste avant l'affichage de cette alarme et constater les valeurs affichées entre parenthèses suivant le message d'alarme, et ensuite consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				

N°	Message	Provenance	Etat de machine	Annulation	Couleur
2209	ENREG IMPOSS DONNEES MACH (Note , ,)	G	L	S	Bleu
Cause	Note: Numéros d'erreur relatifs à la sauvegarde des données de machine 300 à 399 : Erreurs de sauvegarde des données de machine sur le dispositif de sauvegarde à cause de la capacité insuffisante de ce dispositif, etc 400 à 499 : Erreurs d'extraction et de compression des données de machine				
Mesure	En cas d'erreurs N° 300 à N° 399 : Vérifier si la capacité restante du dispositif de mémoire est suffisante et que ce dispositif est correctement reconnu. En cas d'erreurs N° 400 à N° 499 : Vérifier si la capacité restante du disque dur et recommencer la sauvegarde des données de machine. Si cette alarme est affichée même après la reprise de l'opération concernée, vérifier l'opération faite juste avant l'affichage de cette alarme et constater les valeurs affichées entre parenthèses suivant le message d'alarme, et ensuite consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
2210	ENTR. INVALIDE SPECIFIE (, ,)	E	L	S	Bleu
Cause	Le lecteur non utilisable est spécifié.				
Mesure	Spécifier le lecteur utilisable.				
2211	DEFAUT ENREG FICHIER (, ,)	G	L	S	Bleu
Cause	L'écriture des données sur le dispositif de sauvegarde spécifié ne peut pas s'effectuer avec succès.				
Mesure	Vérifier si l'autorisation de l'écriture est donnée au dispositif de sauvegarde spécifié. Lorsqu'elle y est donnée, vérifier s'il y a le dossier ou le fichier inadéquat, que la capacité restante du dispositif de mémoire est suffisante et que ce dispositif est correctement reconnu.				
2212	FICHIER INTROUVABLE (, ,)	B	L	S	Bleu
Cause	Une partie des fichiers de configuration sauvegardés comme données de machine pour le système CAM manque.				
Mesure	Les données sélectionnées pour le copiage peuvent être détruites. Si cette alarme est affichée même après la reprise de l'opération concernée, vérifier l'opération faite juste avant l'affichage de cette alarme et constater les valeurs affichées entre parenthèses suivant le message d'alarme, et ensuite consulter le Centre technique ou Centre de technologie MAZAK.				
	(, ,)				
Cause					
Mesure					

4 LISTE DES CODES M

Code M	Fonction
M00	Arrêt de programme Arrête de la lecture du programme et la lampe-témoin PROGRAM STOP sur le tableau de commande CN s'allume. La broche s'arrête aussi de tourner.
M01	Arrêt optionnel Exécute la même fonction que la fonction d'arrêt de programme si la touche de menu [ARRET OPTION] est activée. La broche s'arrête aussi de tourner. La commande M01 est ignorée si la touche de menu [ARRET OPTION] est désactivée.
M02	Fin de programme Arrête la broche, l'arrosage, le jet d'air et le brouillard d'huile. Les fonctions de l'équipement CN sont remises à l'état initial et la machine s'arrête. Dans un mode de fonctionnement autre que celui par bande, M02 exécute la même fonction que M30 (remise à l'état initial et rebobinage).
M03	Rotation normale de la broche Démarré la rotation de la broche dans le sens des aiguilles d'une montre.
M04	Rotation inverse de la broche Démarré la rotation de la broche dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
M05	Arrêt de la broche La broche s'arrête.
M06	Changement d'outil Place l'outil spécifié sur la broche et ramène l'outil de la broche au magasin.
M07	Arrosage par brouillard enclenché (en option) Lance le système d'arrosage par brouillard pour diffuser ce brouillard si la machine est équipée de l'unité d'arrosage brouillard. Spécifier M09 pour l'interrompre.
M08	Arrosage à grand débit enclenché Enclenche le système d'arrosage à grand débit vers les buses appropriées.
M09	Arrêt de l'arrosage Arrête tous les systèmes d'arrosage et jet d'air. Dans un bloc de programme, jusqu'à 4 fonctions M peuvent être commandées. Cependant, une autre code M qui enclenche un système d'arrosage ou de jet d'air ne peut pas être commandée avant M09.
M15	Fermeture du protecteur de COA Ferme le protecteur de COA.
M16	Ouverture du protecteur de COA Ouvre le protecteur de COA.
M19	Arrêt de broche orienté La broche s'arrête selon une orientation prédéterminée. Lors d'un changement d'outil, la clavette d'entraînement de l'outil sur la broche doit coïncider avec l'entrée de clavette de l'outil. L'orientation de la broche pourvoit à cette fonction.
M23	Détection d'erreur enclenchée Sélectionne le mode d'arrêt exact. Pour plus de détails sur le mode d'arrêt exact, se référer au manuel d'opération de l'équipement CN.
M24	Détection d'erreur déclenchée Annule le mode donné par la fonction M23.
M30	Remise à zéro et rebobinage Appelle la même fonction que M02 ; arrête la machine et met à zéro l'équipement CN. En mode de fonctionnement par mémoire, la tête du programme sera rappelée. En mode de fonctionnement par bande, celle-ci est rebobinée si l'équipement CN possède un rebobineur.

Code M	Fonction
M33	Sortie du dispositif de mesure de la longueur d'outil (en option) Sortie le dispositif de mesure de la longueur d'outil jusqu'à la position de mesure.
M34	Rentrée du dispositif de mesure de la longueur d'outil (en option) Rentre le dispositif de mesure de la longueur d'outil jusqu'à la position d'attente.
M35	Détection de détérioration d'outil Lors du premier cycle COA, après l'exécution de la fonction M35, l'outil sélectionné est contrôlé par le dispositif de détection de détérioration d'outil. Pour plus de détails sur le mode d'arrêt exact, se référer au manuel d'opération de l'équipement CN.
M43	Déblocage en axe C L'axe C est débloquée.
M44	Blocage en axe C L'axe C est bloqué.
M46	Déblocage en axe A L'axe A est débloquée.
M47	Blocage en axe A L'axe A est bloqué.
M48	Annulation de M49 La commande M49 sera annulée. En d'autres termes, les corrections de vitesse sera validées.
M49	Correction de la vitesse d'avance et de rotation invalide Les corrections de vitesse d'avance et de vitesse de rotation de la broche seront annulées. L'avance et la rotation de la broche s'effectueront suivant les valeurs programmées. Note: Le code M48 est automatiquement validé après la mise sous tension de l'équipement CN et l'arrêt d'urgence.
M50	Jet d'air enclenché (en option) Met en marche le jet d'air. Pour arrêter le jet d'air, employer la fonction M09.
M51	Arrosage à travers la broche (en option) Met en marche l'arrosage à travers la broche. Pour arrêter l'arrosage au travers de la broche, employer la fonction M09.
M52	Arrosage sur le taraud (en option) Met en marche l'arrosage pour le taraud si la machine est équipée d'un dispositif d'arrosage sur le taraud. Pour arrêter l'arrosage sur le taraud, employer la fonction M09.
M53	Réserve liquide d'arrosage/air auxiliaire (en option) Envoie du liquide d'arrosage ou de l'air si la machine est équipée d'un dispositif auxiliaire de liquide d'arrosage/air.
M58	Contrôle de la vie de service d'outil Met la machine en arrêt bloc par bloc lorsque la vie de service de l'outil posé sur la broche est atteinte. La pression sur la touche CLEAR et puis sur le bouton-poussoir de démarrage permettra la reprise du fonctionnement de la machine.
M90	Image miroir arrêtée Annule la fonction d'image miroir commandée par M91, M92, ou M93.
M91	Image miroir d'axe X enclenchée Valide l'image miroir pour l'axe X et inverse le signe de direction (plus, moins) pour la quantité de mouvement affectée dans la direction d'axe X.
M92	Image miroir d'axe Y enclenchée Valide l'image miroir pour l'axe Y et inverse le signe de direction (plus, moins) avant la quantité de mouvement affectée dans la direction d'axe Y.
M93	Image miroir en axe A (4 ^e axe) enclenchée Valide l'image miroir pour le 4 ^e axe et inverse le signe de direction (plus, moins) pour la quantité de mouvement affectée à la table inclinée de CN.

Code M	Fonction
M98	Appel de sous-programme Appelle le sous-programme.
M99	Retour au programme principal Indique la fin d'un sous-programme et entraîne le retour au programme principal.
M113	Commande du code M
M114	Cette commande peut être utilisée lorsque le code M est utilisé.
M115	
M130	Arrosage Niagara enclenché (en option) Mets en marche l'arrosage Niagara si cette option est installée.
M133	Liquide de refroidissement et lavage (en option) Mets en marche le décharge du liquide de refroidissement et lavage commence si cette option est installée.
M139	Annulation du code M140 Annule le mode d'outil lourd (M140).
M140	Mode d'outil lourd Réduit la vitesse de pivotage du bras de COA pour éviter la chute éventuel de l'outil lourd.
M141	Commande du chemin plus court du COA Voir Note 2 mentionnée ci-dessous.
M149	Rotation du magasin Le magasin tournera pour indexer l'outil spécifié par la commande Format: M149 T** ↑ Numéro d'outil
M152	Ouverture de protecteur en axe Y (pour le modèle standard exclusivement, impossible d'utiliser pour la machine avec changeur de 2 palettes) Suivre les étapes expliquées dans la section 4-10 "Protecteur en axe Y" du Manuel d'opération de la machine pour plus de renseignements. Note: Il n'existe pas de code M pour fermer le protecteur en axe Y. Fermer manuellement le protecteur.
M160	Réglage 1 de vitesse de la broche Contrôle le taux de la vitesse réglé sur le paramètre R2145 (réglage avant livraison : 0). La modification doit être effectuée par l'utilisateur.
M161	Réglage 2 de vitesse de la broche Contrôle le taux de la vitesse réglé sur le paramètre R2146 (réglage avant livraison : 30). La modification doit être effectuée par l'utilisateur.
M162	Réglage 3 de vitesse de la broche Contrôle le taux de la vitesse réglé sur le paramètre R2147 (réglage avant livraison : 50). La modification doit être effectuée par l'utilisateur.
M169	Annulation de M170 Annule la fonction d'annulation de la fonction AFC appelée par M170. En mode M169, la fonction AFC est valide.
M170	Annulation de la fonction AFC Avec cette fonction, une opération sans la fonction AFC est possible. Note: La fonction AFC est automatiquement validée après la mise sous tension de l'équipement CN.
M180	Annulation de M181 Annule la fonction appelée par M181.
M181	Invalidation de la fonction de sélection de l'outil subséquent Ignore la commande de sélection de l'outil subséquent pour éviter une mauvaise influence exercée sur la face de finition par la vibration due au mouvement du magasin ou du dispositif de transport d'outil.

Code M	Fonction
M195	Détection de détérioration d'outil (pour traitement interne) Exécute une opération de détection de détérioration d'outil. Si M35 est spécifié dans un des programmes MAZATROL, cette commande est envoyée immédiatement avant fonctionnement de COA. (Cette commande ne doit pas être spécifiée par l'utilisateur).
M196 M197	Mesure automatique de longueur d'outil en service (pour traitement interne) Mesure automatique de longueur d'outil hors service (pour traitement interne) Effectue le cycle de mesure automatique d'outil (montage d'outil $\Delta\Delta$ sur la broche, mesure de la longueur d'outil, et mémorisation des données outil) après exécution de M196 en réponse à la commande T $\Delta\Delta$ jusqu'à l'annulation du mode M196 par l'exécution de M197 ou réinitialisation. Durant ce mode automatique, il est impossible de mesurer la longueur d'outils tels des fraises dont la taille ne se trouve pas au centre. Ces codes M sont envoyés automatiquement par le CN lorsque la fonction [MES OUT. AUTOM.] est validée en mode IMD. L'appareil de mesure de longueur d'outil s'escamote à l'exécution de M197.
M198	Mesure de longueur d'outil semi-automatique (pour traitement interne) Mesure la longueur d'outil de l'outil monté à ce moment là sur la broche est mesurée. Ensuite le cycle de mesure démarre à partir de cette position présente, ce cycle peut servir à mesurer la longueur d'outils dont la taille ne se trouve pas au centre. Ce code M est envoyé automatiquement par l'équipement CN lorsque la fonction [MES OUT. SEMI-AUT] est validée en mode IMD.
M199	Mesure de longueur d'outil entièrement automatique (pour traitement interne) Mesure la longueur de l'outil monté à ce moment là sur la broche est mesurée. Pour plus de détails sur la mesure de longueur d'outil ou détection de détérioration d'outil, se référer au manuel d'opération de l'équipement CN.
M226	Chemin indirect du COA + commande du retour au second point zéro de l'axe A Voir Note 2 mentionnée ci-dessous.
M227	Commande du chemin normal du COA Voir Note 2 mentionnée ci-dessous.
M228	Commande du chemin le plus court du COA Voir Note 2 mentionnée ci-dessous.
M229	Commande du chemin indirect du COA Voir Note 2 mentionnée ci-dessous.
M998	Programme à enchaîner (réinitialisation, recherche et démarrage) Appelle un programme d'usinage qui suit le programme actuellement exécuté à la fin du programme. Le programme d'usinage appelé sera exécuté successivement. Format de commande M998<###> ### : nom de programme à appeler en caractères alphabétiques M998S*** *** : numéro de programme à appeler
M999	Programme à enchaîner (réinitialisation et recherche) Appelle un programme d'usinage qui suit le programme actuellement exécuté à la fin du programme. Le programme d'usinage appelé ne sera pas exécuté successivement. Format de commande M999<###> ### : nom de programme en caractères alphabétiques M999S*** *** : numéro de programme à appeler

Note 1: Codes M ne pouvant pas être traités simultanément (codes M s'annulant les uns les autres)

Jusqu'à 4 codes M peuvent être affectés dans un seul bloc. Néanmoins, si des codes M ne pouvant pas être traités simultanément ont été programmés, l'alarme **227 FONCTION M SIMULTANEE** est affichée et le fonctionnement s'arrête.

Note 2: Description de M141, M226, M227, M228 et M229

Ces codes M déterminent le chemin du COA.

Lorsque ces codes M sont insérés dans le même bloc qu'une commande de COA, le chemin du COA est modifié comme suit :

M141 (Commande du chemin plus court du COA)

M226 (Chemin indirect du COA + commande du retour au second point zéro de l'axe A)

M227 (Commande du chemin normal du COA)

M228 (Commande du chemin le plus court du COA)

M229 (Commande du chemin indirect du COA)

1. Détails de M141 (Commande du chemin plus court du COA)

Commande d'exécution du COA → (1) Retour de l'axe X sur la position du COA, Retour de l'axe Y sur la position du COA, Retour de l'axe Z sur la position zéro → (2) Retour de l'axe Z sur la position du COA → (3) Changement d'outils → (4) Retour de l'axe Z sur la position zéro → Commande de fin du COA

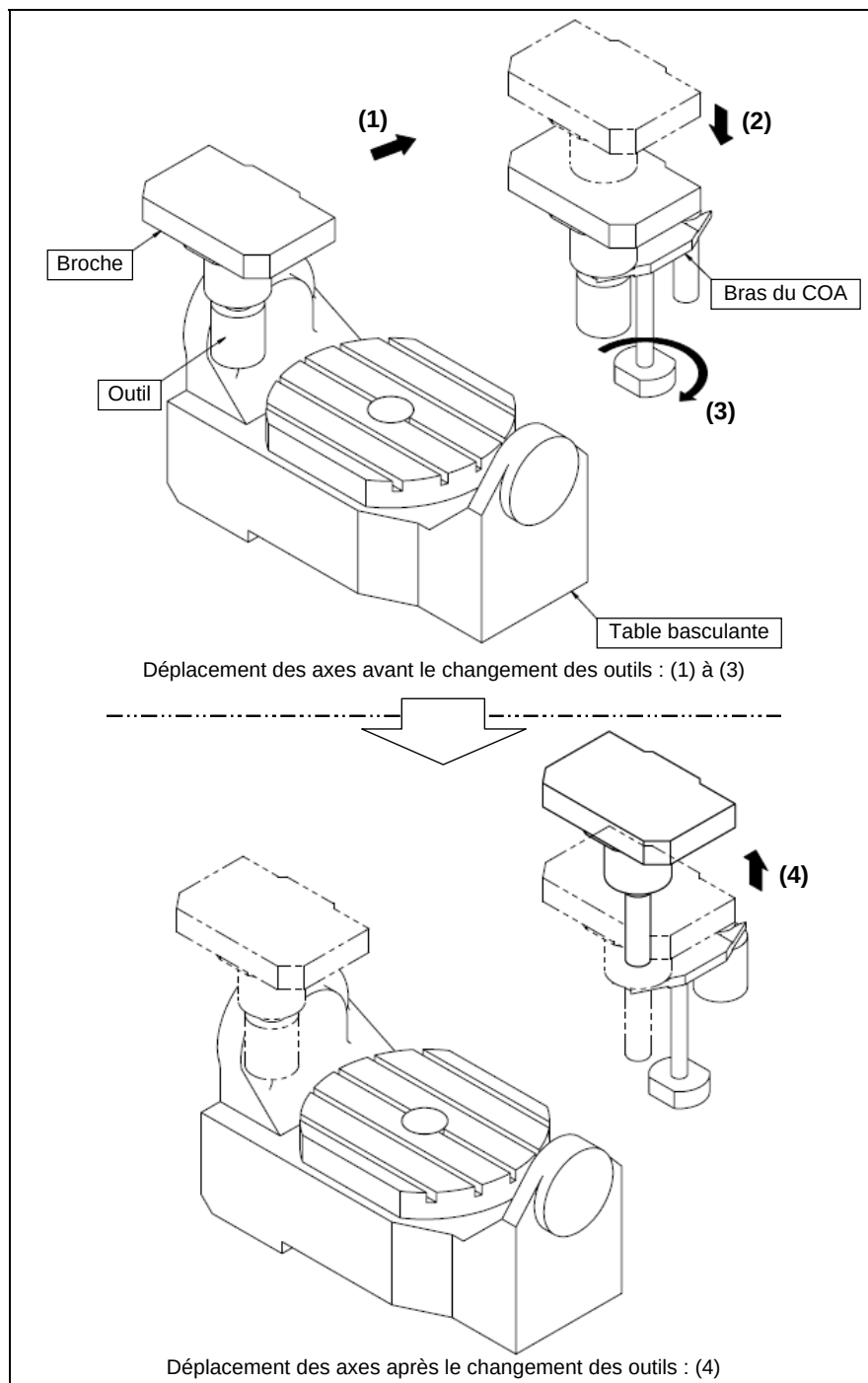


Fig. 4-1 Commande du chemin plus court du COA

2. M226 (Chemin indirect du COA + commande du retour au second point zéro de l'axe A)

Commande d'exécution du COA → (1) Retour de l'axe Z sur la position zéro → (2) Retour de l'axe X sur la position zéro → (3) Mouvement de -90° de l'axe A (retour au second point zéro) → (4) Retour de l'axe Y sur la position du COA → (5) Retour des axes X/Z sur la position du COA → (6) Changement d'outils → (7) Retour des axes X/Z sur la position zéro → (8) Retour de l'axe Y sur la position de référence (VARIAXIS i-600 : Y = -730, VARIAXIS i-700 : Y = -840) → (9) Retour de l'axe A sur la position avant de spécifier la commande du COA → Commande de fin du COA

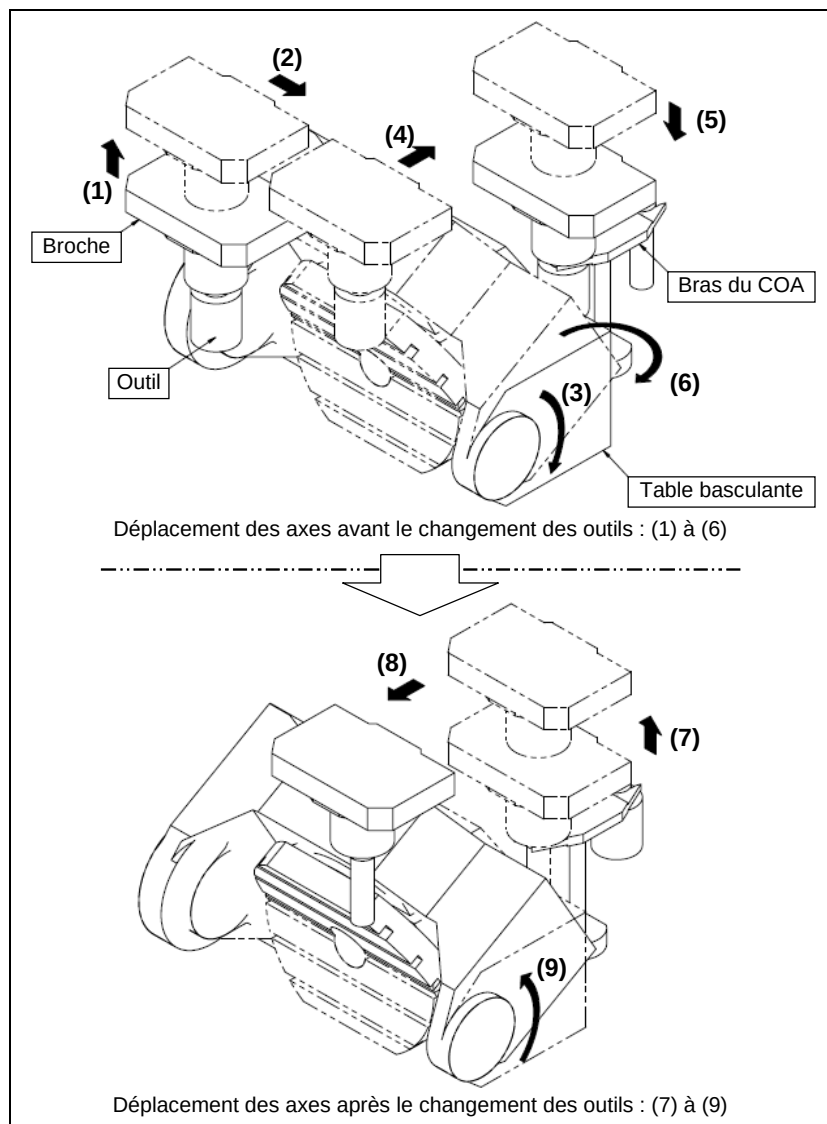


Fig. 4-2 Chemin indirect du COA + commande du retour au second point zéro de l'axe A

La position de référence pour le retour de l'axe Y lors de l'étape (8) peut être réglée sur n'importe quelle position souhaitée en utilisant le paramètre PLC RL27 (unité de réglage : 0,0001 mm).

3. Détails de M227 (Commande du chemin normal du COA)

Commande d'exécution du COA → (1) Retour de l'axe Z sur la position zéro → (2) Retour des axes X/Y sur la position du COA → (3) Retour de l'axe Z sur la position du COA → (4) Changement d'outils → (5) Retour de l'axe Z sur la position zéro → Commande de fin du COA

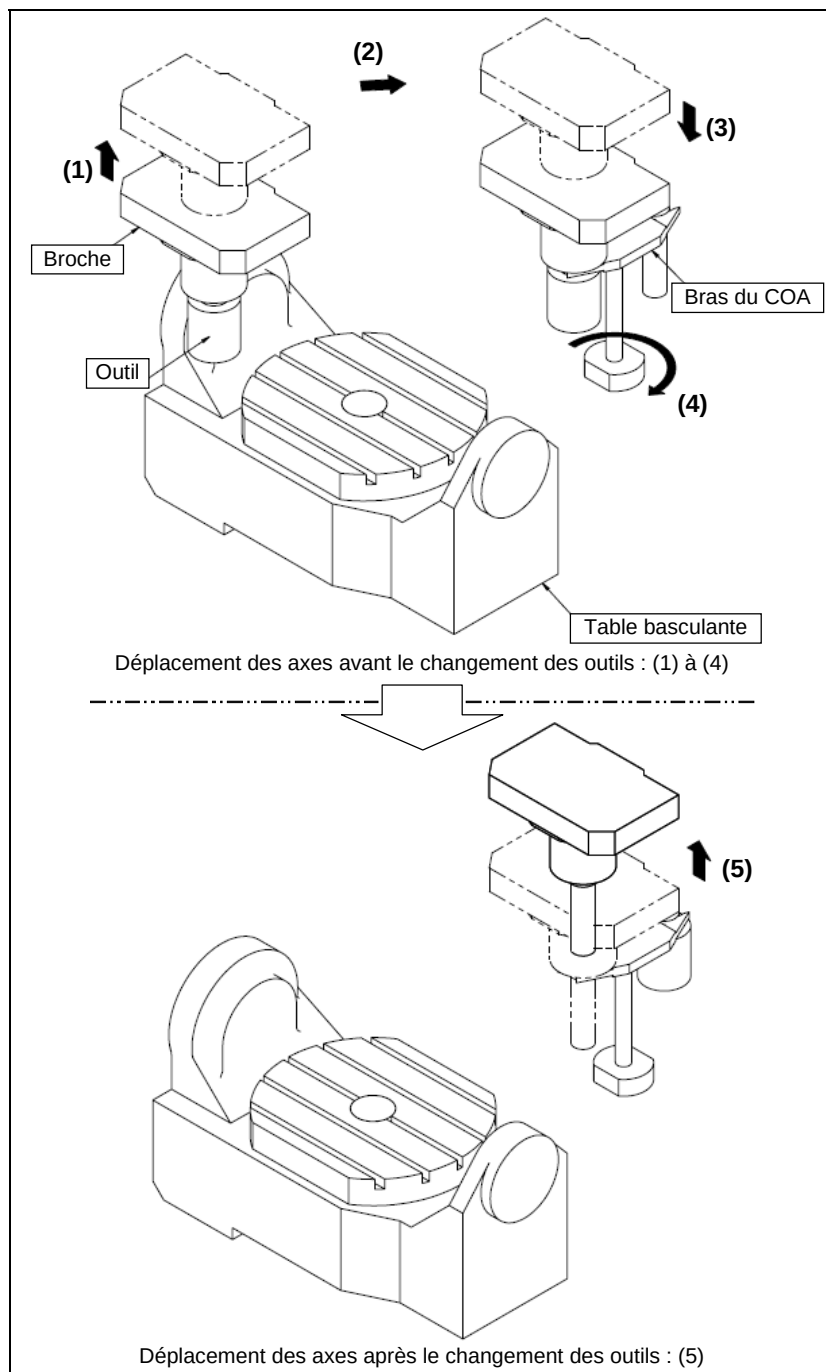


Fig. 4-3 Commande du chemin normal du COA

4. Détails de M228 (Commande du chemin le plus court du COA)

Commande d'exécution du COA → (1) Retour de l'axe X sur la position du COA, Retour de l'axe Y sur la position du COA, Retour de l'axe Z sur la position du COA → (2) Changement d'outils → Commande de fin du COA

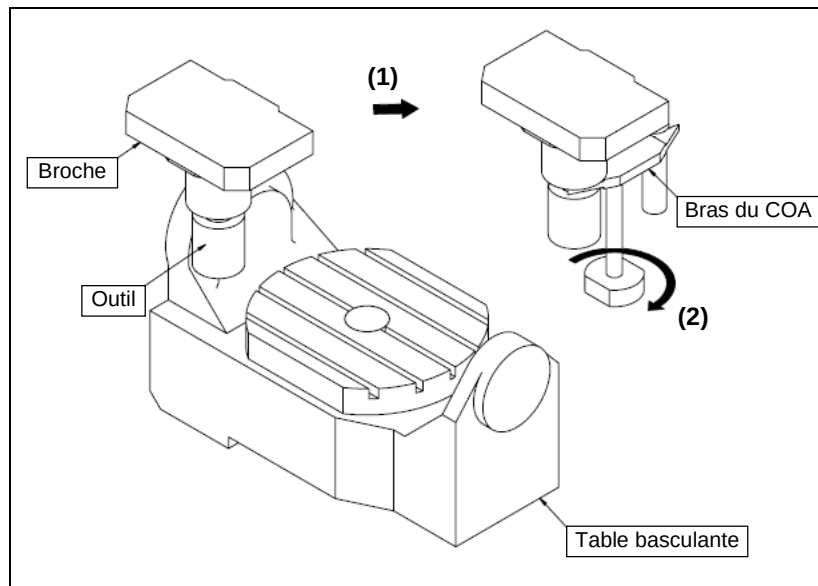


Fig. 4-4 Commande du chemin le plus court du COA

5. Détails de M229 (Commande du chemin indirect du COA)

Commande d'exécution du COA → (1) Retour de l'axe Z sur la position zéro → (2) Retour de l'axe X sur la position zéro → (3) Retour de l'axe Y sur la position du COA → (4) Retour des axes X/Z sur la position du COA → (5) Changement d'outils → (6) Retour des axes X/Z sur la position zéro → (7) Retour de l'axe Y sur la position de référence (VARIAXIS i-600 : Y = -730, VARIAXIS i-700 : Y = -840) → Commande de fin du COA

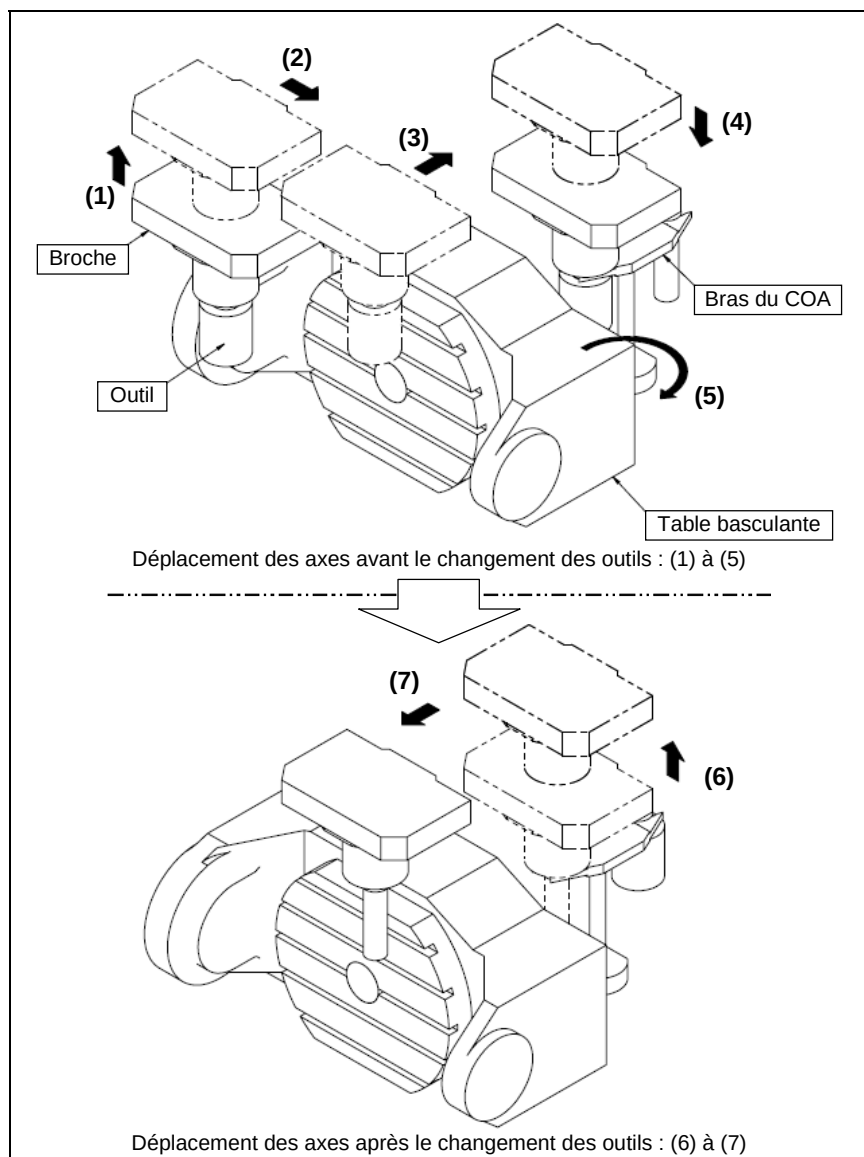


Fig. 4-5 Commande du chemin indirect du COA

La position de référence pour le retour de l'axe Y lors de l'étape (7) peut être réglée sur n'importe quelle position souhaitée en utilisant le paramètre PLC RL27 (unité de réglage : 0,0001 mm).

Note 3: Vous devez être vigilant quant aux interférences possibles entre l'outil et la pièce lorsque vous utilisez M141, M226, M227, M228 ou M229.