Support - Hotline KOSY/MCS

Catégorie 1: **Usinage de pièces** *Erreur:* **Déplacement non valide *– axis**

Basics

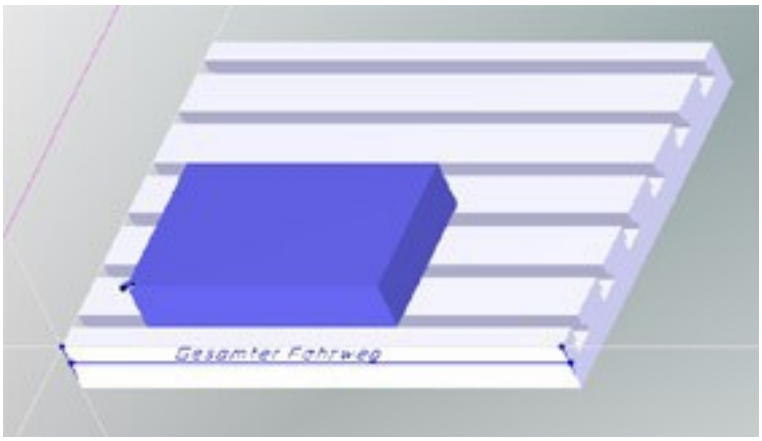
Après avoir lancé le programme d'usinage ou pendant l'usinage le message „Mouvement invalide axe *" apparaît.
Il veut dire que le programme veut aller à une position au-delà la portée de déplacements de la machine.

Causes de l'erreur et son élimination

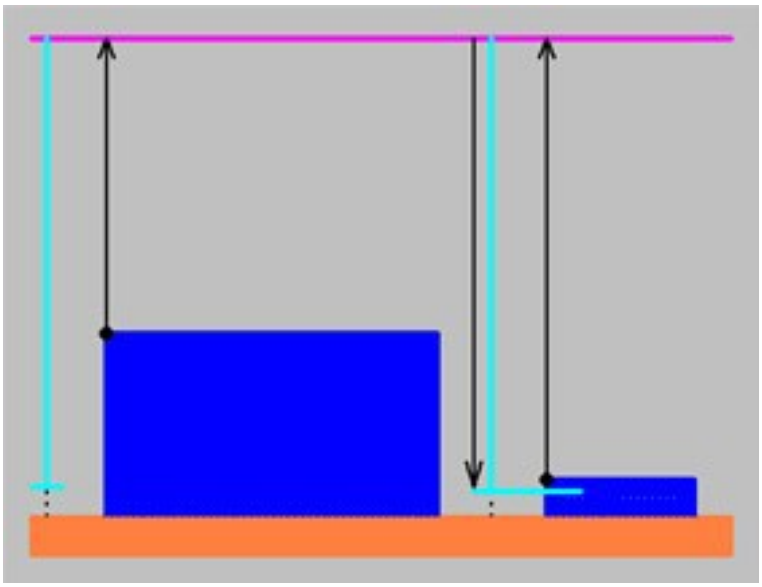
1. Erreur de programmation

La cause la plus fréquent: Dans le programme CNC ou dans le dessin vous avez mis une position que la machine ne peut pas atteindre, par exemple:

Selon le dessin vous voulez faire 250mm en axe X, mais la machine peut se déplacer seulement 220mm. A devient plus extrème si vous avez mis le point d'origine de la pièce (PO) à la position x=30 déjà et le déplacement total de X est seulement 220mm. Dans ce cas ils ne restent que 190mm de déplacement en X à partir du PO. L'image suivante le montre.



C'est encore plus signifiant dans l'axe Z. Voir l'image suivante; une simple méthode de test:



Le déplacement total (cyan) est limité par la construction de la machine et les paramètres, par exemple 100 mm.
Faire le suivant, n'importe ou la pièce est haute ou basse:

1. Aller à PO par commande manuelle
2. Mettre l'affichage à zéro par CTRL+Z.
3. Faire un cours de référence en Z (aller en haut jusqu'à la ligne magenta), en entrant le code CNC G76 Z0
4. Lire l'affichage Z.

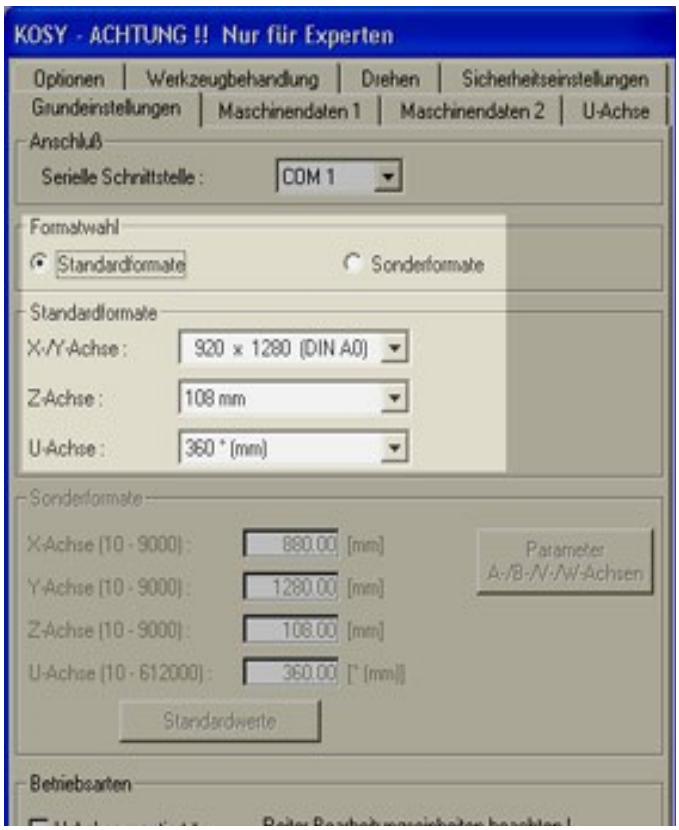
Puis:
Hautes pièces:
Du PO vous pouvez aller à la hauteur maximum affiché en Z après le cours de référence. Si votre programme contient une valeur Z plus élevée, le message d'erreur apparaît. D'ailleurs, en programmation CAD/CAM la position de serrage par défaute est à 20mm, cela est peut-être trop pour les hautes pièces, quand l'axe Z ne peut plus aller 20mm en haut.
Basses pièces:
Du PO vous pouvez entrer dans la pièce seulement la différence entre déplacement total et la valeur affichée après le cours de référence, p.ex.: Déplacement total 100mm, affichage après cours de référence 90mm, donc profondeur de passe maximum: 10mm. Quand votre programme contient une valeur plus élevée pour la profondeur de passe, le message d'erreur apparaît.
Ces considérations vous disent aussi si vous atteignez la surface de la table Y. Vous pouvez essayer un truc en serrant l'outil moins profondément – Mais attention, il vous faut un minimum de 10mm de la manche.

2. Faux paramètres

Le programme a fonctionné bien avant, maintenant le message d'erreur apparaît.
Des paramètres modifiés en peuvent être la cause. Les paramètres ont été peut-être modifié personellement ou par une nouvelle installation; ils ne correspondent plus à la machine.
Vérifier les paramètres:

1. Ouvrir le menu Paramètres
2. Choisir Machine, selon version
3. Editer paramètres
4. Confirmer le message qui vous dit d'être soigneux avec les paramètres.

La fenêtre suivante apparaît:



Si vous avez marqué format standard, trouver et choisir les données des axes X / Y de votre machine du menu déroulant.
Autrement: choisir format spécial et entrer les déplacements des axes. Trouver ces données sur votre bon de livraison, ou sur la fiche technique dans l'internet ou à partir des considérations suivantes:
Après le cours de référence, examiner l'espace restant au rails de guidage des axes. Mesurer ou estimer la largeur. Entrer une valeur un peu moins á cause de la tolérance.