



Codage des instructions CN ISO type NUM7xx (2)

Correction	d'outil	longueur	annulée	T0
		de rayon	annulée	G40
			à gauche	G41
			à droite	G42
			dans l'espace	G29
Cotation		absolue		G90 <i>axe±valeur déci. ...</i>
		relative		G91 <i>axe±valeur déci. ...</i>
Cycles (voir la page paramétrage des cycles) (et cycle de poche)		annulés		G80
		perçage	centrage	G81 <i>paramètres</i>
			chambrage (tempo)	G82 <i>paramètres</i>
			avec déburrage	G83 <i>paramètres</i>
			(brise copeaux)	G87 <i>paramètres</i>
				G84 <i>paramètres</i>
		taroudage		G84 <i>paramètres</i>
		alésage	sans arrêt de broche	G85 <i>paramètres</i>
			avec arrêt de broche	G86 <i>paramètres</i>
			et dressage de face	G88 <i>paramètres</i>
tempo. en fond de trou			G89 <i>paramètres</i>	
	fraisage	cycle de poche	G45 <i>paramètres</i>	
Décalage			angulaire	ED± <i>angle</i>
			d'origine	G59 <i>axe±valeur déci.</i>
			outil	<i>voir correction</i>
Décélération				G09
Dégagement			à l'origine mesure x,y,z	G52 <i>axe±valeur déci.</i>
Déplacement	linéaire	rapide		G00 <i>axe±valeur déci.</i>
		de travail		G01 <i>axe±valeur déci.</i>
	circulaire	sens horaire	rayon programmé	G02 <i>arrivée Rvaleur</i>
			centre programmé	G02 <i>centre arrivée</i>
		sens trigonométrique	rayon programmé	G03 <i>arrivée Rvaleur</i>
			centre programmé	G03 <i>centre arrivée</i>
Échelle	facteur d'échelle	activé	G74	
		désactivé	G73	
Fin		de programme		M02