



## Codage des instructions CN ISO type NUM7xx (1)

Adresses	axes	principaux	X Y Z $\pm$ valeur déci.
		rotations	A B C $\pm$ valeur déci.
		secondaires	U V W $\pm$ valeur déci.
	cercle	centre	I J K $\pm$ valeur déci.
		rayon	R valeur déci.
	plan de remontée		ER $\pm$ valeur déci.
	profondeur de passe	première	P valeur déci.
		dernière	Q valeur déci.
	outils	numéro d'outil	T numéro
		correction	D numéro
	temporisations		EF valeur déci.
	variables		L numéro
	vitesses	avance	F valeur déci.
fréquence de rotation		S valeur déci.	
Affecter	une valeur à une	variable	Ln = $\pm$ valeur déci.
		adresse cn	lettre Ln
Appel	d'un sous-programme	interne	G77 N début N fin
		externe	G77 H numéro prog.
Arrêt	programmé	action	M00
			M01
	fin de programme		M02
Arrosage	activé	numéro 1	M07
		numéro 2	M08
	désactivé	1 & 2	M09
Avance	en inverse du temps		G93
	en mm/mn		G94
Axes	définition de l'orientation de l'axe de la broche	X $\pm$	G16 P $\pm$
		y $\pm$	G16 Q $\pm$
		Z $\pm$	G16 R $\pm$
Broche	rotation	horaire	M03
		trigonométrique	M04
	arrêt	positon indexée	M05
			M19