

# MEMENTO GCODE

## correspondance des lettres de l'alphabet et symboles

<b>G</b>	commandes G (voir liste suivante)
<b>M</b>	commandes M (voir 3° liste)
<b>X/Y/Z</b>	coordonnées absolues ou relatives dans le repere cartésien (variables #n acceptées)
<b>A/B/C</b>	position sur les axes rotatifs relatifs aux axes XYZ (variables #n acceptées)
<b>U/V/W</b>	axes secondaires ( porte outils , tourelles, ..) (variables #n acceptées)
<b>I/J/K</b>	coordonnées des centres des arcs de cercles (variables #n acceptées)
<b>Fxxx</b>	vitesse d'avance a xxx unité par mn ou une temporisation de xx secondes
<b>Sxxx</b>	vitesse de rotation (xxx tr/mn)
<b>Lx</b>	compteur pour les boucles de programme M98 (x = nbre de répétitions) #n possible
<b>Nxxxx</b>	numero de ligne d'un programme
<b>Oxxxx</b>	sous programme Oxxxx appelé par un Pxxxx
<b>Pxxxx</b>	parametre d'adresse pour code G et M ( appel de sous programmes M98 par ex)
<b>Txx</b>	selection d'outil n° xx
<b>#n</b>	variable n
<b>( )</b>	parentheses pour encadrer des commentaires
<b>[ ]</b>	les crochets encadrent les formules de calcul

## CODE G

<b>G00 X Y Z</b>	Déplacement rapide vers (X,Y,Z)
<b>G01 X Y Z Fxxx</b>	Interpolation linéaire vers (X,Y,Z) a vitesse d'avance xxx
<b>G02 X Y Z I J Fxxx</b>	Interpolation circulaire CW vers (X,Y,Z) autour de (I, J) a vitesse xxx
<b>G02 X Y Z R Fxxx</b>	Interpolation circulaire CW vers (X,Y,Z) sur cercle de rayon R a vitesse xxx
<b>G03</b>	Idem G02 mais sens anti-horaire (CCW)
<b>G04 Fxx</b>	Arrêt programme (temporisation) - suivi de l'argument F tempo en secondes (0-99)
<b>G15</b>	coordonnées cartésiennes
<b>G16</b>	coordonnées polaires
<b>G17</b>	Sélection du plan X-Y
<b>G18</b>	Sélection du plan X-Z
<b>G19</b>	Sélection du plan Y-Z
<b>G20</b>	unités en pouces
<b>G21</b>	Unités en mm
<b>G28</b>	Retour à la position d'origine
<b>G52 X Y Z</b>	decalage de l'origine = translate l'origine piece au point (X,Y,Z)
<b>G90</b>	Déplacements en coordonnées absolues
<b>G91</b>	Déplacements en coordonnées relatives
<b>G94/G95</b>	Déplacement en unités par minute/unités par tour

## CODE M

<b>M00</b>	arret programme (arrete les axes, la broche et l'arrosage), cycle start pour redem
<b>M03 Sxxx</b>	démarrage broche sens horaire (CW), vitesse de rotation xxx unité/mn
<b>M04 Sxxx</b>	démarrage broche sens anti horaire (CCW)
<b>M05</b>	arret broche
<b>M06 Txx</b>	changement d'outil (arrete la boche) et appel outil Txx = numero d'outil
<b>M07</b>	liquide de refroidissement ON(petit débit)
<b>M08</b>	liquide de refroidissement ON (gros débit)
<b>M09</b>	liquide de refroidissement OFF
<b>M10</b>	serrage mandrin (tour CN avec serrage auto)
<b>M11</b>	Desserage mandrin (tour CN avec serrage auto)
<b>M30</b>	fin de programme et remise a zero + retour au début
<b>M97 Pnnnn</b>	envoi a la ligne Nnnnn , retour avec commande M99 en fin de bloc de lignes
<b>M98 Pnnnn Lx</b>	appel sous programme Onnnn et repete x fois , retour avec commande M99
<b>M99 Pnnnn</b>	fin de sous programme , renvoi apres la ligne appelante, si Pnnnn renvoie a Nnnnn