

MEMENTO GCODE

correspondance des lettres de l'alphabet et symboles

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

CODE G

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

CODE M

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