

## 4. Fonctions-G

### 4.1. Sommaire

	Modal	Défaut	* = Seulement avec l'option MSS **= Seulement avec option logiciel correspondente
G00	oui		Positionnement en avance rapide
G01	oui	x	Interpolation linéaire
G02	oui		Interpolation circulaire au sens des aiguilles de montre
G03	oui		Interpolation circulaire au sens inverse des aiguilles de montre
G04	non		Arrêt précis, temps d'attente
G10	non		Mise de données
G17	oui	x	Sélection du plan d'interpolation X/Y
G18	oui		Sélection du plan d'interpolation W/X
G19	oui		Sélection du plan d'interpolation Y/W
G20	oui		Introduction en inches
G21	oui		Introduction en millimètres
G40	oui	x	Effacer la correction du rayon de l'outil
G40.1	oui	x	Suite automatique de l'axe C DECLENCHER
G41	oui		Correction du rayon de l'outil à gauche
G41.1	oui		Suite automatique de l'axe C à gauche ENCLENCHER
G42	oui		Correction du rayon de l'outil à droite
G42.1	oui		Suite automatique de l'axe C à droite ENCLENCHER
G50	oui	x	** Annulation du changement de l'échelle
G51	oui		** Changement de l'échelle du système de coordonnées
G52	non		Décalage du point zéro, coordonnées locales
G53	non		Position absolue des coordonnées de la machine (en mode G90)
G54	oui	x	Sélection du 1er système de coordonnées de la pièce à usiner
G54.1	oui		** Sélection d'un système de coordonnées de la pièce addition
G55	oui		Sélection du 2ème système de coordonnées de la pièce
G56	oui		Sélection du 3ème système de coordonnées de la pièce
G57	oui		Sélection du 4ème système de coordonnées de la pièce
G58	oui		Sélection du 5ème système de coordonnées de la pièce
G59	oui		Sélection du 6ème système de coordonnées de la pièce
G60	non		Positionnement en une direction
G61	oui		Mode d'arrêt préci
G64	oui		Mode de coupe
G67	oui	x	Déclenchement de G100, G105, G110, G115, G120, G160
G68	oui		** Rotation du système de coordonnées
G69	oui		** Annulation de la rotation
G90	oui	x	Programmation absolue
G91	oui		Programmation incrémentale
G92.1	non		Préajustage des coordonnées de travail
G100	oui		Cycle de rectification d'alésages (planétaire et course-Z)
G105	oui		Cycle de rectification d'alésages (planétaire et positionnement W)
G110	oui		Cycle de rectification d'alésages (planétaire et fonçage W/U)
G111	non		Déplacement W avec correction en longueur
G115	oui		Cycle de rectification d'alésages (planétaire et fonçage U/W)
G120	oui		Cycle de rectification d'alésages (avec course-Z, chop grinding)
G140	non		Début du cycle de contournage
G160	oui		Rectification de poches
G185	non		** Cycle de dressage bloc 1
G186	non		** Cycle de dressage bloc 2
G190	non		* Enregistrement grossier de l'outil (horizontal)
G191	non		* Enregistrement grossier de l'outil (vertical)
G195	non		* Enregistrement fin de l'outil (horizontal)
G196	non		* Enregistrement fin de l'outil (vertical)
G197	non		* Cycle de centrage supplémentaire
G200	non		Introduction des fonctions défaut G
G210	non		Introduction de données dans la mémoire technologie
G220	non		Chercher les données d'usinage
G230	non		** Fonction de mesurage Renishaw