

Les Fonctions auxiliaires M

Code	Désignation
M00	Arrêt programmé
M02	Fin de programme pièce
M03	Rotation de broche sens horaire
M04	Rotation de broche sens anti-horaire
M05	Arrêt de broche
M06	Changement d'outil
M07	Arrosage N°1
M08	Arrosage N°2
M09	Arrêt des arrosages
M41	Gamme de rotation 1
M42	Gamme de rotation 2

Les Fonctions préparatoires G

Code	Désignation
G00	Interpolation linéaire à la vitesse rapide.
G01	Interpolation linéaire à la vitesse programmée
G02	Interpolation circulaire sens anti-trigo. G2 X..Y..I..J.. ou R..
G03	Interpolation circulaire sens trigo. G3 X..Y..I..J.. ou R..
G33	Cycle de filetage G33 X... Z... K... EA... EB... R... P... Q... F... S...
G40*	Annulation d'une correction d'outil suivant le rayon.
G41	Positionnement de l'outil à gauche de la trajectoire programmée d'une valeur égale au rayon.
G42	Positionnement de l'outil à droite de la trajectoire programmée d'une valeur égale au rayon.
G52	Programmation absolue des coordonnées par rapport à l'origine mesure.

ANNEXE A : Fonctions ISO

G59	Changement d'origine programme.
G64	Cycle d'ébauche paraxial G64 Nn Nm I... K... P... F...
G65	Cycle d'ébauche de gorge
G77	Appel inconditionnel d'un sous-programme G77 H... ou d'une suite de séquences avec retour. G77 N... N....
G79	Saut conditionnel ou inconditionnel à une séquence sans retour. G79 N..
G80*	Annulation d'un cycle d'usinage.
G81	Cycle de perçage - centrage. G81 X... Y... Z... ER...
G82	Cycle de perçage - chambrage. G82 X... Y... Z... FR... EF...
G83	Cycle de perçage avec déburrage. G83 X... Y... Z...ER... P... Q...
G84	Cycle de taraudage. G84 X...Y...Z...ER... (F S x pas)
G85	Cycle d'alésage. G85 X...Y... Z... ER...
G86	Cycle d'alésage avec arrêt de broche en fond de trou.G86 X...Y...Z...ER...
G87	Cycle de perçage avec brise-copeaux. G87 Y... Z... ER... P...Q...ER...
G88	Cycle d'alésage et dressage de face. G88 X...Y...Z...ER...
G89	Cycle d'alésage avec arrêt temporisé en fond de trou. G89 X...Y...Z...ER...EF...
G90*	Programmation absolue des coordonnées.
G92	Limitation de la fréquence de rotation (N) en tr/min
G94	Vitesse d'avance en mm/min
G95	Vitesse d'avance en mm/tr
G96	Vitesse de coupe (Vc) constante en m/min
G97	Fréquence de rotation (N) constante en tr/min