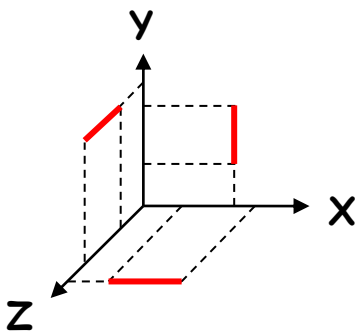
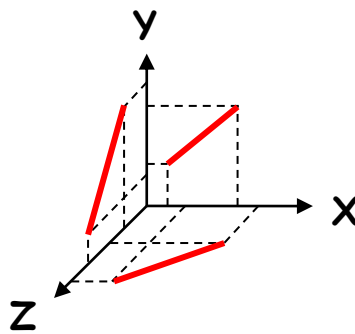


I- INTERPOLATION LINEAIRE G0 - G1

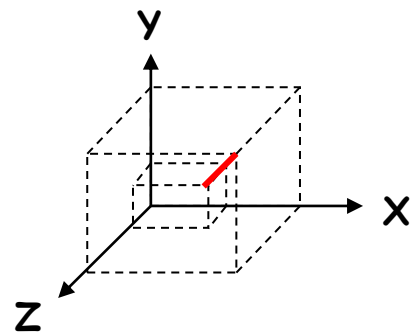
L'interpolation linéaire permet de réaliser des lignes droites :



Parallèles aux axes



Obliques dans un des trois
plans XY, YZ ou ZX



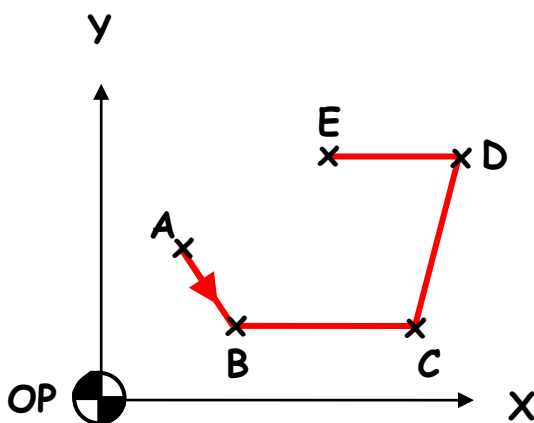
Quelconque dans l'espace
(à éviter au maximum)

Syntaxe : Dans un bloc, on programme toujours les coordonnées du point d'arrivée.

Interpolation Linéaire à Vitesse Rapide G0	Interpolation Linéaire à Vitesse Programmée G1
G0 X..... Y..... Z.....	G1 X..... Y..... Z..... F.....

X, Y, Z : coordonnées du point d'arrivée

F : vitesse d'avance en mm/min ou en mm/tr

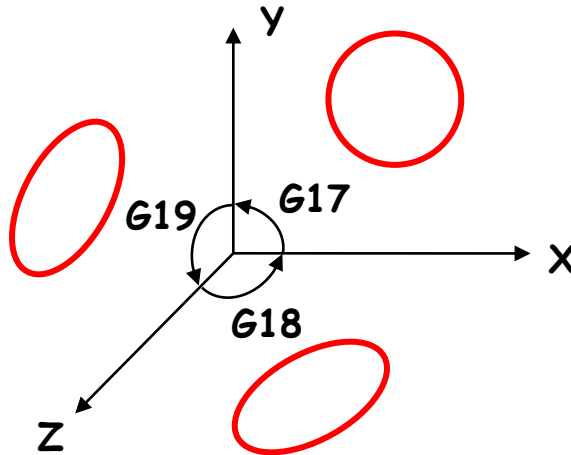


```

N10 G0 XA YA
N20 G1 XB YB F100
N30 XC YC
N40 XD YD
N50 XE YE
N60 G0 ...
N70 ...
    
```

II- INTERPOLATION CIRCULAIRE G2 - G3

L'interpolation circulaire permet de réaliser des cercles ou portions de cercle en un seul bloc. Cette interpolation se fait dans un des trois plans XY (G17), ZX (G18), YZ (G19).



Syntaxe sur le plan XY :

Cercle dans le sens Trigonométrique		Cercle dans le sens anti-Trigonométrique	
Coordonnées du centre	Rayon	Coordonnées du centre	Rayon
G3 X..... Y..... I..... J.....	G3 X..... Y..... R.....	G2 X..... Y..... I..... J.....	G2 X..... Y..... R.....

X, Y, Z : coordonnées du point d'arrivée

I, J, K : coordonnées du centre du cercle

R : Rayon du cercle

Programmation avec les coordonnées du centre :

```

...
N50 G17 G0 XA YA
N60 G1 XB YB F100
N70 G2 XC YC IO JO F100
N80 G1 XD YD F100
...

```

Programmation avec le rayon du cercle :

```

...
N50 G17 G0 XA YA
N60 G1 XB YB F100
N70 G2 XC YC Ro F100
N80 G1 XD YD F100
...

```

