

INTERPOLATION LINEAIRE G0 - G1

L'interpolation linéaire permet de réaliser des lignes droites :

Syntaxe

<i>Interpolation Linéaire à Vitesse Rapide</i>	<i>Interpolation Linéaire à Vitesse Programmée</i>
G0 X... Y... Z...	G1 X... Y... Z... F...

INTERPOLATION CIRCULAIRE G2 - G3

L'interpolation circulaire permet de réaliser des cercles ou portions de cercle :

Syntaxe

	<i>Cercle dans le sens Trigonométrique</i>		<i>Cercle dans le sens anti-Trigonométrique</i>	
<i>Plan</i>	Coordonnées du centre	Rayon	Coordonnées du centre	Rayon
<i>XY</i>	G3 X... Y... I... J...	G3 X... Y... R...	G2 X... Y... I... J...	G2 X... Y... R...

CORRECTION DE RAYON G40 - G41 - G42

Les fonctions G41 et G42 permettent la programmation d'un profil aux dimensions réelles du profil sans tenir compte du rayon de l'outil. La fonction G40 annule ces 2 fonctions.

Syntaxe

N.. [G17] [D01] [G00/G01/G02/G03] [J..] G41/G42 X.. Y..
--

PROGRAMMATION ABSOLUE (ORIGINE MESURE) G52

Les déplacements programmés avec la fonction sont repérés par rapport à l'origine mesure (Om).

Syntaxe

N.. [G40] [G90] [G00/G01] G52 X.. Y.. Z.. [F..]
--

DECALAGE D'ORIGINE PROGRAMME G59

La fonction G59 entraîne la translation de l'origine programme (OP).

Syntaxe

N.. G59 X.. Y.. Z.. I.. J.. K.. ED..
