

# MEMENTO GCODE

## correspondance des lettres de l'alphabet et symboles

A/B/C	position sur les axes rotatifs
F	definis la vitesse d'avance
G	commandes G (voir tableau suivant)
I/J/K	coordonnées des centres des arcs de cercles
L	compteur pour les boucles de programme
M	commandes M
N	numero de ligne d'un programme
O	sous programme (suivi d'un numero : Oxxx => sous programme XXX)
P	parametre d'adresse pour code G et M ( appel de sous programmes par ex)
S	vitesse de rotation
T	selection d'outil
U/V/W	axes secondaires ( porte outils , tourelles, ..)
X/Y/Z	coordonnées absolues ou relatives dans le repere cartésien
#N	variable N
( )	parentheses pour encadrer des commentaires
[ ]	les crochets encadrent les formules de calcul

## CODE G

G00	Déplacement rapide
G01	Interpolation linéaire
G02	Interpolation circulaire (sens horaire,CW)
G03	Interpolation circulaire (sens anti-horaire, CCW)
G04	Arrêt programme (temporisation - suivi de l'argument F ou X en secondes)
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
G90	Déplacements en coordonnées absolues
G91	Déplacements en coordonnées relatives
G94/G95	Déplacement en unités par minute/unités par tour

## CODE M

M00	arret obligatoire
M01	arret optionnel
M02	fin de programme
M03	démarrage broche sens horaire (CW)
M04	démarrage broche sens anti horaire (CCW)
M05	arret broche
M06	changement d'outil
M07	liquide de refroidissement ON(petit débit)
M08	liquide de refroidissement ON (gros débit)
M09	liquide de refroidissement OFF
M30	arret de programme avc retour au début
M98	appel sous programme
M99	fin de sous programme