

1. Présentation

Les fonctions G00 et G01 permettent la réalisation d'interpolations linéaires à vitesse rapide ou à vitesse d'avance programmée (travail).

Révocation par la fonction G02 ou G03

2. Syntaxe

N... **G90/G91** **G00/G01** **X... Y... Z.../X... Z...** **[R-/R+]** **[F...]**

N... Numéro de bloc

G90/G91 Programmation en absolu ou relatif

G00 Interpolation linéaire à vitesse rapide

Ou **G01** Interpolation linéaire à vitesse d'avance programmée

X... Z.../X... Y... Z... Coordonnées du point à atteindre

X et Z en tournage

X, Y et Z en fraisage

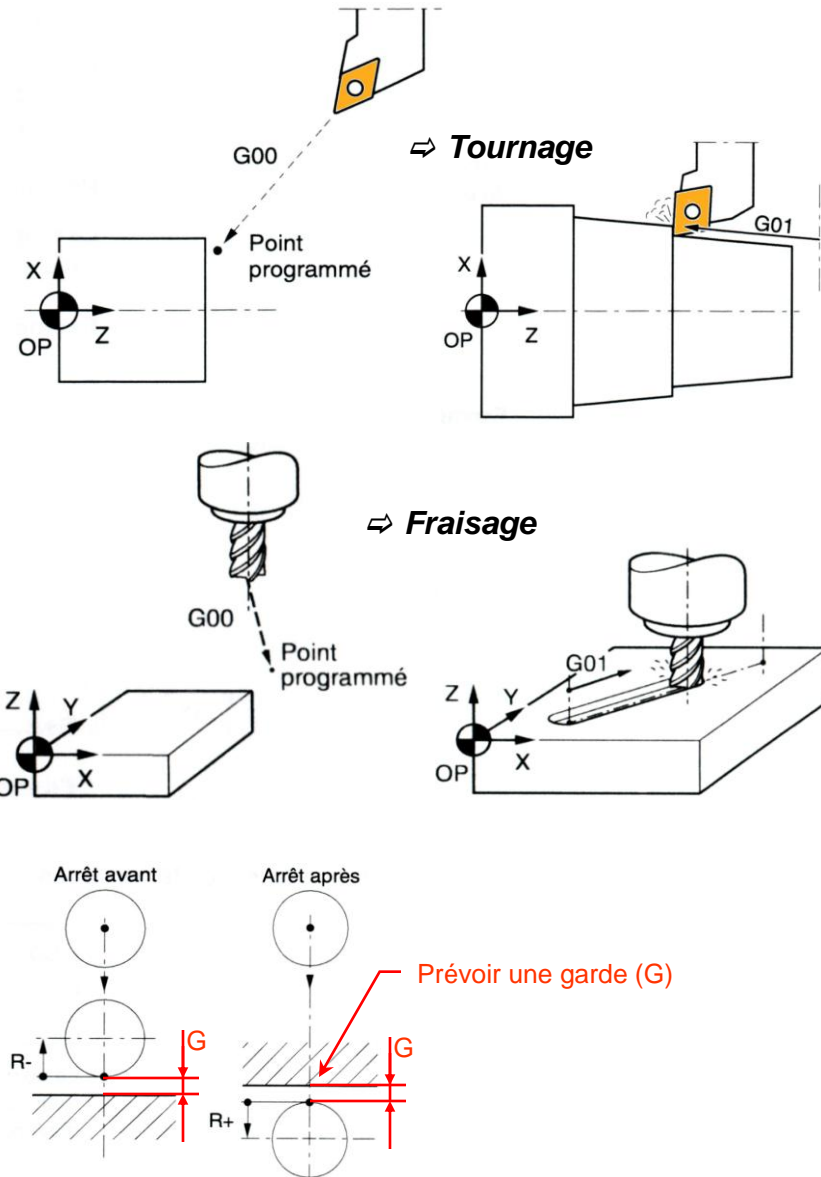
[R-/R+] Le positionnement s'effectue avant ou après le point programmé, en tenant compte de la valeur du rayon d'outil déclaré dans les jauges d'outils.

[F...] Vitesse d'avance

en mm/tr en tournage

en mm/min en fraisage

Remarque : Eviter les déplacements sur X, Y et Z simultanément en fraisage



1. Présentation

Les fonctions G02 et G03 permettent la réalisation d'interpolations circulaires dans le sens trigonométrique (anti-horaire) ou anti-trigonométrique (sens horaire).

Révocation par la fonction G00 ou G01

⇒ **Tournage**

2. Syntaxe

N... G90/G91 **G02/G03** X... Y.../Z... I... J.../K... ou R... **[F...]**

N... Numéro de bloc

G90/G91 Programmation en absolu ou relatif

G02 Interpolation circulaire sens anti-trigonométrique

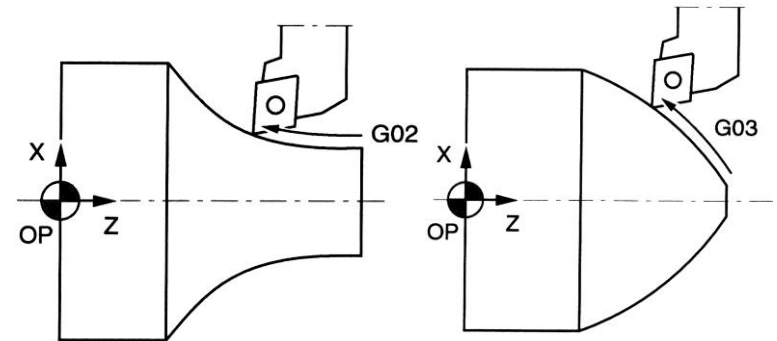
Ou **G03** Interpolation circulaire sens trigonométrique

X... Y.../Z... Coordonnées du point à atteindre
X et Z en tournage
X et Y en fraisage

I... J.../K... Position du centre de l'interpolation
I et K en tournage
I et J en fraisage

Ou R... Rayon du cercle à interpoler

[F...] Vitesse d'avance



⇒ **Fraisage**

