

Code G Fanuc Fraisage

CODE	FONCTION
G00	Positionnement rapide
G01	Interpolation linéaire
G02	Interpolation circulaire/hélicoïdale sens horaire
G03	Interpolation circulaire/hélicoïdale sens anti-horaire
G04	Temporisation, arrêt précis
G09	Arrêt précis
G17	Sélection du plan Xp Yp
G18	Sélection du plan Zp Xp
G19	Sélection du plan Yp Zp
G20	Programmation en pouce
G21	Programmation en métrique
G28	Retour à la position de référence
G33	Filetage
G40	Annulation compensation de rayon
G41	Compensation de rayon à gauche du profil à usiner
G42	Compensation de rayon à droite du profil à usiner
G43	Compensation de longueur d'outil dans le sens +
G52	Définition du système de coordonnées locales
G53	Sélection du système de coordonnées machine
G54	Sélection du système de coordonnées pièce n°1
G55	Sélection du système de coordonnées pièce n°2
G56	Sélection du système de coordonnées pièce n°3
G57	Sélection du système de coordonnées pièce n°4
G58	Sélection du système de coordonnées pièce n°5
G59	Sélection du système de coordonnées pièce n°6
G63	Mode tarudage rigide
G73	Cycle de perçage avec brise copeaux
G74	Cycle de taraudage inverse
G76	Cycle d'alésage fin
G80	Annulation des cycles fixes / Annulation de la fonction opération extérieure
G81	Cycle de perçage, de lamage ou fonction opération externe
G82	Cycle de perçage pointage
G83	Cycle de perçage avec déburrage
G84	Cycle de taraudage
G85	Cycle d'alésage
G86	Cycle d'alésage
G87	Cycle d'alésage en tirant
G88	Cycle d'alésage
G89	Cycle d'alésage
G90	Programmation en mode absolu
G91	Programmation en mode relatif
G92	Définition du système de coordonnées ou limitation de la vitesse maximum de la broche
G94	Avance en mm/mn
G95	Avance en mm/tour
G96	Contrôle de la vitesse de coupe constante
G97	Annulation du contrôle de la vitesse de coupe constante
G98	Retour à la position initiale en cycle fixe
G99	Retour au plan R en cycle fixe

Code M Fanuc

CODE	FONCTION
M00	Arrêt de programme
M01	Arrêt optionnel
M02 / M30	Fin de programme
M03	Rotation broche sens horaire
M04	Rotation broche sens anti-horaire
M05	arrêt rotation broche
M06	Changement d'outil
M07/M08	Mise en route arrosage
M09	Arrêt d'arrosage
M19	Orientation broche
M98	Appel du sous-programme
M99	Fin du sous-programme