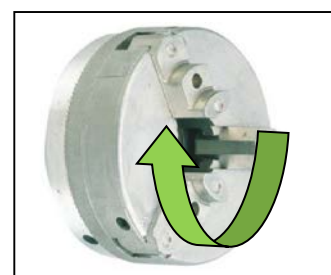
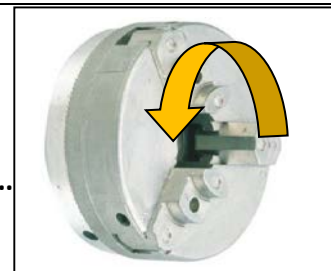


## QUELQUES CODES ISO

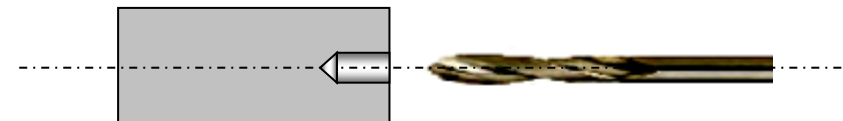
CODE ISO	Désignation	Commentaire
<b>G0</b>	Interpolation linéaire à vitesse rapide	Déplacement linéaire en rapide
<b>G1</b>	Interpolation linéaire à vitesse travail	Usinage à vitesse programmée (en mm/tr)
<b>F..</b>	Valeur de la vitesse d'avance en mm/tr	Exemple : <b>G1 F0.4</b> , usinage à 0.4 mm/tr
<b>G97 S.....M3</b>	VITESSE CONSTANTE DE ROTATION BROCHE en tr/mn et en sens horaire	Exemple <b>G97 S1000 M3</b> Impératif pour opérations de: - opérations dans l'axe (perçages, taraudages, etc..)
<b>G97 S.....M4</b>	VITESSE CONSTANTE DE ROTATION BROCHE en tr/mn et en sens anti horaire	Exemple <b>G97 S1000 M4</b>
<b>G96 S.....M3 ou M4</b>	PROGRAMMATION EN VITESSE DE COUPE	<b>G96 S150 M3 ou M4</b> : Vitesse de coupe de 150 m/mn (donc vitesse de broche variable)
<b>G92 S.....</b>	Limitation de la vitesse de rotation	<b>G92 S3000</b> la vitesse de rotation de la broche est limitée à 3000 tr/ mn
<b>M6 T.. D..</b>	Changement outil et prise en compte des correcteurs outil	<b>M6 T2 D2</b> : Mise en position de l'outil T2 et prise en compte des correcteurs D2
<b>X..... Z.....</b>	Coordonnées du point à atteindre exprimées par rapport à l' Origine Programme OP	Exemple : <b>X56.358 Z23.983</b> (3 chiffres après la virgule maxi) (la valeur de X est exprimée au Ø)
<b>M0</b>	Interruption du programme	L'opérateur peut intervenir dans la machine (évacuation de copeaux, contrôle de cote, etc...)
<b>M5</b>	Arrêt broche	La broche arrête de tourner
<b>M9</b>	Arrêt lubrification	La lubrification est interrompue automatiquement
<b>M30</b>	Fin de programme	Retour au début du programme



# FICHE RESSOURCE

## PROGRAMMATION D'UNE OPERATION D'USINAGE SUR TOUR CN NUM

OPERATIONS D'USINAGE AVEC OUTIL DE TOUR		OPERATIONS DE PERCAGE SUR TOUR	
PROGRAMME CN	EXPLICATIONS	PROGRAMME CN	EXPLICATIONS
(.....)	<i>Commentaire</i>	(.....)	<i>Commentaire</i>
N.. T.. D.. M6	<i>changement outil et prise de correcteur outi</i>	N.. T.. D.. M6	<i>changement outil et prise de correcteur outi</i>
N.. G97 S..... M3 ou M4	<i>Rotation broche en tr/mn et sens de rotation</i>	N.. G97 S..... M3	<i>Rotation broche en tr/mn et sens de rotation</i>
N.. M8	<i>lubrification</i>	N.. M8	<i>lubrification</i>
N.. G0 X.... Z.....	<i>deplacement rapide au point d'approche</i>	N.. G0 X0 Z.....	<i>deplacement rapide au point d'approche</i>
N.. G96 S.....	<i>rotation broche en m/mn</i>	N.. F..	<i>vitesse d'avance en mm/tr</i>
N.. G92 S3000	<i>limitation de la vitesse de rotation</i>	<b>USINAGE A VITESSE TRAVAIL</b> <b>G81,G82 ,G83,etc...</b>	<i>programmation dépendant des trajectoires voulues (utilisation des cycles fixes)</i>
N.. F..	<i>vitesse d'avance en mm/tr</i>		
<b>USINAGE A VITESSE TRAVAIL</b> <b>G1,G2 ,G3,etc...</b>	<i>Programmation dépendant des trajectoires voulues</i> - G2 : sens horaire - G3 : sens anti-horaire	N.. G0 X0 Z.....	<i>retour rapide au point d'approche</i>
N.. G0 X.... Z.....	<i>retour rapide au point d'approche</i>	N.. GG52 X0 Z0	<i>Retour à l'origine machine</i>
N.. GG52 X0 Z0	<i>Retour à l'origine machine</i>		



# FICHE RESSOURCE

## PROGRAMMATION D'UNE OPERATION D'USINAGE SUR CUCN

OPERATIONS D'USINAGE SUR CUCN FANUC		OPERATIONS D'USINAGE SUR CUCN FAGOR	
PROGRAMME CN	EXPLICATIONS	PROGRAMME CN	EXPLICATIONS
(.....)	<i>Commentaire</i>	(.....)	<i>Commentaire</i>
N.. T.. M6	<i>changement outil</i>	N.. T.. D.. M6	<i>changement outil et prise en compte du correcteur outil</i>
N.. S..... M3	<i>Rotation broche en tr/mn et sens de rotation</i>	N.. S..... M3	<i>Rotation broche en tr/mn et sens de rotation</i>
N.. M8	<i>lubrification</i>	N.. M8	<i>lubrification</i>
N.. G0 X...Y...	<i>deplacement rapide au point d'approche</i>	N.. G0 X...Y...	<i>deplacement rapide au point d'approche</i>
N.. G0 G43 H.. Z...	<i>Pris en compte du correcteur outil</i>	N.. G0 Z...	<i>deplacement rapide au point d'approche en Z</i>
N.. F..	<i>vitesse d'avance en mm/mn</i>	N.. F..	<i>vitesse d'avance en mm/mn</i>
<b>USINAGE A VITESSE TRAVAIL</b> G1,G2 ,G3,G81,G83,etc...	<i>programmation dépendant des trajectoires voulues</i>	<b>USINAGE A VITESSE TRAVAIL</b> G1,G2 ,G3,G81,G83,etc...	<i>Programmation dépendant des trajectoires voulues</i> - G2 : sens horaire - G3 : sens anti-horaire
N.. G0 Z.....	<i>retour rapide au point d'approche</i>	N.. G0 Z.....	<i>retour rapide au point d'approche</i>
N.. GG53 Z0	<i>Retour à l'origine machine</i>	N.. GG53 Z0	<i>Retour à l'origine machine</i>