

Cycle de finition en tournage (Turn finishing cycle)

Gcode

G95 : mm/tr (avance)

G21 : unité en mm

G18 : plan de travail XZ

G94 : mm/min (avance)

G92 : limitation de vitesse

G96 : Vc en m/min

M04 : sens de rotation anti hor

G70 : cycle de finition tournage

P34 : N° du bloc de début

Q36 : N° du bloc de fin

N10 G18 G21 G95 G90

N12 T06 M6

N18 G18 G0 G90 G94 X100. Z10

N20 G92 S1500

N22 G96 S180 M4

N24 X60

N26 G96 S280 M4

N30 G70 P34 Q36 F150

N34 G42 G1 X60. Z0.0

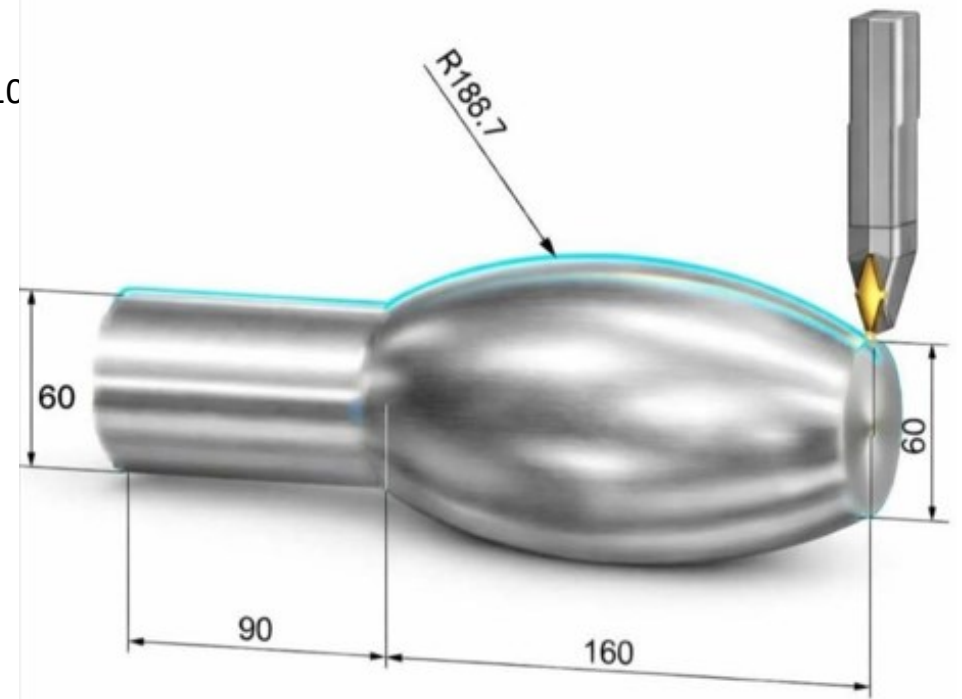
G3 X60. Z-160.0 R188.7

G1 Z-250. X60.0

N36 G40 G0 X100.

N40 G0 Z10.

N48 M5; M2:



Cycle d'ébauche en tournage (Turn roughing cycle)

Gcode

G95 : mm/tr (avance)

G21 : unité en mm

G18 : plan de travail XZ

G94 : mm/min (avance)

G92 : limitation de vitesse

G96 : Vc en m/min

M04 : sens de rotation anti hor

G70 : cycle de finition tournage

P34 : N° du bloc de début

Q36 : N° du bloc de fin

U4: Profondeur de passe 4 mm

R0.3: retrait de l'outil 0.3 mm.

N10 G18 G21 G95 G90

N12 T06 M6

N18 G18 G0 G90 G94 X100. Z10.

N20 G92 S1500

N22 G96 S180 M4

N24 X60

N26 G96 S180 M4

N28 G71 U4. R0.3

N30 G71 P34 Q36 U0.5 W0.5 F250

N34 G1 X60. Z0.0

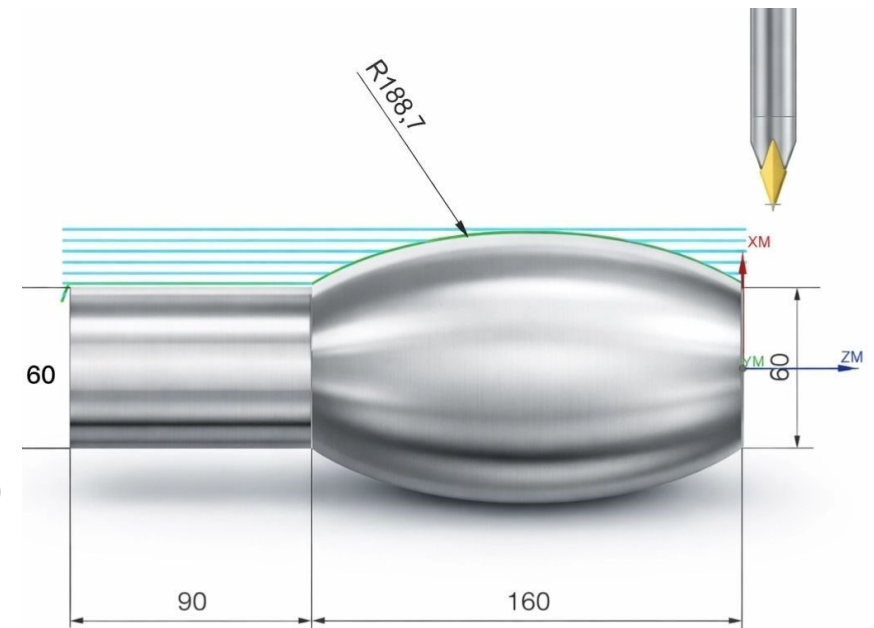
G3 X60. Z-160.0 R188.7

G1 Z-250. X65.0

N36 G0 X100.

N40 G0 Z10.

N48 M5 M2



U0.5, W0.5 surplus de la matière de 0.5 mm sur les deux axes X et Z pour la finition.