

Cycle de perçage G83

N10 M06 T08

N20 G90 G80 G17 G54 G00 X0 Y0

N30 G43 Z100 H1

N40 M03 S1000

N50 M07

N60 G99 G83 X10 Y25 Z-20 R15 Q5 F100

N70 X40 Y10

N80 G98 G80 G00 Z100

N90 M05 M09 M30

G80 : Annulation cycle préprogrammé

G43 : Compensation longueur d'outil

H1 : ajouter la longueur d'outil

G99 : retour au plan R-plane

Q5 : profondeur à percer chaque fois puis retour à R-plane.

G98 : retour au plan de sécurité initial

