

MACRO BONNE NUIT CNCJS :

```
%global.state.SLEEP_X_LOCATION =-776; coordonnées machine (X<0)  
%global.state.SLEEP_Y_LOCATION = -817 ; coordonnées machine (Y<0)  
%global.state.SLEEP_Z_LOCATION = -1 ; coordonnées machine (Z<0)
```

```
G90  
G53 G0 Z[global.state.SLEEP_Z_LOCATION]  
G53 G0 X[global.state.SLEEP_X_LOCATION] Y[global.state.SLEEP_Y_LOCATION]
```

MACRO GO HOME CNCJS

```
G53 G0 Z-1 ; Z safe  
G53 G0 X-1 Y-1 ; Go Home
```

MACRO GO_TO_G28 CNCJS

```
; ***Cette macro ne doit être lancé qui si le homing de la machine a été fait***  
G90  
G53 G0 Z-1; Z safe  
G28; go to G28
```

MACRO GO_TO_G30 CNCJS

```
; ***Cette macro ne doit être lancé qui si le homing de la machine a été fait***  
G90  
G53 G0 Z-1; Z safe  
G30; go to G30
```

MACRO PROBE XYZ CNCJS

(Demarrer la macro environ 15 mm au dessus de la sonde, et au milieu pour X et Y.)

; Definition des variables

%ENDMILL_DIAMETER = 3.175 ; Diamètre de fraise en millimetre

%PROBE_BLOCK_Z = 5; épaisseur de la sonde en Z

%PROBE_BLOCK_Y = 10; épaisseur de la sonde en Y

%PROBE_BLOCK_X = 10; épaisseur de la sonde en X

G21 ;mm

G91 ;Incremental mode

G38.2 Z-25 F75 ;Probe Z à vitesse rapide

G0 Z2 ;lift 2mm

G38.2 Z-25 F45 ;Probe Z à vitesse lente

G4 P0.1

G10 L20 P0 Z[PROBE_BLOCK_Z] ;Set Z0

G4 P0.1

G0 Z3 ; Z+ 3mm

G0 X-50 ;X- 50mm

G0 Z-10 ;Z- 10mm (7mm sous la surface du probe, valeur à diminuer si fraise très courte)

G38.2 X50 F75 ;Probe Y sur 50mm à vitesse rapide

G0 X-2

G38.2 X50 F45 ;Probe Y sur 50mm à vitesse lente

G4 P0.1

G10 L20 P0 X[-ENDMILL_DIAMETER/2 -PROBE_BLOCK_X] ;Set X0

G4 P0.1

G0 X-10 ;X- 10mm

G0 Y-50 ;Y- 50mm

G90 G0 X10 ;X+ 10mm (en relatif)

G91 ;incremental

G38.2 Y25 F75 ;Probe Y sur 50mm à vitesse rapide

G0 Y-2

G38.2 Y25 F45 ;Probe Y sur 50mm à vitesse lente

G4 P0.1

G10 L20 P0 Y[-ENDMILL_DIAMETER/2 -PROBE_BLOCK_Y] ;Set Y0

G4 P0.1

G0 Y-10 ; Y- 10 mm

G0 Z10 ; Z+ 10 mm (3mm au dessus du probe)

G90

G0 X0Y0 ;Go to X0Y0

MACRO PROBE Z CNCJS

(Demarrer la macro environ 15 mm au dessus de la sonde, et au milieu pour X et Y.)

; Definition des variables

%ENDMILL_DIAMETER = 3.175 ; Diamètre de fraise en millimetre

%PROBE_BLOCK_Z = 5; épaisseur de la sonde en Z

G21 ;mm

G91 ;mode incrementale

G38.2 Z-25 F75 ;Probe Z à vitesse rapide

G0 Z2 ; Z+ 2mm

G38.2 Z-25 F45 ;Probe Z à vitesse lente

G4 P0.1

G10 L20 P1 Z[PROBE_BLOCK_Z] ;Set Z0

G4 P0.1

G0 Z10 ; Z+ 10mm

G90; mode relatif
