

MACRO BONNE NUIT

G90
G53 G0 Z-1
G53 G0 X-776 Y-817; valeur à modifier en fonction de votre machine

MACRO GO_HOME

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

MACRO GO_TO_G28

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

MACRO GO_TO_G30

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

MACRO PROBE XYZ avec G92 pour fraise de diamètre 3.175mm

G92 X0 Y0 Z0;
G4 P1;
G91;
G38.2 Z-25 F50;
G92 Z5; (hauteur palpeur)
G4 P1;
G91 G0 Z3;
G91 G0 X-50;
G91 G0 Z-7;
G38.2 X50 F100;
G92 X-11.5875; (épaisseur palpeur + rayon fraise)
G4 P1;
G91 G0 X-3;
G91 G0 Z7;
G91 G0 X25 Y-50;
G91 G0 Z-7;
G38.2 Y50 F100;
G92 Y-11.5875; (épaisseur palpeur + rayon fraise)
G4 P1;
G91 G0 Y-3;
G90 G0 Z7;
G0 X0 Y0;

MACRO PROBE XYZ avec G92 sans prise en compte de diamètre de fraise

G92 X0 Y0 Z0;
G4 P1;
G91;
G38.2 Z-25 F50;
G92 Z5; (hauteur palpeur)
G4 P1;
G91 G0 Z3;
G91 G0 X-50;
G91 G0 Z-7;
G38.2 X50 F100;
G92 X-10; (épaisseur palpeur + rayon fraise)
G4 P1;
G91 G0 X-3;
G91 G0 Z7;
G91 G0 X25 Y-50;
G91 G0 Z-7;
G38.2 Y50 F100;
G92 Y-10; (épaisseur palpeur + rayon fraise)
G4 P1;
G91 G0 Y-3;
G90 G0 Z7;
G0 X0 Y0;

MACRO PROBE Z avec G92

G92 X0 Y0 Z0;
G4 P1;
G91;
G38.2 Z-25 F50;
G92 Z5; (hauteur palpeur)
G4 P1;
G91 G0 Z15;

MACRO PROBE XYZ G10

G21;
G91;
G38.2 Z-25 F75;
G0 Z2;
G38.2 Z-25 F45;
G4 P0.1;
G10 L20 P0 Z5;(hauteur sonde)
G4 P0.1;
G0 Z3;
G0 X-50;

G0 Z-10;
G38.2 X50 F75;
G0 X-2;
G38.2 X50 F45;
G4 P0.1;
G10 L20 P0 X-10; (épaisseur sonde + rayon fraise)
G4 P0.1;
G0 X-10 ;
G0 Y-50 ;
G90 G0 X10;
G91;
G38.2 Y25 F75;
G0 Y-2;
G38.2 Y25 F45;
G4 P0.1;
G10 L20 P0 Y-10;(épaisseur sonde + rayon fraise)
G4 P0.1;
G0 Y-10;
G0 Z10;
G90
G0 X0Y0;

MACRO PROBE XYZ G10 pour fraise de diamètre 3.175mm

G21;
G91;
G38.2 Z-25 F75;
G0 Z2;
G38.2 Z-25 F45;
G4 P0.1;
G10 L20 P0 Z5;(hauteur sonde)
G4 P0.1;
G0 Z3;
G0 X-50;
G0 Z-10;
G38.2 X50 F75;
G0 X-2;
G38.2 X50 F45;
G4 P0.1;
G10 L20 P0 X-11.5875; (épaisseur sonde + rayon fraise)
G4 P0.1;
G0 X-10 ;
G0 Y-50 ;
G90 G0 X10;
G91;
G38.2 Y25 F75;
G0 Y-2;

G38.2 Y25 F45;
G4 P0.1;
G10 L20 P0 Y-11.5875;(épaisseur sonde + rayon fraise)
G4 P0.1;
G0 Y-10;
G0 Z10;
G90
G0 X0Y0;

MACRO PROBE Z G10

G21;
G91 ;
G38.2 Z-25 F75;
G0 Z2;
G38.2 Z-25 F45;
G4 P0.1
G10 L20 P1 Z5; (épaisseur sonde)
G4 P0.1
G0 Z10;
G90;
