

Fonctions auxiliaires M

Fonctions M influençant le déroulement du programme

M	fonction	active	
		au début de la séquence	à la fin de la séquence
M00	Arrêt déroulement du programme Arrêt broche Arrêt arrosage		•
M02	Arrêt déroulement du programme Arrêt broche Arrêt arrosage Saut sur la séquence 1		•
M03	Marche broche sens horaire	•	
M04	Marche broche sens contraire d'horloge	•	
M05	Arrêt broche		•
M06	Changement d'outil Evtl. arrêt déroulement du programme (en fonction des paramètres machine introduits) Arrêt broche Arrêt arrosage		•
M08	Marche arrosage	•	
M09	Arrêt arrosage		•
M13	Marche broche sens horaire Marche arrosage	•	
M14	Marche broche sens contraire d'horloge Marche arrosage	•	
M30	comme M02		•
M89	Fonction auxiliaire libre, — ou —	•	
M89	appel de cycle, fonction modale (en fonction des paramètres machine introduits)		•
M90	Vitesse de contournage constante dans les angles (voir "Vitesse de contournage")	•	
M91	dans une séquence de positionnement: le zéro pièce introduit est remplacé par le point de référence	•	
M92	dans une séquence de positionnement: le zéro pièce introduit est remplacé par une position définie par le constructeur par un paramètre machine, par exemple position de changement d'outil	•	
M93	La firme HEIDENHAIN se réserve l'utilisation de cette fonction M	•	
M94	Réduction de l'affichage des positions de l'axe de la table circulaire à une valeur inférieure à 360°	•	
M95	Modification du comportement d'approche (v. "Instruction d'approche M95")		•
M96	Modification du comportement d'approche (v. "Instruction d'approche M96")		•
M97	Correction du point d'intersection de la trajectoire dans les angles extérieurs		•
M98	Fin de la correction de la trajectoire		•
M99	Appel du cycle		•