

TAVALLISIMMAT G- JA M-KOODIT

JYRSINTÄ		SORVAUS	
pikaliike	G00	G00	pikaliike
suoraviivainen syöttöliike	G01	G01	suoraviivainen syöttöliike
ympyränkaariliike myötäpäivään	G02	G02	ympyränkaariliike myötäpäivään
ympyränkaariliike vastapäivään	G03	G03	ympyränkaariliike vastapäivään
viive	G04	G04	viive
tarkka pysäytys	G09	G09	tarkka pysäytys
korjainarvojen asetus	G10	G10	korjainarvojen asetus
XY-tason valinta	G17	G20	tuumaiset mittayksiköt
ZX-tason valinta	G18	G21	metriset mittayksiköt
YZ-tason valinta	G19	G27	referanssipisteeseen paluun tarkistus
tuumaiset mittayksiköt	G20	G28	referanssipisteeseen paluu
metriset mittayksiköt	G21	G29	paluu referanssipisteestä
referanssipisteeseen paluun tarkistus	G27	G30	paluu 2., 3. ja 4. ref.pist.
referanssipisteeseen paluu	G28	G32	kierteen sorvaus
paluu referanssipisteestä	G29	G40	työkalun sädekompensoinnin peruutus
paluu 2., 3. ja 4. ref.pist.	G30	G41	työkalun sädekompensointi vasemmalle
kierteitys	G33	G42	työkalun sädekompensointi oikealle
työkalun sädekompensoinnin peruutus	G40	G50	karan maksimi pyörimisnopeus
työkalun sädekompensointi vasemmalle	G41	G53	konekoordinaatistoon paluu
työkalun sädekompensointi oikealle	G42	G54-G59	työkappalekohtaisen koordinaatiston valinta
työkalun pituuskorjain + suuntaan	G43	G65	aliohjelmakutsu
työkalun pituuskorjain - suuntaan	G44	G70	viimeistelytyökierto lieriöpinnalle
työkalun pituuskorjaimen peruutus	G49	G71	rouhintatyökierto lieriöpinnalle
konekoordinaatistoon paluu	G53	G72	rouhintatyökierto otsapinnalle
työkappalekohtaisen koordinaatiston valinta	G54-G59	G74	pistosorvaustyökierto otsapinnalle
aliohjelmakutsu	G65	G75	pistosorvaustyökierto lieriöpinnalle
poraustyökierto, syvänreiän poraus	G73	G76	kierteen sorvaus työkierto
vasenkätinen kierteitys	G74	G94	syöttö mm / min
viimeistelyavarrustyökierto	G76	G95	syöttö mm / kierros
työkierron peruutus	G80	G96	vakio lastuamisnopeus
poraustyökierto, poraus	G81	G97	vakio pyörimisnopeus
poraustyökierto, upotus	G82		
poraustyökierto, syvänreiän poraus	G83		
poraustyökierto, kierteitys	G84		
poraustyökierto, avarrus	G85		
poraustyökierto, avarrus karan pysäytyksellä	G86	M00	ohjelman pysäytys
poraustyökierto, takatasaus	G87	M01	valinnainen pysäytys
poraustyökierto, avarrus viiveellä	G88	M02	ohjelman lopetus
poraustyökierto, avarrus viiveellä	G89	M03	karan käynnistys myötäpäivään
absoluuttinen ohjelmointi	G90	M04	karan käynnistys vastapäivään
inkrementtaalinen ohjelmointi	G91	M05	karan pysäytys
nollapisteen asetus	G92	M06	työkalun vaihto
syöttö mm / min	G94	M07	jäähdytys päälle sumuna
syöttö mm / kierros	G95	M08	jäähdytys päälle suihkuna
vakio lastuamisnopeus	G96	M09	jäähdytys pois päältä
vakio pyörimisnopeus	G97	M30	ohjelman lopetus, paluu ohjelman alkuun
työkierron nostoliikkeet turvatasoon asti (lähtötaso)	G98	M98	aliohjelmakutsu
työkierron nostoliikkeet nostotasoon asti (R-taso)	G99	M99	aliohjelman loppu, paluu aliohjelmasta

NC-OHJELMAN OSOITTEET

O	ohjelman numero	R	ympyränkaaren säde
N	lausenumero	S	lastuamisnopeus tai pyörimisnopeus
G	valmisteleva toiminto	F	syöttönopeus
X, Y, Z	pääliikeakselit (absoluuttinen ohjelmointi)	T	työkalun numero
U, V, W	pääliikeakseleiden toiset liikeakselit (inkrementtaalinen ohj.)	H, D	työkalukorjaimien osoitteet
A, B, C	kiertoakselit pääliikeakseleiden ympäri	M	aputoiminto
I, J, K	apuakselit		