

Список кодов Mazak G (серия M)

Список кодов Mazak G для станков с ЧПУ, которые работают на обрабатывающих центрах MAZAK.

Список кодов Mazak G

G-код	функция
G00	позиционирование
G01	Линейная интерполяция
G01.1	Резьба с интерполяцией по оси C
G02	Круговая интерполяция (CW)
G03	Круговая интерполяция (CCW)
G02.1	Спиральная интерполяция (CW)
G03.1	Спиральная интерполяция (CCW)
G04	обитать
G05	Режим высокоскоростной обработки
G06.1	Точная сплайн-интерполяция
G06.2	NURBS интерполяция
G07	Виртуальная осевая интерполяция
G07.1	Цилиндрическая интерполяция
G09	Точная остановка
G10	Режим настройки данных включен
G10.1	Адрес команды ВЫКЛ
G11	Режим настройки данных выключен
G12.1	Полярная координатная интерполяция ВКЛ
G13.1	Интерполяция полярных координат OFF
G17	Выбор плоскости XY
G18	Выбор плоскости ZX
G19	Выбор самолета YZ
G20	Дюймовая команда
G21	Метрическая команда
G22	Проверка хода перед движением ВКЛ
G23	Предварительная проверка хода выключена
G27	Проверка контрольной точки
G28	Референтная точка возврата
G29	Возвращение из контрольной точки
G30	Возврат к 2-му, 3-му и 4-му ориентирам
G31	Пропустить функцию
G31.1	Многоступенчатый скип 1
G31.2	Многоступенчатый пропуск 2

- G31.3 Многоступенчатый скип 3
- G33 Резьба (прямая, коническая)
- G34 Переменная резьба ведущей резьбы
- G34.1 Цикл обработки отверстий (по кругу)
- G35 Цикл обработки отверстий (на линии)
- G36 Цикл обработки отверстий (по дуге)
- G37.1 Цикл обработки отверстий (на сетке)
- G37 Автоматическое измерение длины инструмента
- G38 Выбор вектора для компенсации радиуса инструмента
- G39 Угловая дуга для компенсации радиуса инструмента
- G40 Nose R / Коррекция радиуса инструмента ВЫКЛ
- G41 Nose R / Коррекция радиуса инструмента (слева)
- G41.2 3-D коррекция радиуса инструмента (слева)
- G42 Nose R / Коррекция радиуса инструмента (справа)
- G42.2 3-D коррекция радиуса инструмента (справа)
- G43 Коррекция длины инструмента (+)
- G43.4 Контроль точки наконечника инструмента (тип 1) ВКЛ
- G43.5 Контроль точки наконечника инструмента (тип 2) ВКЛ
- G44 Коррекция длины инструмента (-)
- G45 Коррекция положения инструмента, расширение
- G46 Коррекция положения инструмента, уменьшение
- G47 Коррекция положения инструмента, двойное удлинение
- G48 Коррекция положения инструмента, двойное уменьшение
- G49 Коррекция положения инструмента ВЫКЛ
- G92 Настройка системы координат / Настройка скорости зажима шпинделя
- G50 Масштабирование ВЫКЛ
- G51 Масштабирование ВКЛ
- G50.1 Зеркальное изображение ВЫКЛ
- G51.1 Зеркальное изображение ВКЛ
- G50.2 Режим многоугольной обработки выключен
- G51.2 Полигональный режим обработки включен
- G52 Настройка локальной системы координат
- G53 Выбор системы координат машины
- G54 Выбор системы координат заготовки 1
- G55 Выбор системы координат заготовки 2
- G56 Выбор системы координат заготовки 3
- G57 Выбор системы координат заготовки 4
- G58 Выбор системы координат заготовки 5
- G59 Выбор системы координат заготовки 6
- G54.1 Дополнительные системы координат заготовки
- G54.2 Выбор смещения осветителя
- G60 Одностороннее позиционирование
- G61 Точный режим остановки

G61.1 Режим высокой точности (компенсация геометрии)
G62 Автоматическое изменение угла
G63 Режим постукивания
G64 Режим резки
G65 Пользовательский макрос одиночный вызов
G66 Пользовательский макрос модальный вызов А
G66.1 Пользовательский макрос модальный вызов В
G67 Пользовательский макрос модальный вызов OFF
-G68 Запрограммированное вращение координат ВКЛ
-G69 Запрограммированное вращение координат ВЫКЛ
G68 3-D преобразование координат ON
G69 3-D преобразование координат OFF
G270 Завершающий цикл
G271 Продольный черновой цикл
G272 Поперечный черновой цикл
G273 Контурно-параллельный черновой цикл
G274 Продольный цикл отсечки
G275 Поперечный цикл отсечки
G276 Составной цикл нарезания резьбы
G80 Фиксированный цикл ВЫКЛ
G283 Передний цикл сверления
G284 Цикл переднего врезания
G284.2 Цикл переднего синхронного постукивания
G285 Передний скучный цикл
G287 Внешний цикл бурения
G288 Внешний цикл постукивания
G288.2 Вне цикла синхронного постукивания
G289 Внешний скучный цикл
G290 Фиксированный цикл А (цикл продольного поворота)
G292 Цикл резьбы
G294 Фиксированный цикл В (цикл поперечного поворота)
-G71.1 Фиксированный цикл (Фреза для снятия фаски 1, CW)
-G72.1 Фиксированный цикл (Фреза для снятия фаски 2, CCW)
-G73 Фиксированный цикл (высокоскоростное глубокое бурение)
-G74 Фиксированный цикл (обратное нажатие)
-G75 Фиксированный цикл (Скучно 1)
-G76 Фиксированный цикл (Скучно 2)
-G77 Фиксированный цикл (задняя точка обращена)
-G78 Фиксированный цикл (Скучно 3)
-G79 Фиксированный цикл (Скучно 4)
-G81 Фиксированный цикл (точечное бурение)
-G82 Фиксированный цикл (Бурение)
-G83 Фиксированный цикл (глубокое бурение)

- G84 Фиксированный цикл (постукивание)
 - G84.2 Фиксированный цикл (Синхронное нажатие)
 - G84.3 Фиксированный цикл (Синхронное обратное нажатие)
 - G85 Фиксированный цикл (Развертывание)
 - G86 Фиксированный цикл (Скучно 5)
 - G87 Фиксированный цикл (задний скучно)
 - G88 Фиксированный цикл (Скучно 6)
 - G89 Фиксированный цикл (Скучно 7)
 - G90 Абсолютный ввод данных
 - G91 Добавочный ввод данных
 - G92.5 Вращение системы координат заготовки
 - G93 Обратная подача времени
 - G96 Постоянный периферийный контроль скорости включен
 - G97 Постоянный периферийный контроль скорости выключен
 - G94 Подача в минуту (асинхронная)
 - G95 Подача за оборот (синхронно)
 - G98 Возврат уровня начальной точки в фиксированных циклах
 - G99 Возврат уровня R-точки в фиксированных циклах
 - G109 Однопрограммное мультисистемное управление
 - G110 Управление поперечной обработкой ВКЛ
 - G111 Контроль поперечной обработки выключен
 - G112 M, S, T, B вывод в противоположную систему
 - G113 Режим фрезерования
 - G114.3 Режим фрезерования
 - G16 Полярный ввод координат включен
 - G15 Вход полярных координат выключен

 - G10.9 Выбор между вводом данных диаметра и радиуса
 - G10.9 X0 - Обозначение радиуса
 - G10.9 X1 - обозначение диаметра
 - G130 Цикл торнадо
 - G136 Макрос измерения, измерение детали / координаты
 - G137 Макрос компенсации
-

Список кодов Mazak M

М- коды	Описание
M00	Программа остановка
M01	Дополнительная остановка

M02	Конец программы
M03	Нормальное вращение шпинделя
M04	Обратное вращение шпинделя
M05	Останов шпинделя
M06	Chuck unclamp (освобождая заготовку)
M07	Зажим патрона (удерживающий заготовку)
M08	Поток СОЖ ВКЛ
M09	Охлаждающая жидкость выключена
M10	
M11	
M12	Отмена режима фрезерного шпинделя (выбор режима обточки)
M13	Фрезерный инструмент нормального вращения
M14	Фрезерный инструмент обратного вращения
M15	Фрезерная остановка инструмента
M16	Ориентация шпинделя 0 ° (для АЈС)
M17	Ориентация шпинделя 120 ° (для АЈС)
M18	Ориентация шпинделя 240 ° (для АЈС)
M19	Положение ориентации шпинделя (для робота, чтобы вставить заготовку)
M20	Сервисный звонок робота
M21	Сервисный звонок робота
M22	Сервисный звонок робота
M23	Сервисный звонок робота
M24	Сервисный звонок робота
M25	Сервисный звонок робота
M26	Сервисный звонок робота
M27	Сервисный звонок робота
M28	Сервисный звонок робота
M29	Сервисный звонок робота
M30	Сброс и перемотка ленты
M31	Подъем хвостового шпинделя и задней бабки (для 300/400-III / IIIТ)
M32	Хвостовой шпиндель и втягивание задней бабки (для 300/400-III / IIIТ)
M33	Низкое давление на патрон
M34	Высокое давление на патрон
M35	
M36	
M37	
M38	
M39	
M40	
M41	
M42	
M43	
M44	

M45	Включение подачи охлаждающей жидкости (останов охлаждающей жидкости: M09)
M46	
M47	
M48	Продвижение ловцов
M49	Втягивание деталей
M50	
M51	Обнаружение ошибки ВЫКЛ
M52	Обнаружение ошибок ВКЛ
M53	Снятие фаски ВЫКЛ
M54	Снятие фаски с
M55	Количество штук
M56	Входная дверь открыта
M57	Входная дверь закрыта
M58	Чак воздушный взрыв
M59	
M60	Отсоединение оси C
M61	
M62	
M63	
M64	
M65	
M66	Зажим оси C
M67	Тормоз оси C (для обработки G01)
M68	Цикл бар фидер вызов 1
M69	Цикл фидерной звонка 2
M70	
M71	
M72	Зажим внутреннего патрона
M73	Внешний зажимной патрон
M74	Устойчивый отдых - отключение режима подключения фрезерной головки
M75	Устойчивый отдых - запуск режима подключения фрезерной головки
M76	
M77	
M78	
M79	
M80	
M81	Начало измерения заготовки
M82	Конец измерения заготовки
M83	Начало измерения инструмента
M84	Конец измерения инструмента
M85	
M86	Устойчивый отдых 1 разблокировать

M87	Устойчивый отдых 1 зажим
M88	Устойчивый отдых 2 разблокировать
M89	Устойчивый отдых 2 зажим
M90	
M91	
M92	
M93	
M94	
M95	
M96	Пользовательское прерывание макроса, допустимо
M97	Недопустимое прерывание макроса пользователя
M98	EIA → EIA Подпрограмма вызова
M99	EIA → EIA Вернуться к основной программе EIA
M100	Измерение заготовки DIA start
M101	Измерение детали DIA конец
M102	Измерение заготовки STP start
M103	Измерение детали STP конец
M104	Измерение заготовки GRV start
M105	Измерение детали GRV конец
M106	Начало измерения WID
M107	WID конец измерения детали
M108	Измерение заготовки DIS start (разблокировка зажимного патрона)
M109	Измерение детали DIS конец
M110	Измерение наконечника инструмента TOL start
M111	Измерение наконечника инструмента TOL конец
M112	Внешняя коррекция инструмента EXT start
M113	Внешняя коррекция инструмента EXT конец
M114	Измерение смещения оси Z Начало ZOF
M115	Измерение смещения по оси Z конец ZOF
M116	Измерение смещения оси C начало COF
M117	Измерение смещения оси C конец COF
M118	
M119	
M120	Распечатка данных измерений
M121	
M149	
M150	Требование разгрузки заготовки для робота
M151	Фрезерный шпиндель через подачу воздуха включен (только для токарных инструментов)
M152	Фрезерный шпиндель с продувкой воздухом ВЫКЛ (только для токарных инструментов)
M153	Фрезерный шпиндель через СОЖ ВКЛ
M154	Фрезерный шпиндель через СОЖ ВЫКЛ

M155	Патрон СОЖ ВКЛ (сложное движение)
M156	Патрон охлаждающей жидкости выключен (составное движение)
M157	Шпиндель через продувку охлаждающей жидкости ВКЛ. (ВЫКЛ .: M159)
M158	Шпиндель через продувку ВКЛ. (ВЫКЛ .: M159)
M159	M157, M158 ВЫКЛ
M160	ВКЛ охлаждающей жидкости / удлинитель стопора патрона
M161	Охлаждающая жидкость для душа ВЫКЛ / втулка патрона втягивается
M162	Перепроверка заготовки (для детали, доставленной роботом)
M163	Тяга хвостового шпинделя низкого давления (для 300/400-III / IIIТ)
M164	Тяга шпинделя высокого давления (для 300/400-III / IIIТ)
M165	
M166	
M167	
M168	
M169	35К, СОЖ высокого давления 70К ВКЛ. (ВЫКЛ .: M9, M154)
M170	
M171	
M172	Индекс 0 ° (КОУЮ)
M173	Указатель 90 ° (КОУЮ)
M174	Указатель 180 ° (КОУЮ)
M175	Указатель 270 ° (КОУЮ)
M176	Указатель 270 ° (КОУЮ)
M177	Указатель 270 ° (КОУЮ)
M178	Указатель 270 ° (КОУЮ)
M179	Указатель 270 ° (КОУЮ)
M180	
M197	
M198	EIA → MAZATROL программа вызова
M199	EIA → MAZATROL конец программы
M200	Начало обработки точки фрезерования
M201	Начало обработки линии фрезерования
M202	Режим поворота
M203	Фрезерный инструмент нормального вращения
M204	Фрезерный инструмент обратного вращения
M205	Фрезерная остановка инструмента
M206	
M207	Отмена режима M208, M209
M208	Режим запрета УВД во время чистовой обработки, охлаждающая жидкость включена
M209	Режим запрета УВД во время отделки, охлаждающая жидкость выключена
M210	Зажим оси С (для фрезерования)
M211	Тормоз оси С (для фрезерования)
M212	Разжим С-оси (для фрезерования)

M213	Только тормоз оси С (тормоз от M211)
M214	Только разблокировка по оси С (разблокировка по M212)
M215	Отмена режима M213, M214 и M216
M216	Режим игнорирования разблокировки оси С (отмена: M215)
M217	
M218	
M219	Фрезерный инструмент Ориент
M220	
M229	
M230	Режим шлифования включен
M231	Настройка скорости шлифования
M232	
M233	
M234	
M235	
M236	Усиление серво по оси С в норме
M237	Усиление серво по оси С
M238	Усиление серво по оси С
M239	Усиление серво по оси С
M240	
M241	
M242	
M243	
M244	
M245	
M246	
M247	
M248	Проверка скорости шпинделя (для блокировки начала резки)
M249	Подготовка выбора фрезерной головки
M250	Фрезерная головка / разблокировка оси В
M251	Зажим оси В
M252	Фрезерный шпиндель разблокировать
M253	Фрезерный зажим шпинделя
M254	Фрезерная головка / зажим оси В
M255	
M256	
M257	
M258	Фрезерная головка, воздушный удар
M259	
M260	Режим полигона включен
M261	Режим полигона выключен
M262	
M273	

M274	Постоянный отдых охлаждающей жидкости ВКЛ
M275	Устойчивый отдых охлаждающей жидкости выключен
M276	
M330	
M331	Смена катушки шпинделя зафиксирована на высокой скорости
M332	Замена катушки шпинделя, действительно
M333	
M347	
M348	Выбор оси Yt
M349	Выбор оси Y
M350	
M351	M352 отменить
M352	Проверка сигнала прихода скорости шпинделя, действительна
M353	
M369	
M370	Обнаружение нагрузки на ось, неверно
M371	Распознавание нагрузки по оси, действительное
M372	Обнаружение нагрузки на ось, временно недействительно
M373	Обнаружение нагрузки по оси, перезапуск
M374	Подача ЧПУ при обнаружении перегрузки
M375	Удержание подачи ЧПУ и останов шпинделя при обнаружении перегрузки
M376	Установка уровня обнаружения перегрузки%
M377	Настройка времени обнаружения перегрузки (единица измерения: 0,1 с)
M378	Пик обнаружения перегрузки% / настройка частоты обнаружения
M379	Регистрация № таблицы обнаружения перегрузки
M380	
M389	
M390	M391 отменить
M391	Отмена неправильной настройки шпинделя (M3 / M4 завершен с открытым патроном)
M392	
M393	
M394	Расширение TOOL EYE возможно при закрытии патрона (когда робот действителен)
M395	M394 отменить
M396	
M600	
M601	Вращение инструмента журнала
M602	
M730	
M731	Хвост тяги 1 выбора
M732	Хвост тяги 2 выбора
M733	Хвост тяги 3 выбора

M734	Хвост тяги 4 выбора
M735	Хвост тяги 5 подбор
M736	Хвост тяги 6 выбора
M737	Хвост тяги 7 подбор
M738	Хвост тяги 8 подбор
M739	Хвост тяги 9 подбор
M740	Хвост тяги 10 отбор
M741	Позиционирование задней бабки в «Положение 1»
M742	Позиционирование задней бабки в «Положение 2»
M743	Позиционирование задней бабки в «втягивание»
M744	
M927	
M928	Возврат нулевой точки по оси Y
M929	
M930	Ось Yt перемещается в положение УВД
M931	
M999	