

Code	Параметры	Описание
Перемещения		
	X Z U W	После имени оси пишется координата, куда ей двигаться, пример: G0 X123 Y321. Имена осей, у простого токарного XZ, U и W относительные перемещения по осям X и Z
G0		Перемещение на "скорости быстрого перемещения" по прямой линии из текущей точки в заданную.
G1		Перемещение с текущей скоростью подачи в заданную точку. Подача задаётся кодом F .
G2, G3	X Z R(I,K) F	R — радиус дуги или I,K координаты центра относительно начала дуги.
G4	P	Пауза длиной в указанных после параметра P миллисекунд.
G28	(X Z)	Возврат к нулю станка. Можно только по одной координате
G50	X Z	Установка системы координат (новые значения X Z)
Циклы		
G32	X Z F P D V	Цикл нарезания резьбы XZ — координаты конечной точки F-шаг резьбы, мм/оборот P, D — расстояние разгона и замедления по оси Z, мм Если не указать, возьмется из параметров #109/110/111 V — расстояние отвода по X при выводе (в зоне D) ,мм
G33	Z(W) F	Цикл резьбы метчиком Проход с подачей F/оборот — стоп шпиндель- реверс - возврат в исходную
G92	X Z R F	Цикл нарезания резьбы XZ — координаты конечной точки F-шаг резьбы , R - разность между нач и конеч радиусом когда конус кончился, прямое движение по оси с рабочей подачей. P, D — расстояние разгона и замедления по оси Z, мм Если не указать, возьмется из параметров #109/110/111 V — расстояние отвода по X при выводе (в зоне D) ,мм
G94	X Z R F	Цикл токарной обработки. Обработка ведется от шпинделя! . Резец перемещается до диаметра X, протачивает расстояние Z, перемещаясь на величину R по X., После окончания цикла, резец возвращается в текущую позицию. F-подача Команда модальная!
G70		конец цикла
G71	G71U(^D)R(e) F S T G71 P(Ns) Q(Nf) U(^u) W(^w)	Цикл обработки по диаметру U - шаг обдирки, мм R - отвод на холостом пробеге,мм F/S/T - подача/обороты/скорость P - строка начала профиля, номер Q - строка конца профиля, номер U - осевой припуск, на финишный проход мм W - радиальный припуск, на финишный проход мм
G72	G71U(^D)R(e) F S T G71 P(Ns) Q(Nf) U(^u) W(^w)	Цикл обработки по оси U - шаг обдирки, мм R - отвод на холостом пробеге,мм F/S/T - подача/обороты/скорость P - строка начала профиля, номер Q - строка конца профиля, номер U - осевой припуск, на финишный проход мм W - радиальный припуск, на финишный проход мм

G73	G71U(^)W(^k)R(d) F S T G71 P(Ns) Q(Nf) U(^u) W(^w)	Цикл обработки по профилю U - общий съем по диаметру, мм W - общий съем по оси Z, мм R - количество проходов, раз F/S/T - подача/обороты/скорость P - строка начала профиля, номер Q - строка конца профиля, номер U - осевой припуск, на финишный проход мм W - радиальный припуск, на финишный проход мм
G74	G74 X(U)Z(W) P(^i)Q(^k)R(^d)F	Цикл расточки по оси Z XZ-координаты конечной точки, P - съем за проход по X (стружколом?) Q-съем за проход по Z (стружколом?)+C18 R - отвод на холостом ходу F-подача
G75	G74 X(U)Z(W) P(^i)Q(^k)R(^d)F	Цикл канавки XZ-координаты конечной точки, P - съем за проход по X Q-съем за проход по Z (стружколом?) R - отвод на холостом ходу F-подача
Режимы задания подачи		
G98		Подача в Ед/мин (мм/мин, дюйм/мин...)
G99		Подача на оборот (мм/обб дюйм/об)
Управление шпинделем		
M3, M4	S	Запуск вращения шпинделя по(M3) или против (M4) направления вращения часовой стрелки.
M5		Остановка шпинделя.
G96	S (м/мин)	Режим постоянной скорости реза, Constant Surface Speed
G97	S (об/мин)	Режим об/мин
Охлаждение		
M8		Включение подачи СОЖ (flood)
M9		Отключения подачи охлаждающих сред запущенных командами M7 и/или M8
Остановка		
M0		Пауза программы
M30		Конец программы
Другие модальные коды		
F		Подача
S		Скорость шпинделя
T	Tnnmm	Выбор инструмента nn - номер инструмента, mm- корректор
M10/M11		Задняя бабка подача\отвод
M12/M13		Шпиндельзажим/разжим
M40-M44		Управление коробкой передач
M98	M90 (Pxxx) nnnn	Вызов подпрограммы с номером nnnn P-количество повторов, если один раз, то P можно не вводить
M99	M99 (Pnnn)	возврат из подпрограммы (если P не вводить, то возврат будет к строке, следующей за M98
немодальные коды		
Input/Output Codes		
M88/M89		Проверка входа/выхода