

3 Előkészítő funkciók (G kódok)

A G cím és az azt követő szám határozza meg az adott mondatban a parancs jellegét.

A következő táblázat tartalmazza a vezérlés által értelmezett G kódokat, csoportosításukat és funkciójukat.

G kód	Csoport	Funkció	Oldal
G00*	01	pozicionálás	<u>22</u>
G01*		egyenes interpoláció	<u>22</u>
G02		kör, spirális interpoláció ójm.	<u>24</u>
G03		kör, spirális interpoláció óje.	<u>24</u>
G04	00	várakozás	<u>50</u>
G05.1		többszörös előfeldolgozás üzemmód beállítása	
G09		pontos megállás az adott mondatban	<u>47</u>
G07.1		hengerkoordináta interpoláció	<u>35</u>
G10		programozott adatbeadás	<u>57</u> , <u>73</u> , <u>77</u>
G11		programozott adatbeadás tiltása	
G12.1		26	polárkoordináta interpoláció be
G13.1*	polárkoordináta interpoláció ki		<u>31</u>
G15*	17	polárkoordinátás adatmegadás kikapcsolva	<u>37</u>
G16		polárkoordinátás adatmegadás	<u>37</u>
G17*	02	$X_p Y_p$ sík választása	<u>60</u>
G18*		$Z_p X_p$ sík választása	<u>60</u>
G19		$Y_p Z_p$ sík választása	<u>60</u>
G20	06	inches adatmegadás	<u>39</u>
G21		metrikus adatmegadás	<u>39</u>
G22*	04	munkatér behatárolás bekapcsolása	<u>154</u>
G23		munkatér behatárolás kikapcsolása	<u>154</u>
G25*	8	főorsó fordulatszám ingadozás figyelés kikapcsolása	<u>65</u>
G26		főorsó fordulatszám ingadozás figyelés bekapcsolása	<u>65</u>
G28	00	programozott referenciapont felvétel	<u>51</u>
G29		visszatérés a referenciaponttól	<u>52</u>
G30		első, második, harmadik és negyedik referenciapontra állás	<u>52</u>
G31		mérés a maradék út törlésével	<u>151</u>
G33	01	menetvágás	<u>29</u>
G37	00	automatikus szerszámhosszmérés	<u>152</u>
G38		sugárkorrekciós vektor megtartása	<u>98</u>

3 Előkészítő funkciók (G kódok)

G kód	Csoport	Funkció	Oldal
G39		sarokív sugárkorrekcióval	99
G40*	07	szerszámsugár-korrekció számítás kikapcsolása	83, 89, 93
G41		szerszámsugár-korrekció számítás balról	83, 82, 86
G42		szerszámsugár-korrekció számítás jobbról	83, 82, 86
G43*	08	hosszkorrekció +	77
G44*		hosszkorrekció -	77
G45	00	szerszámeltolással növelés	79
G46		szerszámeltolással csökkentés	79
G47		kétszeres szerszámeltolással növelés	79
G48		kétszeres szerszámeltolással csökkentés	79
G49*	08	hosszkorrekció kikapcsolása	77
G50*	11	léptékezés kikapcsolása	112
G51		léptékezés	112
G50.1*	18	tükrözés kikapcsolása	113
G51.1		tükrözés bekapcsolása	113
G52	00	koordinátaeltolás	58
G53		pozicionálás a gép koordinátarendszerében	55
G54*	14	első munkadarab koordinátarendszer választása	56
G55		második munkadarab koordinátarendszer választása	56
G56		harmadik munkadarab koordinátarendszer választása	56
G57		negyedik munkadarab koordinátarendszer választása	56
G58		ötödik munkadarab koordinátarendszer választása	56
G59		hatodik munkadarab koordinátarendszer választása	56
G61	15	pontos megállás üzemmód	47
G62		előtoláscsökkentés sarkoknál	48
G63		override tiltás	48
G64*		folyamatos forgácsolás üzemmód	48
G65		egyszerű makrohívás	157
G66		öröklődő makrohívás minden mozgásparancs után	158
G66.1		öröklődő makrohívás minden mondatból	159
G67		öröklődő makrohívás törlése	158

G kód	Csoport	Funkció	Oldal	
G68	16	koordinátarendszer elforgatása	<u>111</u>	
G69*		koordinátarendszer–elforgatás kikapcsolása	<u>111</u>	
G73	09	nagysebességű mélyfűrőciklus	<u>134</u>	
G74		balmenetfűrő ciklus	<u>135</u>	
G76		kiesztergálás automatikus szerszámelhúzással	<u>136</u>	
G80*		ciklusállapot kikapcsolása	<u>137</u>	
G81		fűrőciklus, kiemelés gyorsmenettel	<u>137</u>	
G82		fűrőciklus várakozással, kiemelés gyorsmenettel	<u>138</u>	
G83		mélyfűrőciklus	<u>139</u>	
G84		menetfűrőciklus	<u>140</u>	
G84.2		jobbmenetfűrőciklus kiegyenlítőbetét nélkül	<u>141</u>	
G84.3		balmenetfűrőciklus kiegyenlítőbetét nélkül	<u>141</u>	
G85		fűrőciklus, kiemelés előtolással	<u>144</u>	
G86		fűrőciklus, gyorsmeneti kiemelés álló főorsónál	<u>145</u>	
G87		kiesztergálás visszafelé, automatikus/kézi szerszámelhúzással	<u>146</u>	
G88		fűrőciklus, kézi működtetés a talpponton	<u>148</u>	
G89		fűrőciklus, talpponton várakozás, kiemelés előtolással	<u>149</u>	
G90*		03	abszolút méretmegadás	<u>37</u>
G91*			növekményes méretmegadás	<u>37</u>
G92	00	koordinátarendszer beállítás	<u>57</u>	
G94*	05	percenkénti előtolás	<u>44</u>	
G95*		fordulatonkénti előtolás	<u>44</u>	
G96	13	konstans vágósebesség–számítás bekapcsolása	<u>62</u>	
G97*		konstans vágósebesség–számítás kikapcsolása	<u>62</u>	
G98*	10	visszatérés fűrőciklusból a kiindulási pontra	<u>129</u>	
G99		visszatérés fűrőciklusból az R (megközelítési) pontra	<u>129</u>	

☞ **Megjegyzések:**

- Egy csoporton belül a * -gal jelölt G kódok azt az állapotot jelentik, amit a vezérlés bekapcsolás után felvesz.
- Ahol egy csoporton belül több kód után is * jel található ott paraméter alapján lehet kiválasztani, melyik legyen érvényes bekapcsolás után. Ezek a következők: G00, G01; G17, G18; G43, G44, G49; G90, G91; G94, G95.
- G20 és G21 közül bekapcsoláskor az lesz érvényes, amelyik kikapcsoláskor be volt állítva.
- A G05.1 parancs bekapcsolás utáni alapértelmezését a *MULBUF* paraméteren lehet megadni.
- A 00 csoportba tartozó G kódok nem öröklődők, az összes többi igen.
- Egy mondatba több G kód is írható, azzal a megköötéssel, hogy azonos csoportba tartozó funkciók közül csoportonként csak egy szerepelhet.

- Illegális G kódra történő hivatkozás, vagy több, azonos csoporthoz tartozó G kód egy mondaton belüli megadása *3005 ILLEGÁLIS G KÓD* hibajelzést eredményez.