

## G-Kódok

Kód	Oszt.	Jelentés
G00	1	Pozícionálás gyorsjárattal
G01	1	Lineárisi interpoláció, forgácsoási előtolás
G02	1	Körinterpoláció vagy helical-interpoláció CW irányban.
G03	1	Körinterpoláció vagy helical-interpoláció CCW irányban.
G04	0	Várakozási idő, exakt stop
G07.1 G107)	0	Körinterpoláció
G10	0	Programozható adatbevitel
G11	0	Programozható adatbevitel törlése
G12.1	21	Polárkoordináta interpoláció bekapcsolás
G13.1	21	Polárkoordináta interpoláció kikapcsolás
G17	16	X-Y sík választás
G18	16	Z-X síkválasztás
G19	16	Y-Z síkválasztás
G20	6	Adatmegadás inch-ben
G21	6	Adatmegadás mm-ben
G22	9	Tárolt löket ellenőrzése BE
G23	9	Tárolt löket ellenőrzése KI
G25	8	Főorsófordulat fluktuáció bekapcsolása
G26	8	Főorsófordulat fluktuáció kikapcsolása
G27	0	Vissza a ref. pontra ellenőrzés
G28	0	Automatikus visszaállítás ref.pontra
G30	0	vissza a 2./3./4. ref.pontra
G31	0	Mondatkihagyás funkció
G32	1	Menetvágás állandó menetemelkedéssel
G34	1	Menetvágás változó menetemelkedéssel
G35	1	Síkmenet esztergálása CW irányban
G36	1	Síkmenet esztergálása CCW irányban Param. No: 3605#3=1
G36	0	Aut. szerszámkorrekció X Param. No: 3605#3=0
G37	0	Aut. szerszámkorrekció Z
G39		Sarok-körinterpoláció
G40	7	Szerszámsugár kompenzáció KI
G41	7	Szerszámsugár kompenzáció BAL
G42	7	Szerszámsugár kompenzáció JOBB
G50	0	Koord.rendszer vagy max. ford.szám állítás
G50.2	20	Poligon esztergálás KI
G51.2	20	Poligon esztergálás BE
G53	0	Gépi koord.rendszer eltolás
G54	14	Munkadarab koord.rendszer 1. kiválasztása
G55		Munkadarab koord.rendszer 2. kiválasztása
G56		Munkadarab koord.rendszer 3. kiválasztása
G57		Munkadarab koord.rendszer 4. kiválasztása
G58		Munkadarab koord.rendszer 5. kiválasztása
G59		Munkadarab koord.rendszer 6. kiválasztása
G60		Pozícionálás egy irányból
G65		Macro meghívás
G66		Macro modal meghívás

G67		Macro modal meghívás KI
G70		Simító ciklus
G71		Anyagleválasztás esztergálással
G72		Anyagleválasztáshomlokfelületen
G73		
G74		Homlokmegmunkálás
G75		Külső/belső felületek esztergálása
G76		Többszörös menetesztergálási ciklusok
G80	10	Fix ciklus KI
G83	10	Fix fúróciklus homlokfelületre
G84	10	Fix menetfúró ciklus homlokfelületre
G86	10	Fix kiesztergáló ciklus homlokfelületre
G90	1	Külső/belső felületek esztergálása, ciklus
G92	1	Menetesztergáló ciklus
G94	1	Homlokfelület esztergálása
G96	2	Állandó vágósebesség
G97	2	Állandó vágósebesség KI
G98	5	Előtolás percenként
G99	5	Előtolás fordulatonként