G ir M kodų atmintinė (Fanuc frezavimas)

Reikšmės būdingos Fanuc tipo frezavimo valdikliams (G kodų sistema A frezavimui). Kiti valdikliai ir staklių gamintojai gali turėti skirtumų – vadovaukitės staklių dokumentacija.

G kodai

KODAS	REIKŠMĖ
G00	Greitas judesys
G01	Tiesinė interpoliacija (darbinė pastūma)
G02	Lankas pagal laikrodžio rodyklę
G03	Lankas prieš laikrodžio rodyklę
G04	Išlaikymas (pauzė)
G17 / G18 / G19	Plokštuma XY / ZX / YZ
G20 / G21	Coliai / milimetrai
G28	Grįžimas į atskaitos tašką
G40	Spindulio korekcijos atšaukimas
G41 / G42	Spindulio korekcija kairėje / dešinėje
G43 / G49	Įrankio ilgio korekcija / atšaukimas
G53	Judesys staklių koordinatėmis
G54–G59	Ruošinio nulio taškai
G73	Greitas gręžimas pakopomis
G74 / G84	Kairinis / dešininis sriegimas
G76	Tikslus išgręžimas
G80	Ciklo atšaukimas
G81 / G82	Gręžimas / gręžimas su išlaikymu
G83	Gilus gręžimas pakopomis
G85–G89	Išgręžimo ciklai
G90 / G91	Absoliutinės / prieauginės koordinatės
G94 / G95	Pastūma mm/min / mm/aps.
G96 / G97	Pastovus pjovimo greitis / pastovios apsukos
G98 / G99	Grįžimas į pradinį lygį / R plokštumą

M kodai

KODAS	REIKŠMĖ
M00	Programos sustabdymas
M01	Pasirenkamas sustabdymas
M02	Programos pabaiga
M03 / M04	Špindelis pagal / prieš laikrodžio rodyklę

KODAS	REIKŠMĖ
M05	Špindelio sustabdymas
M06	Įrankio keitimas
M08 / M09	Aušinimas įjungti / išjungti
M19	Špindelio orientacija
M29	Standusis sriegimas
M30	Programos pabaiga ir grįžimas į pradžią
M98 / M99	Paprogramės iškvietimas / grįžimas

M19, M29 ir kai kurių ciklų reikšmės priklauso nuo staklių gamintojo.

© CNC Pasaulis · cncpasaulis.lt/lenteles/g-ir-m-kodu-atmintine/