

**G KODLARI:**

- G00** Pozisyonlama.Boşta hızlı ilerleme
- G01** Belirli bir F kesme hızı ile ilerleme, kesme, talaş kaldırma
- G02** Saat dönüş yönüne dairesel interpolasyon-Radyüslü paso talaş kaldırma
- G03** Saat dönüş yönü tersine dairesel interpolasyon-Radyüslü paso talaş kaldırma
- G04** Geçici bekletme (Ör. G04 P2 (2 saniye bekleme yaptırır))
- G17** X - Y Düzlem seçimi
- G18** Z - X Düzlem seçimi
- G19** Y - Z Düzlem seçimi
- G20** İnç (inch) sistemde program girişi
- G21** Metrik (mm) sistemde program girişi
- G27** Tezgah Referans pozisyonuna dönüş kontrolü
- G28** Tezgahı Referans pozisyonuna gönderir
- G32** Sol vida çekme (sabit hatveli)
- G33** Sağ vida çekme (sabit hatveli)
- G40** Takım ucu radyüs telafisi iptali
- G41** Takım ucu radyüs telefisi ( soldan)
- G42** Takım ucu radyüs telafisi (sağdan)
- G50** Maksimum Devir sınırlandırması / veya koordinat sistemi kurmak
- G52** Yerel koordinat sisteminin kurulması
- G54** İş Parçası kordinat sistemi, sıfır noktası (1. seçim)
- G55** İş Parçası kordinat sistemi, sıfır noktası (2. seçim)
- G56** İş Parçası kordinat sistemi, sıfır noktası (3. seçim)
- G57** İş Parçası kordinat sistemi, sıfır noktası (4. seçim)
- G58** İş Parçası kordinat sistemi, sıfır noktası (5. seçim)
- G59** İş Parçası kordinat sistemi, sıfır noktası (6. seçim)
- G61** Duruş - Stop Moduna Geçiş Yapar. (Keskin Köşeler elde etmek için kullanılır.)
- G64** Velocity (Sabit Hiz) Modu (P ve Q parametreleri ile Yörünge Planlayıcısı devreye alınabilir. Ör. G64 P1 Q1)
- G70** Finiş işleme çevrimi
- G71** Z eksenine paralel otomatik silindirik kaba boşaltma çevrimi
- G72** X eksenine paralel otomatik alın kaba boşaltma çevrimi (G94 ile aynı)
- G76** Otomatik Diş çekme
- G80** Çevrimlerin iptali (operasyon fonksiyon iptali)
- G81** Delik delme çevrimi, nokta delik delme çevrimi
- G82** Geçici bekleme zamanlı delik(nokta) delme çevrimi
- G83** Kademeli talaş kırarak delik delme çevrimi.(derin delikler için (gagalama)
- G84** Diş çekme çevrimi
- G85** Baralama çevrimi
- G90** Absolute (Mutlak) komut sistemi.
- G91** Incremental (Eklemeli) komut sistemi
- G92** Diş çekme çevrimi
- G94** İlerleme mm/dak.
- G95** İlerleme mm/devir
- G96** Sabit yüzey kesme hızı kontrolü ( S= m/dak.)
- G97** Sabit devir kontrolü (S=dev/dak. (aynı zaman da G96 iptali ))

**M KODLARI:**

- M00** Program durdurma (Stop)
- M01** İsteğe bağlı program durdurma (Optional Stop)
- M02** Program sonu
- M03** Saat yönünde Fener Mili (Spindle - Ayna) dönüşü (Plasma Tezgahında Plasma Alevini Açar.)
- M04** Saat yönü tersi Fener Mili (Spindle - Ayna) dönüşü
- M05** Fener Mili (Spindle - Ayna) durdurmak (Plasma Tezgahında Plasma Alevini Kapatır.)
- M06** Takım değiştirme T ifadesi takım numarasını belirtir. (Ör. M06T6)
- M08** Soğutma sıvısını sis olarak aç
- M08** Soğutma sıvısını maksimum düzeyde aç
- M09** Soğutma sıvısını kapat
- M30** Program sonu ve Program başına dönüş yap
- M98** Alt program çağırma
- M99** Alt Program sonu (Ana programa dönüş)

**Dairesel ve Düzlemsel İnterpolasyon Desteği:** I, J, K (X-Y-Z) Dairesel ve Düzlemsel interpolasyon Kod Desteği

