

FANUC O-MC SERİSİ KONTROL ÜNİTESİ İÇİN “G” KODLARI

G00	Pozisyona hızlı hareket
G01	Doğrusal yavaş hareket (düz ve konik işleme).F kesme hızı ile,
G02	Saat yönünde dairesel hareket
G03	Saat yönü tersinde dairesel hareket
G04	Bekleme
G17	X-Y çalışma yüzeyi
G18	X-Z çalışma yüzeyi
G19	Y-Z çalışma yüzeyi
G20	inch(parmak) ölçü sistemi
G21	Metrik ölçü sistemi
G28	Tezgâh referans noktasına dönüş
G33	Vida (diş) çekme fonksiyonu
G40	Takım çap telafisi iptali
G41	Takım işin solunda (izleyeceği yolun(konturun)solunda)
G42	Takım izleyeceği yolun sağında
G43	Takım boyu telafisi
G54	İş parçası sıfır noktası(birden fazla sıfır noktası için 55,56,57,58,59)
G73	Derin delik delme çevrimi
G74	Ters diş çekme çevrimi
G80	Delik delme çevrimlerinin iptali
G81	Punta açma ve delik delme çevrimi
G82	Bekleme zamanlı delik delme
G83	Derin delik delme(Kademeli delik delme)
G84	Diş çekme çevrimi
G85	Delme.Yavaş girip , yavaş çıkar.Raybalama.
G86	Delme.Yavaş girip , deliğin sonunda durur.
G87	Delik dibi genişletme. Yavaş girip delik dibinde çalışmaya başlar.
G88	Deliğe yavaş girip delik sonunda bekler.İş mili durur.Takım elle çıkarılır.
G89	Deliğe yavaş girip delik sonunda bekler. Geriye yavaş çıkar.
G90	Mutlak (absolit) ölçülendirme
G91	Artımsal ölçülendirme
G92	İş parçası koordinatını kaydırma
G94	İlerleme mm/dk
G95	İlerleme mm/dev
G98	Delme öncesi ve sonrası emniyet mesafesini aktif eder.
G99	G98'in iptali

M00	Programı şartsız durdurma. Tezgâh tam otomatikte olsa bile M00'ı görünce durur. Programın başlaması için CYCLE START tuşunun basılır.
M01	İsteğe bağlı durdurma. (Tezgâhta OPTIONS STOP tuşunun açık olması gerekir.)
M02	Program sonu komutu. Program başına dönmek için RESET tuşuna basılması gerekir.
M03	İş milinin saat yönünde dönmesi
M04	İş milinin saat yönü tersinde dönmesi
M05	İş mili stop
M06	Takım değiştirme konutu
M08	Soğutma sıvılarını program dahilinde açma komutu
M09	Soğutma sıvılarını program dahilinde kapatma komutu
M23	ATC yukarı çıkar. (bakım-onarım amaçlı)
M24	ATC (magazin) aşağı iner. (bakım-onarım amaçlı)
M26	İş mili içinde hava üfleme açma (bakım-onarım amaçlı)
M30	Ana program sonu talaş temizleyiciler 30sn çalışır.
M50	Soğutma suyu kısa takımlar için açık
M51	Soğutma suyu uzun takımlar için açık
M52	Talaş temizleyiciler açık
M98	Alt programı çağırma
M99	Alt program sonu, ana program sonu