

FANUC CNC G KODLARI ve ANLAMLARI

Standart	Özel	Grup	Fonksiyonun anlamı
G00	G00	01	Pozisyona gitme(Hızlı ilerleme)
G01	G01		Doğrusal hareket(Düz ve konik işleme)
G02	G02		Dairesel hareket(Saat yelkovanı yönünde))
G03	G03		Dairesel hareket(Saat yelkovanının tersi)
G04	G04	00	Bekleme
G10	G10		Değer ayarlama
G20	G20	06	İnç ölçü sistemi
G21	G21		Metrik ölçü sistemi
G25	G25	08	Ayna hız değişimi kontrolü devre dışı
G26	G26		Ayna hız değişimi kontrolü devrede
G27	G27	00	Referans noktasına dönüş kontrolü
G28	G28		Referans noktasına dönüş
G30	G30		2.referans noktasına dönüş
G31	G31		Atlama fonksiyonu
G33	G33	01	Vida açma
G36	G36	00	Otomatik takım kompanzasyonu X
G37	G37		Otomatik takım kompanzasyonu Z
G40	G40	07	Takım ucu (R) kompanzasyonu iptali
G41	G41		Takım ucu (R) kompanzasyonu-sol
G42	G42		Takım ucu (R) kompanzasyonu-sağ
G50	G92	00	Koordinat sistemi tespiti,Maximum ayna hızı
G65	G65		Kullanıcı programı (CUSTOM MACRO) çağırma
G70	G70	00	Finiş tornalama çevrimi
G71	G71		Dış çap kaba talaş kaldırma çevrimi (Eksene paralel tornalama)
G72	G72		Alında kaba talaş kaldırma çevrimi (Eksende dik tornalama)
G73	G73		Kapalı devre kaba tornalama çevrimi (iş parçası şekline paralel tornalama)
G74	G74		Kapalı devre alın tornalama çevrimi veya Z ekseni yönünde kademeli delik delme çevrimi
G75	G75		Kademeli olarak X-Ekseni yönünde kanal açma veya kesme çevrimi (iç veya dış çapta)
G76	G76		Otomatik dış açma çevrimi
G90	G77		01
G92	G78	Dış açma çevrimi(tek kademeli)	
G94	G79	Alın tornalama çevrimi (tek kademeli)	
G96	G96	02	Yüzey kesme hızının sabit kalması
G97	G97		Sabit kesme hızı devre dışı Sabit ayna devri tanımlama
G98	G94	05	İlerleme hızı milimetre/dakika cinsinden
G99	G95		İlerleme hızı devir/dakika cinsinden
-	G90	03	Mutlak ölçme

CNC M KODLARI VE ANLAMLARI

M00			Program durdurma: Otomatik çalıştırma (Cycle Start) tuşuna basıldığında prg devam eder.
M01			İsteğe bağlı program durdurma. Operatör panelindeki anahtar ON konumunda ise prg durur.OFF(Kapalı) konumunda ise komut yokmuş gibi devam eder.Bu komut daha ziyade her takımın işi bittiğinde,yani diğer takım işe başlamadan hemen önce konulur.Böylece istenildiğinde (anahtar ON konumunda iken) ilerme kontrolü yapılabilir.
M02			Program sonu : Programın sonuna konur ve programın bittiğini belirtir.Ancak bu komut verildiğinde otomatik olarak program başına geçmez.Operatör programı başlatmalıdır.
M03			İş mili motorunun (aynanın) saat yelkovanı yönünde dönmesi.Aynaya arkadan bakıldığında,motorun saat yönünde dönmesi istenildiğinde kullanılır.Diğer ifadeyle aynanın tezgahın önündeki operatöre doğru dönmesidir.
M04			İş mili motorunun (aynanın) saat yelkovanının ters yönünde dönmesini sağlayan komuttur.(M03'ün ters yönünde).
M05			İş mili motorunun durmasını sağlayan komuttur.Genellikle program sonunda yada dönme yönü değiştiğinde kullanılır.
M08			Soğutma sıvısının açılması
M09			Soğutma sıvısının kapatılması
M10			Aynanın açılması.İş parçasının otomatik olarak çubuk sürücüdün beslenerek işlendiği durumlarda,çubuğun sürülmesi için aynanın açılmasında kullanılır.
M11			Aynanın kapanması
M30			Program sonu –Programın sonuna konur.M02 gibidir.Ancak program otomatikman başa geçer ve çalışmaya hazır durumda bekler.
M98			Alt program çağırma. Yazıldığı yerde P adresi program numarası verilen alt programı çağırır.
M99			Alt program sonu: Alt programın sonuna yazılır ve programın bittiğini belirtir.bu komuttan sonra M98 ile çağrılan ana programda bir alt bloğa dönlür.