

คำสั่ง G Code ที่ใช้ในงานกัด

รหัสคำสั่ง	ความหมาย/การทำงาน
G00	การเคลื่อนที่เร็ว
G01	การเคลื่อนที่ในแนวเส้นตรงโดยมีอัตราป้อน
G02	การเคลื่อนที่ในแนวเส้นโค้ง ทิศทางตามเข็มนาฬิกา
G03	การเคลื่อนที่ในแนวเส้นโค้ง ทิศทวนเข็มนาฬิกา
G17	เลือกระนาบในการทำงาน XY
G18	เลือกระนาบในการทำงาน XZ
G19	เลือกระนาบในการทำงาน ZY
G20	ป้อนข้อมูลที่มีหน่วยเป็นนิ้ว
G21	ป้อนข้อมูลที่มีหน่วยเป็นมิลลิเมตร
G28	การเคลื่อนกลับไปยังจุดอ้างอิง
G40	ยกเลิกการชดเชยขนาดรัศมีของเครื่องมือตัด
G41	การชดเชยขนาดรัศมีของเครื่องมือตัดทางด้านซ้าย
G42	การชดเชยขนาดรัศมีของเครื่องมือตัดทางด้านขวา
G43	การชดเชยขนาดความยาวของเครื่องมือตัด (ค่าบวก)
G44	การชดเชยขนาดความยาวของเครื่องมือตัด (ค่าลบ)
G49	ยกเลิกการชดเชยขนาดความยาวของเครื่องมือตัด
G54	ปรับตั้งโคออร์ดิเนตของชิ้นงาน
G70	ป้อนข้อมูลที่มีหน่วยเป็นนิ้ว
G71	ป้อนข้อมูลที่มีหน่วยเป็นมิลลิเมตร
G80	ยกเลิกการทำวัฏจักร (Cycle)
G81	วัฏจักรการเจาะรู
G83	วัฏจักรการเจาะรูลึก
G84	ยกเลิกการสตีปเกลียว
G85	วัฏจักรการคว้านรู
G90	การวัดขนาดแบบสัมบูรณ์
G91	การวัดขนาดแบบต่อเนื่อง
G92	เปลี่ยนโคออร์ดิเนตของชิ้นงาน
G99	วัฏจักรของการเคลื่อนกลับไปยังจุดอ้างอิง

คำสั่ง G Code ที่ใช้ในงานกลึง

รหัสคำสั่ง	ความหมาย/การทำงาน
G00	การเคลื่อนที่เร็ว
G01	การเคลื่อนที่ในแนวเส้นตรงโดยมีอัตราป้อน
G02	การเคลื่อนที่ในแนวเส้นโค้ง ทิศทางตามเข็มนาฬิกา
G03	การเคลื่อนที่ในแนวเส้นโค้ง ทิศทวนเข็มนาฬิกา
G04	การหยุดนิ่งชั่วขณะ
G20	ป้อนข้อมูลที่มีหน่วยเป็นนิ้ว
G21	ป้อนข้อมูลที่มีหน่วยเป็นมิลลิเมตร
G27	การตรวจการเคลื่อนกลับไปยังจุดอ้างอิง
G28	การเคลื่อนกลับไปยังจุดอ้างอิง
G30	การเคลื่อนกลับไปยังจุดอ้างอิงที่ 2, 3 และ 4
G32	การตัดเกลียว
G34	การตัดเกลียวหลายปาก
G40	ยกเลิกการชดเชยขนาดรัศมีของเครื่องมือตัด
G41	การชดเชยขนาดรัศมีของเครื่องมือตัดทางด้านซ้าย
G42	การชดเชยขนาดรัศมีของเครื่องมือตัดทางด้านขวา
G50	การปรับตั้งระบบโคออร์ดิเนต หรือ การปรับตั้งความเร็วรอบสูงสุด
G65	การเรียกโปรแกรมมาโคร
G70	วัฏจักรการกลึงละเอียด
G71	วัฏจักรการกลึงปอก
G72	วัฏจักรการกลึงปาดหน้า
G73	วัฏจักรการกลึงปอกตามเส้นขอบรูป
G74	การเจาะลึกตามแนวแกน Z
G75	การเจาะลึกตามแนวแกน X
G76	วัฏจักรการตัดเกลียวผสม
G90	วัฏจักรการตัดตามขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง
G92	วัฏจักรการตัดเกลียว
G94	วัฏจักรการกลึงปาดหน้า
G96	การควบคุมความเร็วคงที่
G97	ยกเลิกการควบคุมความเร็วคงที่
G98	อัตราป้อน/นาที
G99	อัตราป้อน/รอบ

คำสั่ง M Code ที่ใช้ในงานกัด

รหัสคำสั่ง	ความหมาย/การทำงาน
M00	การหยุดโปรแกรม
M01	การหยุดโปรแกรมแบบมีเงื่อนไข
M02	การสิ้นสุดโปรแกรม
M03	เพลajibยัดเครื่องมือตัดตัดหมุนตามเข็มนาฬิกา
M04	เพลajibยัดเครื่องมือตัดตัดหมุนทวนเข็มนาฬิกา
M05	หยุดเพลajibยัดเครื่องมือตัด
M06	เปลี่ยนเครื่องมือตัด
M07	เปิดน้ำหล่อเย็นแบบฉีดเป็นฝอย
M08	เปิดน้ำหล่อเย็นแบบทั่วไป
M09	ปิดน้ำหล่อเย็น
M10	การล๊อคโดยอัตโนมัติ
M11	การคลายล๊อคโดยอัตโนมัติ
M30	สิ้นสุดโปรแกรม
M98	เรียกโปรแกรมย่อย
M99	จบโปรแกรมย่อยและกลับไปยังโปรแกรมหลัก