

Lista de codigos G		
Codigo	Grupo	Descripcion
G00	1	Avance rápido
G01	1	Interpolación lineal (avance de maquinado)
G02	1	Interpolación circular horaria
G03	1	Interpolación circular anti-horaria
G04	0	Espera para la puerta de la fresadora
G09	0	Parada exacta
G10	0	Colocar el cero del programa
G11	0	Cancelar modo cero del programa
G17	2	Seleccionar plano XY
G18	2	Seleccionar plano ZX
G19	2	Seleccionar plano YZ
G20	6	Entrada de datos en pulgadas
G21	6	Entrada de datos en milímetros
G27	0	Chequear el cero de máquina o la posición de referencia (home)
G28	0	Ir a la posición de referencia de la máquina (home)
G29	0	Regresar al punto de referencia
G30	0	Regresar al segundo punto de referencia
G31	0	Saltar una función
G33	1	Corte para rosca
G39	0	Interpolación circular en esquinas
G40	7	Cancelar compensación en el corte
G41	7	Compensación en el corte a la izquierda
G42	7	Compensación en el corte a la derecha
G43	8	Compensación en la longitud de la herramienta
G44	8	Compensación en la longitud de la herramienta
G49	8	Cancelar compensación en la longitud de la herramienta
G50	11	Cancelar la escala
G51	11	Escala
G54	14	Selección del sistema 1 de coordenadas de trabajo
G55	14	Selección del sistema 2 de coordenadas de trabajo
G56	14	Selección del sistema 3 de coordenadas de trabajo
G57	14	Selección del sistema 4 de coordenadas de trabajo
G58	14	Selección del sistema 5 de coordenadas de trabajo
G59	14	Selección del sistema 6 de coordenadas de trabajo
G60	0	Posición en una sola dirección
G61	15	Parar modo exacto
G62	15	Sistema de control en el modo automático en las esquinas
G63	15	Modo de roscado
G64	15	Modo de corte
G65	0	Llamado de marcos
G66	12	Esperar señal
G67	0	Esperar cancelación de la señal
G68	16	Coordinar rotación
G69	16	Cancelar coordinar rotación
G73	9	Avance rápido en el ciclo de perforado

Lista de codigos G		
Codigo	Grupo	Descripcion
G74	9	Ciclo de perforado con velocidades de corte
G76	0	Roscado
G80	9	Cancela el ciclo
G81	9	Ciclo de perforado sencillo
G82	9	Taladrado con tiempo de espera en el fondo
G83	9	Profundidad del agujero en el ciclo de perforado
G84	9	Ciclo de roscado
G85	9	Ciclo para ampliar agujeros
G86	9	Ciclo para ampliar agujeros
G87	9	Regresar al ciclo de ampliar agujeros
G88	9	Ciclo de ampliar agujeros
G89	9	Ciclo de ampliar agujeros
G90	3	Coordenadas absolutas
G91	3	Coordenadas incrementales
G92	0	Desplazamiento hasta el origen del sistema
G94	5	Velocidad de avance en mm / min
G95	5	Velocidad de avance en rev / min
G98	10	Regresar al nivel inicial
G99	10	Regresar al punto R

Lista de codigos M		
Codigo	Grupo	Descripcion
M00		Para el programa
M01		Parar opcionalmente
M02		Reset programa
M03		Encender Husillo horario
M04		Encender husillo anti-horario
M05		Apagar el husillo
M06		Cambio automático de herramienta
M07		Refrigeración “B” on
M08		Refrigeración “A” on
M09		Apagar refrigeración
M10		Abrir Prensa
M11		Cerrar prensa
M13		Husillo hacia delante y refrigerante encendido
M14		Husillo hacia atrás y refrigerante encendido
M15		Programa de entrada usando MIN P
M19		Orientación del husillo
M20		ATC Cogeer herramienta
M21		ATC Sacar herramienta
M22		ATC Bajar herramienta
M23		ATC Subir herramienta
M27		Reset el carrusel al bolsillo uno
M28		Reset el carrusel en la posición del bolsillo
M29		Seleccionar DNC modo
M30		Reset y Reactivar programa
M31		Incrementar conteo de partes
M37		Abrir la puerta en una parada
M68		Lleva al robot a la posición Home
M70		Espejo en X encendido
M71		Espejo en Y encendido
M73		Espejo en IV encendido
M76		Esperar la salida auxiliar 1 apagada
M77		Esperar la salida auxiliar 2 apagada
M80		Espejo en X apagado
M81		Espejo en Y apagado
M83		Espejo en IV apagado
M98		Llamado de un subprograma
M99		Fin del subprograma