

OEM 代码	功能
1	点动寸进增加数字读出器
2	脉冲频率数字读出器
3	减慢点动速度百分比数字读出器
4	X 轴最小值数字读出器
5	Y 轴最小值数字读出器
6	Z 轴最小值数字读出器
7	A 轴定义转换数字读出器
8	B 轴定义转换数字读出器
9	C 轴定义转换数字读出器
10	X 轴最小值数字读出器
11	Y 轴最小值数字读出器
12	Z 轴最小值数字读出器
13	A 轴最小值数字读出器
14	B 轴最小值数字读出器
15	C 轴最小值数字读出器
16	G92 X 轴断开数字读出器
17	G92 Y 轴断开数字读出器
18	G92 Z 轴断开数字读出器
19	G92 A 轴断开数字读出器
20	G92 B 轴断开数字读出器
21	G92 C 轴断开数字读出器
22	队列深度数字读出器
23	时间尺度数字读出器
24	脉宽调制数字读出器
25	焊炬校正速度数字读出器
26	焊炬高度校正数字读出器
27	焊炬最大高度数字读出器
28	CPU 负载数字读出器
29	编码器 1 (X) 位置数字读出器
30	编码器 2 (Y) 位置数字读出器
31	编码器 3 (Z) 位置数字读出器
32	刀具长度偏移量
33	X 轴定义转换数字读出器
34	Y 轴定义转换数字读出器
35	Z 轴定义转换数字读出器
36	A 轴定义转换数字读出器
37	B 轴定义转换数字读出器
38	C 轴定义转换数字读出器
39	真实主轴数字读出器
40	最坏情况数字读出器
41	刀具 X 轴偏移数字读出器
42	刀具 Z 轴偏移数字读出器
43	刀具直径数字读出器

44	刀具尖端弧度数字读出器
45	触摸校正数字读出器
46	当前夹具数数字读出器
47	X 部分偏移数字读出器
48	Y 部分偏移数字读出器
49	Z 部分偏移数字读出器
50	A 部分偏移数字读出器
51	B 部分偏移数字读出器
51	C 部分偏移数字读出器
53	CPU 速度数字读出器
54	Z 轴安全数字读出器
55	极限进给速度数字读出器
56	滑轮数字读出器
57	当前滑轮上主轴最高转速数字读出器
58	速度每转数字读出器
59	X 轴标尺数字读出器
60	Y 轴标尺数字读出器
61	Z 轴标尺数字读出器
62	A 轴标尺数字读出器
63	B 轴标尺数字读出器
64	C 轴标尺数字读出器
65	最低焊炬校正数字读出器
66	线程入口角度数字读出器
67	最大入口点数字读出器
68	旋转时间错误数字读出器
69	进入触发数字读出器
70	时间校正衍生数字读出器
71	主轴每转中断数数字读出器
72	当前旋转计数数字读出器
73	旋转添加数字读出器
74	旋转增减数字读出器
75	库存大小数字读出器
76	X 轴激光格数字读出器
77	Y 轴激光格数字读出器
78	重复次数数字读出器
79	低 Z 轴约束数字读出器
80	Z 轴约束数字读出器
81	端口机内自检数字读出器（诊断）
82	抗跌落限制数字读出器
83	X 轴机械坐标数字读出器
84	Y 轴机械坐标数字读出器
85	Z 轴机械坐标数字读出器
86	A 轴机械坐标数字读出器
87	B 轴机械坐标数字读出器

88	C 轴机械坐标数字读出器
89	混合因子数字读出器
90	主轴盘槽数数字读出器
91	G73 断闸值数字读出器
92	切向抬高角度界限数字读出器
93	切向抬高 Z 轴水平数字读出器
94	保留
95	保留
96	保留
97	正常进给速度数字读出器
98	进给极限增量数字读出器
99	主轴比率数字读出器
100	编码器 4 位置数字读出器
101	电子手轮 1 计数数字读出器
102	电子手轮 2 计数数字读出器
103	电子手轮 3 计数数字读出器
104	快速进给速度数字读出器
105	当前刀具直径数字读出器
106	当前尖端方向数字读出器
107	当前刀具刀尖半径数字读出器
108	当前刀具 X 轴偏移具数字读出器
109	当前刀具 Z 轴偏移具数字读出器
110	当前刀具 X 轴磨损偏移数字读出器
111	当前刀具 Z 轴磨损偏移数字读出器
112	当前刀具炮塔角度数字读出器
113	电子手轮 1 速度数字读出器
114	电子手轮 2 速度数字读出器
115	电子手轮 3 速度数字读出器
116	电子手轮切削锥尖角度数字读出器
117	主轴转速为表面的速度数字读出器
118	X/Y 坐标系统的旋转角度（比照 G68）
119	激光网格间距数字读出器
120	可缓冲增量点动数数字读出器
121	当前滑轮最低轴转速数字读出器
122	忽略 F 语言设置的进给速度数字读出器
123	刀具支架偏移（前后支架之间）数字读出器
124	当前电子手轮 1 速度数字读出器
125	当前电子手轮 2 速度数字读出器
126	使用电子手轮单步点动进给速度数字读出器
127	编码器 1 与 X 轴之间的绝对值错误数字读出器
128	编码器 2 与 X 轴之间的绝对值错误数字读出器
129	编码器 3 与 X 轴之间的绝对值错误数字读出器
130	间断处理时间（微秒）数字读出器
131	分区编号-激光位置测量数字读出器

132	轴 6 行程计数-系统调试专用数字读出器
133	发动机超前数字读出器
134	X 轴实际脉冲输出计数-调试专用数字读出器
135	Y 轴实际脉冲输出计数-调试专用数字读出器
136	Z 轴实际脉冲输出计数-调试专用数字读出器
137	A 轴实际脉冲输出计数-调试专用数字读出器
138	B 轴实际脉冲输出计数-调试专用数字读出器
139	C 轴实际脉冲输出计数-调试专用数字读出器
140	编码器 1 实际计数-调试专用数字读出器
141	编码器 2 实际计数-调试专用数字读出器
142	编码器 3 实际计数-调试专用数字读出器
143	编码器 4 实际计数-调试专用数字读出器
144	编码器 5 实际计数-调试专用数字读出器
145	编码器 6 实际计数-调试专用数字读出器
146	ModBus 装置 64 号输入数字读出器
147	ModBus 装置 65 号输入数字读出器
148	ModBus 装置 66 号输入数字读出器
149	ModBus 装置 67 号输入数字读出器
150	X 最大值软限制数字读出器
151	Y 最大值软限制数字读出器
152	Z 最大值软限制数字读出器
153	A 最大值软限制数字读出器
154	B 最大值软限制数字读出器
155	C 最大值软限制数字读出器
156	X 最小值软限制数字读出器
157	Y 最小值软限制数字读出器
158	Z 最小值软限制数字读出器
159	A 最小值软限制数字读出器
160	B 最小值软限制数字读出器
161	C 最小值软限制数字读出器
161	刀具支架前后距离数字读出器
162	刀具支架前后距离数字读出器
175	X 部分接触刀具台的半径/直径数字读出器
176	Z 部分接触刀具台的半径/直径数字读出器
177	保留数字读出器
178	X 轴机器坐标-X 轴工作偏移数字读出器
179	Y 轴机器坐标-Y 轴工作偏移数字读出器
180	Z 轴机器坐标-Z 轴工作偏移数字读出器
181	A 轴机器坐标-A 轴工作偏移数字读出器
182	B 轴机器坐标-B 轴工作偏移数字读出器
183	C 轴机器坐标-C 轴工作偏移数字读出器
184	X 轴连续点坐标(机械加工 G52/G92) 数字读出器
185	Y 轴连续点坐标(机械加工 G52/G92) 数字读出器
186	Z 轴连续点坐标(机械加工 G52/G92) 数字读出器

187	A 轴连续点坐标(机械加工 G52/G92) 数字读出器
188	B 轴连续点坐标(机械加工 G52/G92) 数字读出器
189	C 轴连续点坐标(机械加工 G52/G92) 数字读出器
190	G28 用 X 轴原点位置数字读出器
191	G28 用 X 轴原点位置数字读出器
192	G28 用 X 轴原点位置数字读出器
193	G28 用 X 轴原点位置数字读出器
194	G28 用 X 轴原点位置数字读出器
195	G28 用 X 轴原点位置数字读出器
196	X 轴移动位置数字读出器
197	Y 轴移动位置数字读出器
198	Z 轴移动位置数字读出器
199	A 轴移动位置数字读出器
200	B 轴移动位置数字读出器
201	C 轴移动位置数字读出器
202	主轴极限转速数字读出器
203	当前滑轮扭转方向
204	当前 X 轴车削刀具偏移
205	保留
206	保留
207	保留
208	编码器 X 轴偏移纠正读取
209	编码器 Y 轴偏移纠正读取
210	编码器 Z 轴偏移纠正读取
211	X 轴软限制最大值
212	Y 轴软限制最大值
213	Z 轴软限制最大值
214	X 轴软限制最小值
215	Y 轴软限制最小值
216	Z 轴软限制最小值
217	主轴顺时针转动秒数
218	保留
219	保留
220	Brains 执行时间 (毫秒)
221	探测半径
222	子程序深度
223	快速极限
800	X 轴数字读出器
801	Y 轴数字读出器
802	Z 轴数字读出器
803	A 轴数字读出器
804	B 轴数字读出器
805	C 轴数字读出器
806	X 轴速度数字读出器

807	Y 轴速度数字读出器
808	Z 轴速度数字读出器
809	A 轴速度数字读出器
810	B 轴速度数字读出器
811	C 轴速度数字读出器
813	混合速度数字读出器
814	已耗时数字读出器
815	估计数字读出器
816	当前行数数字读出器
817	主轴要求数字读出器
818	进给速度数字读出器
821	进给速度极限 (FRO)
824	刀具编号数字读出器
825	转轴 A 直径数字读出器
826	转轴 B 直径数字读出器
827	转轴 C 直径数字读出器
828	点动增量数字读出器
830	X 轴夹具中断数字读出器
830	X 轴夹具初始中断数字读出器
831	Y 轴夹具中断数字读出器
831	Y 轴夹具初始中断数字读出器
832	Z 轴夹具中断数字读出器
832	Z 轴夹具初始中断数字读出器
833	A 轴夹具中断数字读出器
833	A 轴夹具初始中断数字读出器
834	B 轴夹具中断数字读出器
834	B 轴夹具初始中断数字读出器
835	C 轴夹具中断数字读出器
835	C 轴夹具初始中断数字读出器
836	当前刀具长度数字读出器

OEM 发光二极管

FCode	功能
10	G92 发光二极管
11	主轴顺时针转动发光二极管
12	冷冻剂少量加入发光二极管
13	冷冻剂大量加入发光二极管
14	连续点动模式发光二极管
15	增加点动模式发光二极管
16	Mach 坐标警告发光二极管
17	极限进给发光二极管
18	估计中发光二极管
19	紧急事件发光二极管

20	A 轴半径更正发光二极管
21	B 轴半径更正发光二极管
22	C 轴半径更正发光二极管
23	软限制发光二极管
24	焊炬运行光二极管
25	真实主轴加速发光二极管
26	真实主轴减速发光二极管
27	刀具路径发光二极管
28	刀具加载偏移发光二极管
29	部分加载偏移（总是在 6.11 中）发光二极管
30	节流阀缓慢点动发光二极管
31	节流阀探测到加料速度发光二极管
32	保留
33	自动限制极限发光二极管
34	极限限制/回归原点转换发光二极管
35	监控系统处于 Act4 发光二极管
36	电弧焊枪控制工作良好发光二极管
37	焊炬上移中发光二极管
38	焊炬下移中发光二极管
39	每圈进给发光二极管
40	每分钟进给发光二极管
41	X 轴刻度发光二极管
42	Y 轴刻度发光二极管
43	Z 轴刻度发光二极管
44	A 轴刻度发光二极管
45	B 轴刻度发光二极管
46	C 轴刻度发光二极管
47	保留
48	绝对坐标模式发光二极管
49	增量坐标模式发光二极管
50	线程同步模式的发光二极管（车削）
51	激光探针启用发光二极管
52	Z 轴约束启动发光二极管
53	忽略换刀启动对发光二极管
54	常速模式启动对发光二极管
55	M30 重复开启发光二极管
56	常速模式关闭发光二极管
57	电子手轮点动开启发光二极管
58	连续点动全速状态发光二极管全速
59	电子手轮 1 点动 X 轴发光二极管
60	电子手轮 1 点动 Y 轴发光二极管
61	电子手轮 1 点动 Z 轴发光二极管
62	电子手轮 1 点动 A 轴发光二极管
63	电子手轮 1 点动 B 轴发光二极管

64	电子手轮 1 点动 C 轴发光二极管
65	任选停止开启发光二极管
66	删除程序行启动对发光二极管
67	脱机指示发光二极管
68	线程进给与真实主轴速度关连发光二极管
69	指数信号等待发光二极管（车削）
70	抗跌落启动发光二极管
71	主轴转速稳定发光二极管
72	绝对 IJ 模式发光二极管
73	增量 IJ 模式发光二极管
74	G 代码教学文件已打开发光二极管开路
75	偏移至少在一个轴上生效发光二极管
76	保留
77	输出 4 激活发光二极管
78	输出 5 激活发光二极管
79	输出 6 激活发光二极管
80	暂停激活发光二极管
81	切向控制激活发光二极管
82	单步模式激活发光二极管
83	点动启动发光二极管
84	常速进给发光二极管
85	增 脉冲约束发光二极管
86	X 轴约束发光二极管
87	Y 轴约束发光二极管
88	Z 轴约束发光二极管
89	A 轴约束发光二极管
90	B 轴约束发光二极管
91	C 轴约束发光二极管
92	直径模式激活（车削）发光二极管
93	时序信号激活（车削）发光二极管
94	热键启用发光二极管
95	单位每分钟模式发光二极管
96	单每转模式发光二极管
97	反向运行（112 重复此功能）发光二极管
98	电子手轮 2 点动 X 轴发光二极管
99	电子手轮 2 点动 Y 轴发光二极管
100	电子手轮 2 点动 Z 轴发光二极管
101	电子手轮 2 点动 A 轴发光二极管
102	电子手轮 2 点动 B 轴发光二极管
103	电子手轮 2 点动 C 轴发光二极管
104	电子手轮 2 为锥拔模式发光二极管
105	两个电子手轮正启用中发光二极管
106	穿梭模式器启用中发光二极管
107	主轴为 CSS（G96）模式发光二极管

108	X/Y 坐标系统目前已旋转发光二极管
109	达到高速极限发光二极管
110	轴方案记录开启发光二极管
111	进给保持当工件程序部分执行-剩余部分等待发光二极管
112	反向运行（复制）发光二极管-禁用
113	在使用替代进给速度(见的 OEM 数字读出器中 122) 发光二极管
114	前刀具架选定发光二极管
115	后刀具架选定发光二极管
116	主轴正在运行发光二极管
117	电子手轮速度模式选定发光二极管
118	电子手轮速度/步距模式选定发光二极管
119	电子手轮单次精确步距单步模式选定发光二极管
120	电子手轮多步模式选定发光二极管
121	X 轴正向点动转换激活发光二极管
122	X 轴负向点动转换激活发光二极管
123	Y 轴正向点动转换激活发光二极管
124	Y 轴负向点动转换激活发光二极管
125	Z 轴正向点动转换激活发光二极管
126	Z 轴负向点动转换激活发光二极管
127	A 轴正向点动转换激活发光二极管
128	A 轴负向点动转换激活发光二极管
129	刀具轨迹鼠标缩放发光二极管
130	刀具轨迹鼠标平移发光二极管
800	复位发光二极管
801	寸进发光二极管
802	多媒体发光二极管
803	空闲发光二极管
804	开始发光二极管
805	暂停发光二极管
806	换刀发光二极管
807	定义 X 轴的发光二极管
808	定义 Y 轴的发光二极管
809	定义 X 轴的发光二极管
810	定义 X 轴的发光二极管
811	定义 X 轴的发光二极管
812	定义 X 轴的发光二极管
813	停留发光二极管
814	摇杆启用发光二极管
816	夹具发光二极管
821	启 1 发光二极管
822	启 2 发光二极管
823	启 3 发光二极管
824	启 4 发光二极管
825	数字化输入发光二极管

826	指示发光二极管
827	限制极限发光二极管
828	X 轴正向限制发光二极管
829	X 轴负向限制发光二极管
830	X 处于原点发光二极管
831	Y 轴正向限制发光二极管
832	Y 轴负向限制发光二极管
833	Y 处于原点发光二极管
834	Z 轴正向限制发光二极管
835	Z 轴负向限制发光二极管
836	Z 处于原点发光二极管
837	A 轴正向限制发光二极管
838	A 轴负向限制发光二极管
839	A 处于原点发光二极管
840	B 轴正向限制发光二极管
841	B 轴负向限制发光二极管
842	B 处于原点发光二极管
843	C 轴正向限制发光二极管
844	C 轴负向限制发光二极管
845	C 处于原点发光二极管
846	启用 1 号发光二极管
847	启用 2 号发光二极管
848	启用 3 号发光二极管
849	启用 4 号发光二极管
850	启用 5 号发光二极管
851	启用 6 号发光二极管
852	输出 1/外部 1 激活发光二极管
853	输出 2/外部 2 激活发光二极管
854	输出 2/外部 3 激活发光二极管
855	数字化输出发光二极管

OEM 按钮

OEMCode 功能

1	程序运行界面选择
2	Mach3 施教界面界面选择
3	刀具路径界面选择
4	定位界面选择
5	诊断界面选择
6	校正界面选择
7	表格界面选择
100	寸进增量上调
101	寸进增量下调

102	复位界面
103	点动模式切换开关
104	转到安全 Z 轴
105	Z 轴回归原点接着是 X 轴 Y 轴 A 轴 B 轴 C 轴-设置机器坐标
106	单位
107	Mach 坐标
108	进给提高
109	进给降低
110	主轴顺时针转动, 重置焊枪控制高度
111	慢点动上调
112	慢点动下调
113	冷冻剂大量加入切换开关
114	冷冻剂少量加入切换开关
115	编辑 G 代码
116	X 轴归零半径数字读出器
117	Y 轴归零半径数字读出器
118	Z 轴归零半径数字读出器
119	软件限制
120	刀具长度偏移触摸按钮
121	刀具表格保存
122	夹具表格保存
123	焊炬启用切换开关
124	焊炬校准归零
125	编辑器加载 X 轴
126	编辑器转到 X 轴
127	编辑器加载 Y 轴
128	编辑器转到 Y 轴
129	编辑器加载 Z 轴
130	编辑器转到 Z 轴
131	铣削/车削模式切换开关
132	刀具路径切换开关
133	X 轴归零编码器
134	Y 轴归零编码器
135	Z 轴归零编码器
136	刀具偏移切换开关
137	夹具关闭
138	到原点
139	X 轴部分分偏移触摸
140	X 轴部分分偏移触摸
141	X 轴部分分偏移触摸
142	X 轴部分分偏移触摸
143	X 轴部分分偏移触摸
144	X 轴部分分偏移触摸
145	X 轴部分分偏移触摸

146	X 轴部分分偏移触摸
147	摇杆节流阀选择
148	触摸校准启动切换开关
149	自动限制极限切换开关
150	极限限制
151	SS 在 Act4 上切换开关
152	保留
153	保留
154	保留
155	单位/转-单位/分钟切换开关
156	将此行作为下一执行命令
157	点动追随
158	摇杆启动
159	摇杆关闭
160	重新生成刀具路径显示
161	按照数字读出器设定 X-Z 轴归零储存征股票（车削）
162	坐标模式（G90/91）
163	提高主轴转速
164	降低主轴转速
165	激光探针启用切换开关
166	激光格栅在当前位置归零
167	Z 轴约束切换开关
168	忽略换刀切换开关
169	关闭当前文件
170	重新加载上一个文件
171	点动增加循环
172	清除错误标签
173	主轴逆时针转动切换开关
174	并口编码器 3 电子手轮点动切换开关
175	电子手轮 1 控制循环轴
176	删除程序行"转换"切换开关
177	任意停止"转换"切换开关
178	脱机切换开关
179	显示绝对机器坐标（即开启机器坐标）
180	显示工作坐标和 G92 坐标（即关闭机器坐标）
181	显示工作坐标（即不含 G92）
182	真实轴切换开关
184	X 轴回归原点，Z 轴回归原点（车削）
185	为电子手轮 1 选择 X 轴
186	为电子手轮 1 选择 Y 轴
187	为电子手轮 1 选择 Z 轴
188	为电子手轮 1 选择 A 轴
189	为电子手轮 1 选择 B 轴
190	为电子手轮 1 选择 C 轴

191	选择点动增量 1
192	选择点动增量 2
193	选择点动增量 3
194	选择点动增量 4
195	选择点动增量 5
196	选择点动增量 6
197	选择点动增量 7
198	选择点动增量 8
199	选择点动增量 9
200	选择点动增量 10
201	进给极限关闭
202	进给极限点动
203	以进给极限进给
204	连续点动模式
205	单步点动模式
206	摇杆启动
207	摇杆关闭
208	清除 Z 轴刀具偏移（车削）
209	清除 X 轴刀具偏移（车削）
210	设置储存修正为 0（车削）
211	X 轴回归原点，Z 轴回归原点（车削）
212	X 轴回归原点（车削）
213	Z 轴回归原点（车削）
214	查看最近的 G 代码文件列表
215	显示历史
216	加载 G 代码
217	翻转刀具切换开关（打开前/后刀具支架）
218	Z 轴约束开启
219	Z 轴约束关闭
220	端口机内自检设置（诊断）
221	抗跌落开启切换开关
222	焊枪控制抗跌落关闭
223	焊枪控制抗跌落开启
224	冷冻剂大量加入启动
225	冷冻剂大量加入关闭
226	冷冻剂少量加入启动
227	冷冻剂少量加入关闭
228	加载施教文件
229	刀具路径机器/任务切换开关
230	显示向导选择窗
231	向导完成后加载正常界面
232	简单复杂界面切换开关
233	输出 4 开启
234	输出 4 关闭

235	输出 5 开启
236	输出 5 关闭
237	输出 6 开启
238	输出 6 关闭
239	设置帮助文件
240	取消定义-定义所有轴
241	切向切换
242	将 XYZ 数据保存在 G59.254 工作偏移中
243	对 G59.254 偏移位置运行 G0G53
244	移向 G59.254 并选中中点
245	切换连续/单步/电子手轮点动模式切换开关
246	在所有轴上强制定义
247	常速进给切换开关
248	常速进给关闭
249	常速进给开启
250	X 轴禁止移动
251	Y 轴禁止移动
252	Z 轴禁止移动
253	A 轴禁止移动
254	B 轴禁止移动
255	C 轴禁止移动
257	引擎脱机
258	引擎联机
259	选中 X 轴编码器
260	选中 Y 轴编码器
261	选中 Z 轴编码器
262	选中 A 轴编码器
263	选中 B 轴编码器
264	选中 C 轴编码器
265	选择步距值 1
266	选择步距值 2
267	选择步距值 3
268	选择步距值 4
269	选择步距值 5
270	选择步距值 6
271	选择步距值 7
272	选择步距值 8
273	选择步距值 9
274	选择步距值 10
275	设置单步点动模式
276	设置连续点动模式
277	增量进给速度
278	减量进给速度
279	反向运行

280	切换到上次使用的向导
281	电子手轮 2 控制的循环轴
282	在电子手轮 2 上切换锥拔模式
283	切换双电子手轮
284	为电子手轮切换穿梭模式
285	返回暂停状态
286	记忆暂停状态
287	切换快速进给极限
288	切除当前间歇时间
289	设定方案
290	约束 X 轴点动
291	约束 Y 轴点动
292	约束 Z 轴点动
293	约束 A 轴点动
294	约束 B 轴点动
295	约束 Z 轴点动
296	运行螺栓校准程序
297	此时无条件切除任何间歇时间
298	保留
299	切换旁路进给（可在 OEM 数字读出器中为 122 代码赋值）
300	切换当前刀具到前刀具支架
301	为 OEM 触发器编码并在 SetTriggerMacro 中运行宏
302	循环电子手轮点动模式
303	设置电子手轮点动模式=速度
304	设置电子手轮点动模式=速度/步距
305	设置电子手轮点动模式=执行单次精确步距
306	设置电子手轮点动模式=执行多次精确步距
307	X 轴正向点动
308	X 轴负向点动
309	Y 轴正向点动
310	Y 轴负向点动
311	Z 轴正向点动
312	Z 轴负向点动
313	A 轴正向点动
314	A 轴负向点动
315	校准电子手轮
316	保存刀具表格
317	保存工作偏移表格
318	拖动到刀具路径上进行缩放转换开关
319	拖动到刀具路径上进行平移转换开关
320	显示向导选择对话框
321	运行最新向导
322	紧急救援-仅测试使用
323	切换屏幕可见度到 50

324	车削模式关闭 X 轴刀具触摸
325	切换使用主轴分步命令以控制焊炬电压
326	车削模式关闭 Z 轴刀具触摸
327	选择点动手轮模式
1000	周期开始
1001	暂停
1002	倒退
1003	停止
1004	单个
1005	继续
1006	编辑文件
1007	所有归零
1008	X 轴归零
1009	Y 轴归零
1010	Z 轴归零
1011	A 轴归零
1012	B 轴归零
1013	C 轴归零
1014	进给速度复位
1015	工作时间估计
1016	从这里运行
1017	到 Z 轴
1018	坐标系统
1020	验证
1021	复位
1022	定义 X 轴
1023	定义 Y 轴
1024	定义 Z 轴
1025	定义 A 轴
1026	定义 B 轴
1027	定义 C 轴
1028	控制杆切换开关
1029	软限制切换开关
1030	半径追踪切换开关
1031	点动切换开关

标准数字读出器

FCode	功能
0	X 轴数字读出器
1	Y 轴数字读出器
2	Z 轴数字读出器
3	A 轴数字读出器

4	B 轴数字读出器
5	C 轴数字读出器
6	X 轴速度数字读出器
7	Y 轴速度数字读出器
8	Z 轴速度数字读出器
9	A 轴速度数字读出器
10	B 轴速度数字读出器
11	C 轴速度数字读出器
12	混合速度数字读出器
13	已耗时数字读出器
14	估计数字读出器
15	当前行数数字读出器
16	主轴要求数字读出器
17	进给速度数字读出器
18	进给速度极限 (FRO)
19	刀具编号数字读出器
20	转轴 A 直径数字读出器
21	转轴 B 直径数字读出器
22	转轴 C 直径数字读出器
23	点动增量数字读出器
24	X 轴夹具中断数字读出器
25	X 轴夹具初始中断数字读出器
26	Y 轴夹具中断数字读出器
27	Y 轴夹具初始中断数字读出器
28	Z 轴夹具中断数字读出器
29	Z 轴夹具初始中断数字读出器
30	A 轴夹具中断数字读出器
31	A 轴夹具初始中断数字读出器
32	B 轴夹具中断数字读出器
33	B 轴夹具初始中断数字读出器
34	C 轴夹具中断数字读出器
35	C 轴夹具初始中断数字读出器
36	当前刀具长度数字读出器

Standard Buttons 标准按钮

注意：在 OEM 触发按钮输入中使用这些按钮代码，你必须为以下按钮代码值增加 1000

FCode	功能
0	周期开始
1	暂停
2	倒退
3	停止

4	单个
5	继续
6	编辑文件
7	所有归零
8	X 轴归零
9	Y 轴归零
10	Z 轴归零
11	A 轴归零
12	B 轴归零
13	C 轴归零
14	进给速度复位
15	工作时间估计
16	从这里运行
17	到 Z 轴
18	坐标系统
20	验证
21	复位
22	定义 X 轴
23	定义 Y 轴
24	定义 Z 轴
25	定义 A 轴
26	定义 B 轴
27	定义 C 轴
28	控制杆切换开关
29	软限制切换开关
30	半径追踪切换开关
31	点动切换开关

标准发光二极管

FCode	功能
0	复位发光二极管
1	寸进发光二极管
2	多媒体发光二极管
3	空闲发光二极管
4	开始发光二极管
5	暂停发光二极管
6	换刀发光二极管
7	定义 X 轴的发光二极管
8	定义 Y 轴的发光二极管
9	定义 X 轴的发光二极管
10	定义 X 轴的发光二极管
11	定义 X 轴的发光二极管
12	定义 X 轴的发光二极管

13	停留发光二极管
14	摇杆启用发光二极管
16	夹具发光二极管
21	启 1 发光二极管
22	启 2 发光二极管
23	启 3 发光二极管
24	启 4 发光二极管
25	数字化输入发光二极管
26	指示发光二极管
27	限制极限发光二极管
28	X 轴正向限制发光二极管
29	X 轴负向限制发光二极管
30	X 处于原点发光二极管
31	Y 轴正向限制发光二极管
32	Y 轴负向限制发光二极管
33	Y 处于原点发光二极管
34	Z 轴正向限制发光二极管
35	Z 轴负向限制发光二极管
36	Z 处于原点发光二极管
37	A 轴正向限制发光二极管
38	A 轴负向限制发光二极管
39	A 处于原点发光二极管
40	B 轴正向限制发光二极管
41	B 轴负向限制发光二极管
42	B 处于原点发光二极管
43	C 轴正向限制发光二极管
44	C 轴负向限制发光二极管
45	C 处于原点发光二极管
46	启用 1 号发光二极管
47	启用 2 号发光二极管
48	启用 3 号发光二极管
49	启用 4 号发光二极管
50	启用 5 号发光二极管
51	启用 6 号发光二极管
52	输出 1/外部 1 激活发光二极管
53	输出 2/外部 2 激活发光二极管
54	输出 2/外部 3 激活发光二极管
55	数字化输出发光二极管