

CAMCUT

TAVALLISIMMAT G- JA M-KOODIT

JYRSINTÄ		SORVAUS	
	pikaliike	G00	G00 pikaliike
	suoraviivainen syöttöliike	G01	G01 suoraviivainen syöttöliike
	ympyränkaariliike myötäpäivään	G02	G02 ympyränkaariliike myötäpäivään
	ympyränkaariliike vastapäivään	G03	G03 ympyränkaariliike vastapäivään
	viive	G04	G04 viive
	tarkka pysäytys	G09	G09 tarkka pysäytys
	korjainarvojen asetus	G10	G10 korjainarvojen asetus
	XY-tason valinta	G17	G20 tuumaiset mittayksiköt
	ZX-tason valinta	G18	G21 metriset mittayksiköt
	YZ-tason valinta	G19	G27 referanssipisteeseen paluun tarkistus
	tuumaiset mittayksiköt	G20	G28 referanssipisteeseen paluu
	metriset mittayksiköt	G21	G29 paluu referanssipisteestä
	referanssipisteeseen paluun tarkistus	G27	G30 paluu 2., 3. ja 4. ref.pist.
	referanssipisteeseen paluu	G28	G32 kierteen sorvaus
	paluu referanssipisteestä	G29	G40 työkalun sädekompensoinnin peruutus
	paluu 2., 3. ja 4. ref.pist.	G30	G41 työkalun sädekompensointi vasemmalle
	kierteitys	G33	G42 työkalun sädekompensointi oikealle
	työkalun sädekompensoinnin peruutus	G40	G50 karan maksimi pyörimisnopeus
	työkalun sädekompensointi vasemmalle	G41	G53 konekoordinaatistoon paluu
	työkalun sädekompensointi oikealle	G42	G54-G59 työkappalekohtaisen koordinaatiston valinta
	työkalun pituuskorjain + suuntaan	G43	G65 aliohjelmakutsu
	työkalun pituuskorjain - suuntaan	G44	G70 viimeistelytyökierto lieriöpinnalle
	työkalun pituuskorjaimen peruutus	G49	G71 rouhintatyökierto lieriöpinnalle
	konekoordinaatistoon paluu	G53	G72 rouhintatyökierto otsapinnalle
	työkappalekohtaisen koordinaatiston valinta	G54-G59	G74 pistosorvaustyökierto otsapinnalle
	aliohjelmakutsu	G65	G75 pistosorvaustyökierto lieriöpinnalle
	poraustyökierto, syvänreiän poraus	G73	G76 kierteen sorvaus työkierto
	vasenkätinen kierteitys	G74	G94 syöttö mm / min
	viimeistelyavarrustyökierto	G76	G95 syöttö mm / kierros
	työkierron peruutus	G80	G96 vakio lastuamisnopeus
	poraustyökierto, poraus	G81	G97 vakio pyörimisnopeus
	poraustyökierto, upotus	G82	
	poraustyökierto, syvänreiän poraus	G83	
	poraustyökierto, kierteitys	G84	
	poraustyökierto, avarrus	G85	
	poraustyökierto, avarrus karan pysäytyksellä	G86	M00 ohjelman pysäytys
	poraustyökierto, takatasaus	G87	M01 valinnainen pysäytys
	poraustyökierto, avarrus viiveellä	G88	M02 ohjelman lopetus
	poraustyökierto, avarrus viiveellä	G89	M03 karan käynnistys myötäpäivään
	absoluuttinen ohjelmointi	G90	M04 karan käynnistys vastapäivään
	inkrementtaalinen ohjelmointi	G91	M05 karan pysäytys
	nollapisteen asetus	G92	M06 työkalun vaihto
	syöttö mm / min	G94	M07 jäähdytys päälle sumuna
	syöttö mm / kierros	G95	M08 jäähdytys päälle suihkuna
	vakio lastuamisnopeus	G96	M09 jäähdytys pois päältä
	vakio pyörimisnopeus	G97	M30 ohjelman lopetus, paluu ohjelman alkuun
	työkierron nostoliikkeet turvasoon asti (lähtötaso)	G98	M98 aliohjelmakutsu
	työkierron nostoliikkeet nostotasoon asti (R-taso)	G99	M99 aliohjelman loppu, paluu aliohjelmasta

NC-OHJELMAN OSOITTEET

O	ohjelman numero	R	ympyränkaaren säde
N	lausenumero	S	lastuamisnopeus tai pyörimisnopeus
G	valmisteleva toiminto	F	syöttönopeus
X, Y, Z	pääliikeakselit (absoluuttinen ohjelmointi)	T	työkalun numero
U, V, W	pääliikeakselien toiset liikeakselit (inkrementtaalinen ohj.)	H, D	työkalukorjaimien osoitteet
A, B, C	kiertoakselit pääliikeakselien ympäri	M	aputoiminto
I, J, K	apuakselit		

