

Funzioni G - ISO

G 00 movimento in rapido - avanzamento massimo consentito
G 01 interpolazione lineare - avanzamento con velocità programmata dalla funzione F
G 02 interpolazione circolare oraria
G 03 interpolazione circolare antioraria
G 04 tempo di sosta specificato dal prefisso F (sec.)
G 05 arresto sospensivo (hold)
G 06 non definito
G 07 non definito
G 08 accelerazione
G 09 decelerazione
G 10 interpolazione lineare di grandi dimensioni
G 11 interpolazione lineare di piccole dimensioni
G 12 interpolazione nello spazio
G 13 selezione dell'asse
G 16 selezione dell'asse
G 17 piano di interpolazione XY
G 18 piano di interpolazione ZX
G 19 piano di interpolazione YZ
G 20 interpolazione circolare oraria (grandi dimensioni)
G 21 interpolazione circolare antioraria (piccole dimensioni)
G 22 movimenti accoppiati (+)
G 23 movimenti accoppiati (-)
G 24 non definito
G 29 non definito
G 30 interpolazione circolare antioraria (grandi dimensioni)
G 31 interpolazione circolare antioraria (piccole dimensioni)
G 32 non definito
G 33 filettatura
G 34 filettatura
G 35 filettatura
G 36 non definito
G 37 non definito
G 38 non definito
G 39 non definito
G 40 cancellazione compensazione raggio utensile
G 41 attivazione compensazione raggio utensile alla sinistra del pezzo
G 42 attivazione compensazione raggio utensile alla destra del pezzo
G 43 compensazione lunghezza utensile (+)
G 44 compensazione lunghezza utensile (-)
G 45 compensazione lunghezza utensile (+, +)
G 46 compensazione lunghezza utensile (+, -)
G 47 compensazione lunghezza utensile (-, -)
G 48 compensazione lunghezza utensile (-, +)
G 49 compensazione lunghezza utensile (0, +)
G 50 compensazione lunghezza utensile (0, -)
G 51 compensazione lunghezza utensile (+, 0)
G 52 compensazione lunghezza utensile (-, 0)
G 53 cancellazione dello spostamento di origine
G 54 spostamento di origine asse X
G 55 spostamento di origine asse Y
G 56 spostamento di origine asse Z
G 57 spostamento di origine asse X, Y
G 58 spostamento di origine asse Y, Z
G 59 spostamento di origine asse X, Z
G 60 posizione di posizionamento 1
G 61 posizione di posizionamento 2
G 63 filettatura
G 64 variazione della velocità di avanzamento e/o del mandrino
G 65 a G 79 riservato al posizionamento
G 70 Inch programming
G 71 Metric programming
G 81 a G 89 ciclo fissi di foratura, maschiatura ecc.
G 90 programmazione in assoluto
G 91 programmazione in incrementale
G 92 a G 99 programmazione di uno zero pezzo in assoluto

Funzioni M - ISO

M 00 arresto programma
M 01 arresto programma opzionale
M 02 fine programma
M 03 rotazione oraria del mandrino
M 04 rotazione antioraria del mandrino
M 05 arresto mandrino
M 06 cambio utensile
M 07 erogazione refrigerante 1
M 08 erogazione refrigerante 2
M 09 arresto refrigerante
M 10 bloccaggio meccanismo assi
M 12 non definito
M 13 attivazione refrigerante piu' rotazione oraria mandrino
M 14 attivazione refrigerante piu' rotazione antioraria mandrino
M 15 spostamento in rapido o lavoro +
M 16 spostamento in rapido o lavoro -
M 17 non definito
M 18 non definito
M 19 arresto mandrino orientato
M 20 a M 29 non definito
M 30 fine nastro e riposizionamento ad inizio programma
M 31 sospensione
M 32 a M 35 velocita' di taglio costante
M 36 gamma di velocita' avanzamento 1
M 37 gamma di velocita' avanzamento 2
M 38 gamma di velocita' del mandrino 1
M 39 gamma di velocita' del mandrino 2
M 40 a M 45 cambio gamme di velocita'
M 46 a M 49 non definito
M 50 erogazione refrigerante 3
M 51 erogazione refrigerante 4
M 52 a M 54 non definito
M 55 spostamento utensile 1 in una posizione predefinita
M 56 spostamento utensile 2 in una posizione predefinita
M 57 a M 59 non definito
M 60 cambio pezzo
M 61 spostamento del pezzo in posizione 1
M 62 spostamento del pezzo in posizione 2
M 63 a M 67 non definito
M 68 bloccaggio pezzo
M 69 sbloccaggio pezzo
M 70 spostamento angolare del pezzo in posizione 1
M 71 spostamento angolare del pezzo in posizione 2
M 73 a M 77 non definito
M 78 bloccaggio tavola
M 79 sbloccaggio tavola
M 80 a M 99 non definito
