

	P0	P1	P2	P3	P4	P5	P6	P7	P8	P9	P10	P11	P12	P13	P14	P15	P16	P17	P18	P19
G0	Прим.: ускоренное позиционирование																			
G1	Прим.: линейная интерполяция																			
G2	Прим.: круговая интерполяция, по часовой стрелке																			
G3	Прим.: круговая интерполяция, против часовой стрелки																			
G4	Величина паузы, мс	Прим.: пауза																		
G9	Прим.: точный останов																			
G10	Прим.: эквидистанта по дуге (фрезерная функция)																			
G14	Расстояние от фрезы до точки излома	Прим.: эквидистанта по ломаной (фрезерная функция)																		
G15	Угол поворота, градусы.	Прим.: поворот шпинделя (действует если шпиндель управляемый)																		
G17	Прим.: плоскость интерполяции XY (действует если в системе есть оси X и Y)																			
G18	Прим.: плоскость интерполяции XZ (действует если в системе есть оси X и Z)																			
G19	Прим.: плоскость интерполяции YZ (действует если в системе есть оси Y и Z)																			
G26	Прим.: программирование на радиус																			
G27	Прим.: программирование на диаметр																			
G30	Прим.: зануление. Оси зануления выбираются указанием в кадре соответствующих адресов.																			
G32	Конечная точка по всп. оси. Приращ., знак.	Начальный угол, градусы.	Прим.: резбонарезание																	
G40	Прим.: отмена коррекции инструмента																			

	P0	P1	P2	P3	P4	P5	P6	P7	P8	P9	P10	P11	P12	P13	P14	P15	P16	P17	P18	P19
G41	Прим.: левая коррекция инструмента																			
G42	Прим.: правая коррекция инструмента																			
G43	Прим.: положительная коррекция инструмента																			
G44	Прим.: отрицательная коррекция инструмента																			
G50	Прим.: отмена коррекции плавающего нуля (нуля заготовки)																			
G54–G57, G505– G599	Прим.: выбор плавающего нуля (нуля заготовки)																			
G67	Величина прохода. Приращ., беззнак.	Отвод. Приращ., беззнак.	Дробление стружки на последнем проходе, 0/1	Пауза, мс	Прим.: включение стружкодробления															
G68	Прим.: выключение стружкодробления																			
G90	Прим.: программирование перемещений в абсолютных размерах																			
G91	Прим.: программирование перемещений в приращениях																			
G94	Прим.: минутная подача (программирование подачи в мм/мин)																			
G95	Прим.: обратная подача (программирование подачи в мм/об)																			
G96	Минимальное число оборотов, об/мин.	Максимальное число оборотов, об/мин	Прим.: постоянство скорости резания (действует если шпиндель управляемый)																	
G97	Прим.: постоянство оборотов шпинделя																			

	P0	P1	P2	P3	P4	P5	P6	P7	P8	P9	P10	P11	P12	P13	P14	P15	P16	P17	P18	P19		
G810	Точка под- вода по Z. Абс., знак.	Конечная точка по Z. Абс., знак.	Точка отвода по Z. Абс., знак.		Первый проход до отло- ма стружки. Прираш., беззнак.	Подача	Прим.: цикл сверления по оси Z															
G811				Пауза в конечной точке, мс		Прим.: цикл сверления по оси Z с паузой в конечной точке																
G812			Пауза конечной точке каждого прохода, мс	Первый проход. Прираш., беззнак	Величина прохода. Прираш., беззнак	Пауза при выводе, мс	Подача	Пауза в конеч- ной точке, мс	Прим.: цикл глубокого сверления по оси Z													
G820			Отвод по оси X при вы- воде		Первый проход до отло- ма стружки по оси Z. Прираш., беззнак.	Подача	Подача при отводе	Оборо- ты шпин- деля при раста- чива- нии	Оборо- ты шпин- деля при отводе	Пауза в конеч- ной точке, мс	Прим.: цикл растачивания по оси Z											
G821				Прим.: цикл растачивания по оси Z с паузой в конечной точке																		
G822				Первый проход. Прираш., беззнак	Величина прохода. Прираш., беззнак	Пауза при выводе, мс	Подача	Подача при отводе	Оборо- ты шпин- деля при раста- чива- нии	Оборо- ты шпин- деля при отводе	Пауза конеч- ной точке каждого прохо- да, мс	Пауза в конеч- ной точке, мс	Прим.: цикл глубокого растачивания по оси Z									
G823			Прим.: цикл глубокого растачивания по оси Z с паузой в конечной точке																			
G824			Конечная точка по X. Абс., знак, на диаметр	Величи- на про- хода по X. При- раш., беззнак., на диа- метр	Припуск по X. Прираш., беззнак., на ради- ус.	Отвод по оси X при вы- воде. Прираш., беззнак., на ради- ус.	Отвод по оси X на по- следнем проходе. При- раш., беззнак., на ради- ус.	Точка отвода по Z. Абс., знак.	Первый проход до от- лома струж- ки по оси Z. При- раш., беззнак.	Пауза при выводе, мс	Подача	Подача при отводе	Оборо- ты шпин- деля при раста- чивании	Оборо- ты шпин- деля при отводе	Пауза конеч- ной точке каждого прохо- да, мс	Прим.: цикл широкого растачивания по оси Z						
G825																Прим.: цикл широкого растачивания по оси Z с паузой в конечной точке						
G826	Первый проход по Z. При- раш., беззнак	Вели- чина прохода по Z. При- раш., беззнак														Пауза при выводе, мс	Подача	Подача при отводе	Оборо- ты шпин- деля при раста- чивании	Оборо- ты шпин- деля при отводе	Пауза конеч- ной точке каждого прохо- да, мс	Прим.: универсальный цикл растачивания по оси Z

	P0	P1	P2	P3	P4	P5	P6	P7	P8	P9	P10	P11	P12	P13	P14	P15	P16	P17	P18	P19
G851	Тип первого скоса. 0 или 2.	Величина первого скоса по Z. Приращ., беззнак.	Величина первого скоса по X. Приращ., беззнак., на радиус	Угол первого скоса, градусы.	Тип второго скоса. 0 или 2.	Величина второго скоса по Z. Приращ., беззнак.	Величина второго скоса по X. Приращ., беззнак., на радиус	Угол второго скоса, градусы.	Тип третьего скоса. 0 или 2.	Величина третьего скоса по Z. Приращ., беззнак.	Величина третьего скоса по X. Приращ., беззнак., на радиус	Угол третьего скоса, градусы.	Тип четвертого скоса. 0 или 2.	Величина четвертого скоса по Z. Приращ., беззнак.	Величина четвертого скоса по X. Приращ., беззнак., на радиус	Угол четвертого скоса, градусы.	Прим.: описание скосов			
G852	Направление обработки, расположение эл-та. 0, 1, 2 или 3.	Размер первого отрезка по Z. Приращ., беззнак.	Размер первого отрезка по X. Приращ., беззнак., на радиус.	Угол первого отрезка, градусы.	Размер второго отрезка по Z. Приращ., беззнак.	Размер второго отрезка по X. Приращ., беззнак., на радиус.	Угол второго отрезка, градусы.	Размер третьего отрезка по Z. Приращ., беззнак.	Размер третьего отрезка по X. Приращ., беззнак., на радиус.	Угол третьего отрезка, градусы.	Угол области подвода	Угол области отвода	Прим.: описание отрезков							
G853	Начальная точка обработки по Z. Абс., знак.	Начальная точка обработки по X. Абс, знак, опред. режимом.	Подвод. Приращ., беззнак., на радиус.	Величина прохода. Приращ., беззнак., на радиус.	Припуск по Z. Приращ., беззнак.	Припуск по X. Приращ., беззнак., на радиус.	Режим обхода. Всегда 0.	Режим обработки. 0, 1 или 2.	Режим подвода. 0 или 1.	Подача.	Подача на последнем проходе.	Обороты шпинделя.	Прим.: цикл формирования продольной канавки							
G855													Прим.: цикл формирования поперечной канавки							