



I Codici G nella programmazione ISO

- G 00 Avanzamento lineare rapido
- G 01 Avanzamento lineare con velocità programmata dalla funzione F
- G 02 Interpolazione circolare oraria
- G 03 Interpolazione circolare antioraria
- G 04 Tempo di sosta specificato dai prefissi U o P (U=secondi, P=milliSecondi)
- G 05 Arresto sospensivo (hold)
- G 09 Stop esatto – non modale (manuale in ThereminoCNC)
- G 10 Input dati programmabile
- G 11 Cancellazione input dati
- G 12 Cerchio intero orario
- G 13 Cerchio intero antiorario
- 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 Programmazioni in pollici
- G 21 Programmazione in millimetri
- G 22 Movimenti accoppiati (+)
- G 23 Movimenti accoppiati (-)
- G 28 Vai alla posizione Home
- G 28.1 Memorizza la posizione Home
- G 30 ... G 32 Posizione Home secondaria, oppure test del piano di stampa, oppure Skip su altre macchine
- G 33 ... G 35 Filettature
- 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 ... G 48 Compensazioni per lunghezza utensile



- G 49 Cancellazione compensazione lunghezza utensile
- G 53 Coordinate macchina - Cancellazione degli spostamenti di origine (offsets)
- G 54 ... G 59 Spostamenti di origine (offsets)
- G 61 Test dello stop esatto, modale
- G 62 Automatic corner override
- G 64 Cancellazione dello stop esatto G 65 ...
- G 79 Posizionamenti riservati
- G 70 Programmazione in pollici
- G 71 Programmazione in millimetri
- G 80 Cancella cicli di foratura
- G 81 ... G 89 ciclo fissi di foratura, maschiatura ecc.
- G 90 Programmazione in assoluto
- G 91 Programmazione in incrementale
- G 91.1 Programmazione incrementale per I, J, K
- G 92 Enn - Imposta l'estrusore al valore nn (senza muovere il motore)
- G 92 - Imposta le coordinate (senza muovere i motori)
Esempio: G92 X10 E90 programma X=10 e Estrusore=90
Questo comando senza parametri resetta tutti gli assi a zero
- G 93 Modo "Inverse time" ($F = 1 / \text{durata del movimento in minuti}$)
- G 94 Ritorno al normale modo di Feed ($F = \text{mm/min}$)
- G 95 Modo "Units per Revolution" (avanzamento in rapporto ai giri del motore del mandrino)
- G 96 ... G 99 Programmazione di uno zero pezzo in assoluto