

Funzioni ISO - G	
Codice	Funzione
G0	Movimento in rapido
G1	Moto di lavoro
G2	Moto di lavoro orario
G3	Moto di lavoro antiorario
G4	Sosta
G5	Arresto sospensivo
G6	Interpolazione parabolica
G8	Accelerazione a inizio passo
G9	Decelerazione a fine passo
G17	Selezione piano xy
G18	Selezione piano xz
G19	Selezione piano yz
G40	Cancella compensazione utensile
G41	Compensazione utensile oraria
G42	Compensazione utensile antioraria
G43	Compensa lunghezza utensile
G54	Spostamento origine asse x
G55	Spostamento origine asse y
G56	Spostamento origine asse z
G80	Disattiva cicli di foratura
G81	Ciclo di foratura
G82	Ciclo di lamatura
G83	Ciclo di foratura profonda
G84	Ciclo di Maschiatura
G85	Ciclo di alesatura
G86	Ciclo di barenatura
G87	Ciclo di esecuzione tasche rettangolari
G88	Ciclo esecuzione asole
G89	Ciclo di esecuzione tasche circolari
G90	Programmazione assoluta
G91	Programmazione incrementale (relativa)
G94	Avanzamenti in mm/min
G95	Avanzamenti in mm/giro
G96	Velocità Vt m/min
G97	Rotazione mandrino giri/min