

ภาคผนวก

ภาคผนวก ก

ความหมายของสัญลักษณ์ของ G Code และ M Code

ตาราง 1ก แสดงความหมายของสัญลักษณ์ของ G Code

สัญลักษณ์	ความหมาย
G00	การเคลื่อนที่เร็วแบบเชิงเส้น
G01	การเคลื่อนที่เชิงเส้นแบบกำหนดอัตราการป้อน
G02	การเคลื่อนที่วิถีโค้งแบบกำหนดอัตราการป้อน สำหรับการเคลื่อนที่ในทิศตามเข็มนาฬิกา
G03	การเคลื่อนที่วิถีโค้งแบบกำหนดอัตราการป้อน สำหรับการเคลื่อนที่ในทิศทวนเข็มนาฬิกา
G17	การเลือกระนาบ XY
G18	การเลือกระนาบ XZ
G19	การเลือกระนาบ ZY
G28	การเคลื่อนกลับไปยังจุดอ้างอิง
G40	ยกเลิกการชดเชยขนาดรัศมีของเครื่องมือตัด
G41	การชดเชยขนาดรัศมีของเครื่องมือตัดทางด้านซ้าย
G42	การชดเชยขนาดรัศมีของเครื่องมือตัดทางด้านขวา
G43	การชดเชยขนาดความยาวของเครื่องมือตัด ค่าบวก
G44	การชดเชยขนาดความยาวของเครื่องมือตัด ค่าลบ
G49	ยกเลิกการชดเชยขนาดความยาวของเครื่องมือตัด
G54	ปรับตั้ง โคออร์ดิเนตของชิ้นงาน
G70	ป้อนข้อมูลที่มีหน่วยเป็นนิ้ว
G71	ป้อนข้อมูลที่มีหน่วยเป็นมิลลิเมตร
G76-79	ไม่มีการกำหนดไว้
G80	ยกเลิกการทำงานแบบวัฏจักร
G81	การเจาะรูแบบวัฏจักร
G83	การเจาะรูลึกแบบวัฏจักร
G84	การสร้างเกลียวขวาแบบวัฏจักร
G85	การคว้านรู
G90	การกำหนดพิกัดแบบสัมบูรณ์

ตาราง 1ก (ต่อ)

สัญลักษณ์	ความหมาย
G91	การกำหนดพิกัดแบบเพิ่มค่า
G92	การตั้งคาร์ทีเซียนหรือตั้งค่าซีโรชิฟต์
G99	การเลื่อนกลับไปยังจุดอ้างอิง

ตาราง 2ก แสดงความหมายของสัญลักษณ์ของ M Code

สัญลักษณ์	ความหมาย
M00	หยุดโปรแกรม
M01	หยุดโปรแกรมแบบมีเงื่อนไข
M02	จบโปรแกรม
M03	หัวจับหมุนตามเข็มนาฬิกา
M04	หัวจับหมุนทวนเข็มนาฬิกา
M05	หัวจับหยุด
M06	เปลี่ยนเครื่องมืออัตโนมัติ
M07	เปิดน้ำยาหล่อเย็น (เปิดมาก)
M08	เปิดน้ำยาหล่อเย็น (เปิดน้อย)
M09	ปิดน้ำยาหล่อเย็น
M10	การล๊อคโดยอัตโนมัติ
M11	การคลายล๊อคโดยอัตโนมัติ
M30	สิ้นสุดโปรแกรม
M98	เรียกโปรแกรมน้อย
M99	จบโปรแกรมน้อยและกลับไปยังโปรแกรมหลัก