

[FANUC 车床 G 代码](#)

[FANUC 铣床 G 代码](#)

[FANUC M 指令代码](#)

[SIEMENS 铣床 G 代码](#)

[SIEMENS802S/CM 固定循环](#)

[SIEMENS802DM/810/840DM 固定循环](#)

[SIEMENS 车床 G 代码](#)

[SIEMENS 801、802S/CT、802SeT 固定循环](#)

[SIEMENS 802D、810D/840D 固定循环](#)

[HNC 车床 G 代码](#)

[HNC 铣床 G 代码](#)

[HNC M 指令](#)

[KND100 铣床 G 代码](#)

[KND100 车床 G 代码](#)

[KND100 M 指令](#)

[GSK980 车床 G 代码](#)

[GSK980T M 指令](#)

[GSK928 TC/TE G 代码](#)

[GSK928 TC/TE M 指令](#)

[GSK990M G 代码](#)

[GSK990M M 指令](#)

[GSK928MA G 代码](#)

[GSK928MA M 指令](#)

[三菱 E60 铣床 G 代码](#)

[DASEN 3I 铣床 G 代码](#)

[DASEN 3I 车床 G 代码](#)

[华兴车床 G 代码](#)

[华兴 M 指令](#)

[华兴铣床 G 代码](#)

[华兴 M 指令](#)

[仁和 32T G 代码](#)

[仁和 32T M 指令](#)

[SKY 2003N M G 代码](#)

[SKY 2003N M M 指令](#)

[1.FANUC 车床 G 代码](#)

[G 代码 解释](#)

[G00 定位 \(快速移动\)](#)

[G01 直线切削](#)

[←](#)

[数控代码大全 - 蓝色水晶 - 蓝色水晶的博客](#)

G02 顺时针切圆弧 (CW, 顺时针)↵
G03 逆时针切圆弧 (CCW, 逆时针)↵
G04 暂停 (Dwell)↵
G09 停于精确的位置↵
G20 英制输入↵
G21 公制输入↵
G22 内部行程限位 有效↵
G23 内部行程限位 无效↵
G27 检查参考点返回↵
G28 参考点返回↵
G29 从参考点返回↵
G30 回到第二参考点↵
G32 切螺纹↵
G40 取消刀尖半径偏置↵
G41 刀尖半径偏置 (左侧)↵
G42 刀尖半径偏置 (右侧)↵
G50 修改工件坐标; 设置主轴最大的 RPMG52 设置局部坐标系↵
G53 选择机床坐标系↵
G70 精加工循环↵
G71 内外径粗切循环↵
G72 台阶粗切循环↵
G73 成形重复循环↵
G74Z 向步进钻削↵
G75X 向切槽↵
G76 切螺纹循环↵
G80 取消固定循环↵
G83 钻孔循环↵
G84 攻丝循环↵
G85 正面镗孔循环↵
G87 侧面钻孔循环↵
G88 侧面攻丝循环↵
G89 侧面镗孔循环↵
G90(内外直径)切削循环↵
G92 切螺纹循环↵
G94(台阶) 切削循环↵
G96 恒线速度控制↵
G97 恒线速度控制取消↵
G98 每分钟进给率↵
G99 每转进给率↵
支持宏程序编程↵

2.FANUC 铣床 G 代码←

G 代码解释←

G00 顶位 (快速移动)定位 (快速移动)←

G01 直线切削←

G02 顺时针切圆弧←

G03 逆时针切圆弧←

G04 暂停←

G15/G16 极坐标指令←

G17XY 面赋值←

G18XZ 面赋值←

G19YZ 面赋值←

G28 机床返回原点←

G30 机床返回第 2 和第 3 原点←

*G40 取消刀具直径偏移←

G41 刀具直径左偏移←

G42 刀具直径右偏移←

*G43 刀具长度 + 方向偏移←

*G44 刀具长度 - 方向偏移←

G49 取消刀具长度偏移←

*G53 机床坐标系选择←

G54 工件坐标系 1 选择←

G55 工件坐标系 2 选择←

G56 工件坐标系 3 选择←

G57 工件坐标系 4 选择←

G58 工件坐标系 5 选择←

G59 工件坐标系 6 选择←

G73 高速深孔钻削循环←

G74 左螺旋切削循环←

G76 精镗孔循环←

*G80 取消固定循环←

G81 中心钻循环←

G82 反镗孔循环←

G83 深孔钻削循环←

G84 右螺旋切削循环←

G85 镗孔循环←

G86 镗孔循环←

G87 反向镗孔循环←

G88 镗孔循环←

G89 镗孔循环←

*G90 使用绝对值命令←

G91 使用增量值命令←

G92 设置工件坐标系←

←

*G98 固定循环返回起始点↵

*G99 返回固定循环 R 点↵

G50↵

比例缩放 G51G68↵

坐标系旋转 G69↵

支持宏程序编程↵

3.FANUC M 指令代码↵

M 代码说明↵

M00 程序停↵

M01 选择停止↵

M02 程序结束(复位)↵

M03 主轴正转 (CW)↵

M04 主轴反转 (CCW)↵

M05 主轴停↵

M06 换刀↵

M08 切削液开↵

M09 切削液关↵

M30 程序结束(复位) 并回到开头↵

M48 主轴过载取消 不起作用↵

M49 主轴过载取消 起作用↵

M94 镜象取消↵

M95X 坐标镜象↵

M96Y 坐标镜象↵

M98 子程序调用↵

M99 子程序结束↵

4.SIEMENS 铣床 G 代码↵

地址含义↵

D 刀具刀补号↵

F 进给率(与 G4 一起可以编程停留时间)↵

GG 功能(准备功能字)↵

G0 快速移动↵

G1 直线插补↵

G2 顺时针圆弧插补↵

G3 逆时针圆弧插补↵

CIP 中间点圆弧插补↵

G33 恒螺距的螺纹切削↵

G331 不带补偿夹具切削内螺纹↵

↵

←

G332 不带补偿夹具切削内螺纹. 退刀←

CT 带切线的过渡圆弧插补←

G4 快速移动←

G63 快速移动←

G74 回参考点←

G75 回固定点←

G25 主轴转速下限←

G26 主轴转速上限←

G110 极点尺寸, 相对于上次编程的设定位置←

G110 极点尺寸, 相对于当前工件坐标系的零点←

G120 极点尺寸, 相对于上次有效的极点←

G17*X/Y 平面←

G18Z/X 平面←

G19Y/Z 平面←

G40 刀尖半径补偿方式的取消←

G41 调用刀尖半径补偿, 刀具在轮廓左侧移动←

G42 调用刀尖半径补偿, 刀具在轮廓右侧移动←

G500 取消可设定零点偏置←

G54 第一可设定零点偏置←

G55 第二可设定零点偏置←

G56 第三可设定零点偏置←

G57 第四可设定零点偏置←

G58 第五可设定零点偏置←

G59 第六可设定零点偏置←

G53 按程序段方式取消可设定零点偏置←

G60*准确定位←

G70 英制尺寸←

G71*公制尺寸↵

G700 英制尺寸，也用于进给率 FG710 公制尺寸，也用于进给率 FG90*绝对尺寸↵

G91 增量尺寸↵

G94*进给率 F，单位毫米/分↵

G95 主轴进给率 F，单位毫米/转↵

G901 在圆弧段进给补偿“开”↵

G900 进给补偿“关”↵

G450 圆弧过渡↵

G451 等距线的交点↵

I 插补参数↵

J 插补参数↵

K 插补参数↵

I1 圆弧插补的中间点↵

J1 圆弧插补的中间点↵

K1 圆弧插补的中间点↵

L 子程序名及子程序调用↵

M 辅助功能↵

M0 程序停止↵

M1 程序有条件停止↵

M2 程序结束↵

M3 主轴顺时针旋转↵

M4 主轴逆时针旋转↵

M5 主轴停↵

M6 更换刀具↵

N 副程序段↵

:主程序段↵

P 子程序调用次数↵

RET 子程序结束↵

S 主轴转速,在 G4 中表示暂停时间↵

T 刀具号↵

X 坐标轴↵

Y 坐标轴↵

Z 坐标轴↵

CALL 循环调用↵

CHF 倒角，一般使用↵

CHR 倒角轮廓连线↵

CR 圆弧插补半径↵

GOTOB 向后跳转指令↵

GOTOF 向前跳转指令↵

RND 圆角↵

支持参数编程↵

5.SIEMENS802S/CM 固定循环↵

循环说明↵

LCYC82 钻削, 沉孔加工↵

LCYC83 深孔钻削↵

LCYC840 带补偿夹具的螺纹切削↵

LCYC84 不带补偿夹具的螺纹切削↵

LCYC85 镗孔↵

LCYC60 线性孔排列↵

LCYC61 圆弧孔排列↵

LCYC75 矩形槽, 键槽, 圆形凹槽铣削↵

SIEMENS802DM/810/840DM 固定循环↵

循环说明↵

CYCLE82 中心钻孔↵

CYCLE83 深孔钻削↵

CYCLE84 攻丝↵

CYCLE85 铰孔↵

CYCLE86 镗孔↵

CYCLE88 带停止镗孔↵

CYCLE71 端面铣削↵

LONGHOLE 一个圆弧上的长方形孔↵

POCKET4 环形凹槽铣削↵

POCKET3 矩形凹槽铣削↵

SLOT1 一个圆弧上的键槽↵

SLOT2 环行槽↵

6.SIEMENS 车床 G 代码↵

地址含义↵

D 刀具刀补号↵

FF 进给率(与 G4 一起可以编程停留时间)↵

GG 功能(准备功能字)↵

G0 快速移动↵

G1 直线插补↵

G2 顺时针圆弧插补↵

G3 逆时针圆弧插补↵

G33 恒螺距的螺纹切削↵

G4 快速移动↵

G63 快速移动↵
G74 回参考点↵
G75 回固定点↵
G17(在加工中心孔时要求)↵
G18*Z/X 平面↵
G40 刀尖半径补偿方式的取消↵
G41 调用刀尖半径补偿, 刀具在轮廓左侧移动↵
G42 调用刀尖半径补偿, 刀具在轮廓右侧移动↵
G500 取消可设定零点偏置↵
G54 第一可设定零点偏置↵
G55 第二可设定零点偏置↵
G56 第三可设定零点偏置↵
G57 第四可设定零点偏置↵
G58 第五可设定零点偏置↵
G59 第六可设定零点偏置↵
G53 按程序段方式取消可设定零点偏置↵
G70 英制尺寸↵
G71*公制尺寸↵
G90*绝对尺寸↵
G91 增量尺寸↵
G94*进给率 F, 单位毫米/分↵
G95 主轴进给率 F, 单位毫米/转↵
I 插补参数↵
I1 圆弧插补的中间点↵
K1 圆弧插补的中间点↵
L 子程序名及子程序调用↵
M 辅助功能↵
M0 程序停止↵
M1 程序有条件停止↵
M2 程序结束↵

←

M30M17M3 主轴顺时针旋转←

M4 主轴逆时针旋转←

M5 主轴停←

M6 更换刀具←

N 副程序段←

:主程序段←

P 子程序调用次数←

RET 子程序结束←

S 主轴转速,在 G4 中表示暂停时间←

T 刀具号←

X 坐标轴←

Y 坐标轴←

Z 坐标轴←

AR 圆弧插补张角←

CALL 循环调用←

CHF 倒角, 一般使用←

CHR 倒角轮廓连线←

CR 圆弧插补半径←

GOTOB 向后跳转指令←

GOTOF 向前跳转指令←

RND 圆角←

支持参数编程←

7.SIEMENS 801、802S/CT、802SeT 固定循环←

循环说明←

LCYC82 钻削, 沉孔加工←

LCYC83 深孔钻削←

LCYC840 带补偿夹具的螺纹切削←

LCYC84 不带补偿夹具的螺纹切削←

LCYC85 镗孔←

LCYC93 切槽循环←

LCYC95 毛坯切削循环←

LCYC97 螺纹切削←

SIEMENS 802D、810D/840D 固定循环←

循环说明←

CYCLE71 平面铣削←

CYCLE82 中心钻孔←

YCLE83 深孔钻削←

CYCLE84 刚性攻丝←

CYCLE85 铰孔←

CYCLE86 镗孔←

←

数控代码大全 - 蓝色水晶 - 蓝色水晶的博客←

CYCLE88 带停止镗孔↵
CYCLE93 切槽↵
CYCLE94 退刀槽形状 E.FCYCLE95 毛坯切削↵
CYCLE97 螺纹切削↵
8.HNC 车床 G 代码↵
G 代码解释↵
G00 定位 (快速移动)↵
G01 直线切削↵
G02 顺时针切圆弧 (CW, 顺时针)↵
G03 逆时针切圆弧 (CCW, 逆时针)↵
G04 暂停 (Dwell)↵
G09 停于精确的位置↵
G20 英制输入↵
G21 公制输入↵
G22 内部行程限位 有效↵
G23 内部行程限位 无效↵
G27 检查参考点返回↵
G28 参考点返回↵
G29 从参考点返回↵
G30 回到第二参考点↵
G32 切螺纹↵
G36 直径编程↵
G37 半径编程↵
G40 取消刀尖半径偏置↵
G41 刀尖半径偏置 (左侧)↵
G42 刀尖半径偏置 (右侧)↵
G53 直接机床坐标系编程↵
G54—G59 坐标系选择↵
G71 内外径粗切循环↵
G72 台阶粗切循环↵
G73 闭环车削复合循环↵
G76 切螺纹循环↵
G80 内外径切削循环↵
G81 端面车削固定循环↵
G82 螺纹切削固定循环↵
G90 绝对值编程↵
G91 增量值编程↵
G92 工件坐标系设定↵
G96 恒线速度控制↵
G97 恒线速度控制取消↵

↵

G94 每分钟进给率↵

G95 每转进给率↵

支持参数与宏编程↵

9.HNC 铣床 G 代码↵

G 代码组别解释↵

*G001↵

定位 (快速移动)↵

G01 直线切削↵

G02 顺时针切圆弧↵

G03 逆时针切圆弧↵

G040 暂停↵

G0716 虚轴指定↵

G090 准停校验↵

*G172XY 面赋值↵

G18XZ 面赋值↵

G19YZ 面赋值↵

G208↵

英寸输入↵

*G21 毫米输入↵

G22 脉冲当量↵

G243↵

镜像开↵

*G25 镜像关↵

G280↵

返回到参考点↵

G29 由参考点返回↵

*G407↵

取消刀具直径偏移↵

G41 刀具直径左偏移↵

G42 刀具直径右偏移↵

G438↵

刀具长度 + 方向偏移↵

G44 刀具长度 - 方向偏移↵

*G49 取消刀具长度偏移↵

*G504↵

缩放关↵

G51 缩放开↵

G520↵

局部坐标系设定↵

G53 直接机床坐标系编程↵

*G5414↵

工件坐标系 1 选择↵

G55 工件坐标系 2 选择↵

G56 工件坐标系 3 选择↵

G57 工件坐标系 4 选择↵

G58 工件坐标系 5 选择↵

G59 工件坐标系 6 选择↵

G600 单方向定位↵

*G6112↵

精确停止校验方式↵

G64 连续方式↵

G685↵

旋转变换↵

*G69 旋转取消↵

↵

[数控代码大全 - 蓝色水晶 - 蓝色水晶的博客](#)↵

www.scr.com.cn

G739←

高速深孔钻削循环←

G74 左螺旋切削循环←

G76 精镗孔循环←

*G80 取消固定循环←

G81 中心钻循环←

G82 反镗孔循环←

G83 深孔钻削循环←

G84 右螺旋切削循环←

G85 镗孔循环←

G86 镗孔循环←

G87 反向镗孔循环←

G88 镗孔循环←

G89 镗孔循环←

*G903←

使用绝对值命令←

G91 使用增量值命令←

G920 设置工件坐标系←

*G9414←

每分钟进给←

G95 每转进给←

*G9810←

固定循环返回起始点←

G99 返回固定循环 R 点←

支持参数与宏编程←

10.HNC M 指令←

M 代码说明←

M00 程序停←

M01 选择停止←

M02 程序结束(复位)←

M03 主轴正转 (CW)←

M04 主轴反转 (CCW)←

M05 主轴停←

M06 换刀←

M07 切削液开←

M09 切削液关←

M98 子程序调用←

M99 子程序结束←

11.KND100 铣床 G 代码←

G 代码组别解释←

G001←

定位 (快速移动)←

G01 直线切削←

G02 顺时针切圆弧←

G03 逆时针切圆弧←

G040 暂停←

G172XY 面赋值←

G18XZ 面赋值←

G19YZ 面赋值←

211

www.scr.com.cn

G280←

机床返回原点←

G29 从参考点返回←

*G407←

取消刀具直径偏移←

G41 刀具直径左偏移←

G42 刀具直径右偏移←

*G438←

刀具长度 + 方向偏移←

*G44 刀具长度 - 方向偏移←

G49 取消刀具长度偏移←

*G5314←

机床坐标系选择←

G54 工件坐标系 1 选择←

G55 工件坐标系 2 选择←

G56 工件坐标系 3 选择←

G57 工件坐标系 4 选择←

G58 工件坐标系 5 选择←

G59 工件坐标系 6 选择←

G739←

高速深孔钻削循环←

G74 左螺旋切削循环←

G76 精镗孔循环←

*G80 取消固定循环←

G81 钻孔循环（点钻）←

G82 钻孔循环（镗阶梯孔）←

G83 深孔钻削循环←

G84 攻丝循环←

G85 镗孔循环←

G86 钻孔循环←

G87 反向镗孔循环←

G88 镗孔循环←

G89 镗孔循环←

*G903←

使用绝对值命令←

G91 使用增量值命令←

G920 设置工件坐标系←

*G9810←

固定循环返回起始点←

*G99 返回固定循环 R 点←

12.KND100 车床 G 代码←

G 代码组别解释←

G001←

定位 (快速移动)←

G01 直线切削←

G02 顺时针切圆弧 (CW, 顺时针)←

G03 逆时针切圆弧 (CCW, 逆时针)←

←

www.scr.com.cn

G040←
暂停 (Dwell)←
G10 偏移值设定←
G206←
英制输入←
G21 公制输入←
G270←
检查参考点返回←
G28 参考点返回←
G29 从参考点返回←
G31 跳跃机能←
G321 切螺纹←
G36X 轴自动刀偏设定←
G37Z 轴自动刀偏设定←
G407←
取消刀尖半径偏置←
G41 刀尖半径偏置 (左侧)←
G42 刀尖半径偏置 (右侧)←
G500←
坐标系设定←
G54 工件坐标系←
G55---G59 工件坐标系←
G700←
精加工循环←
G71 内外径粗切循环←
G72 台阶粗切循环←
G73 成形重复循环←
G74 端面深孔加工循环←
G75 外圆、内圆切削循环←
G76 切螺纹循环←
G901(内外直径)切削循环←
G92 切螺纹循环←
G94(台阶) 切削循环←
G9612←
恒线速度控制←
G97 恒线速度控制取消←
G985←
每分钟进给率←
G99 每转进给率←
13.KND100 M 指令←
M 代码说明←
M00 程序停←
M01 选择停止←



M02 程序结束(复位)↵
M03 主轴正转 (CW)↵
M04 主轴反转 (CCW)↵
M05 主轴停↵
M06 换刀↵
M08 切削液开↵
M09 切削液关↵
↵

www.scr.com.cn

M10 卡紧 ←
M11 松开 ←
M32 润滑开 ←
M33 润滑关 ←
M98 子程序调用 ←
M99 子程序结束 ←
14.GSK980 车床 G 代码 ←
G 代码组别功能 ←
G001 ←
定位 (快速移动) ←
*G01 直线插补 (切削进给) ←
G02 圆弧插补 CW (顺时针) ←
G03 圆弧插补 CCW (逆时针) ←
G04 ←
0 ←
暂停, 准停 ←
G28 返回参考点 ←
G32 1 螺纹切削 ←
G50 0 坐标系设定 ←
G65 00 宏程序命令 ←
G70 ←
00 ←
精加工循环 ←
G71 外圆粗车循环 ←
G72 端面粗车循环 ←
G73 封闭切削循环 ←
G74 端面深孔加工循环 ←
G75 外圆, 内圆切槽循环 ←
G90 ←
1 ←
外圆, 内圆车削循环 ←
G92 螺纹切削循环 ←
G94 端面切削循环 ←
G96 ←
2 ←
恒线速开 ←
G97 恒线速关 ←
*G98 ←
3 ←
每分进给 ←
G99 每转进给 ←
支持参数与宏编程 ←
15.GSK980T M 指令 ←

M 代码说明←

M03 主轴正转←

M04 主轴反转←

M05 主轴停止←

M08 冷却液开←

M09 冷却液关（不输出信号）←

M32 润滑开←

←

M33 润滑关（不输出信号）←
M10 备用←
M11 备用尖（不输出信号）←
M00 程序暂停，按‘循环起动’程序继续执行←
M30 程序结束，程序返回开始←
16.GSK928 TC/TE G 代码←
G 代码功能←
G00 定位（快速移动）←
*G01 直线插补（切削进给）←
G02 圆弧插补 CW（顺时针）←
G03 圆弧插补 CCW（逆时针）←
G32 攻牙循环←
G33 螺纹切削←
G71 外圆粗车循环←
G72 端面粗车循环←
G74 端面深孔加工循环←
G75 外圆，内圆切槽循环←
G90 外圆，内圆车削循环←
G92 螺纹切削循环←
G94 外圆圆锥面循环←
G22 局部循环开始←
G80 局部循环结束←
*G98 每分进给←
G99 每转进给←
G50 设置工件绝对坐标系←
G26X、Z 轴回参考←
G27X 轴回参考点←
G29Z 轴回参考点←
支持参数与宏编程←
17.GSK928 TC/TE M 指令←
M 代码说明←
M03 主轴正转←
M04 主轴反转←
M05 主轴停止←

M08 冷却液开↵
M09 冷却液关（不输出信号）↵
M32 润滑开↵
M33 润滑关（不输出信号）↵
M10 备用↵
M11 备用尖（不输出信号）↵
M00 程序暂停，按‘循环起动’程序继续执行↵
M30 程序结束，程序返回开始↵
18.GSK990M G 代码↵
G 代码组别解释↵
G001↵
定位（快速移动）↵
G01 直线切削↵
G02 顺时针切圆弧↵
G03 逆时针切圆弧↵
G040 暂停↵
G172XY 面赋值↵
G18XZ 面赋值↵
G19YZ 面赋值↵
G280↵
机床返回原点↵
G29 从参考点返回↵
*G407↵
取消刀具直径偏移↵
G41 刀具直径左偏移↵
G42 刀具直径右偏移↵
*G438↵
刀具长度 + 方向偏移↵
*G44 刀具长度 - 方向偏移↵
G49 取消刀具长度偏移↵
*G5314↵
机床坐标系选择↵
G54 工件坐标系 1 选择↵
G55 工件坐标系 2 选择↵
G56 工件坐标系 3 选择↵
G57 工件坐标系 4 选择↵
G58 工件坐标系 5 选择↵
G59 工件坐标系 6 选择↵
G73 高速深孔钻削循环↵
G74 左螺旋切削循环↵
G76 精镗孔循环↵
*G80 取消固定循环↵
G81 钻孔循环（点钻）↵

G829↵
钻孔循环 (镗阶梯孔) ↵
G83 深孔钻削循环↵
G84 攻丝循环↵
G85 镗孔循环↵
G86 钻孔循环↵
G87 反向镗孔循环↵
G88 镗孔循环↵
G89 镗孔循环↵
*G903↵
使用绝对值命令↵
G91 使用增量值命令↵
G920 设置工件坐标系↵
*G9810↵
固定循环返回起始点↵
*G99 返回固定循环 R 点↵
19.GSK990M M 指令↵
M 代码说明↵
M00 程序停↵
M01 选择停止↵
M02 程序结束(复位)↵
M03 主轴正转 (CW)↵
M04 主轴反转 (CCW)↵
M05 主轴停↵
M06 换刀↵
M08 切削液开↵
M09 切削液关↵
M10 卡紧↵
M11 松开↵
M32 润滑开↵
M33 润滑关↵
M98 子程序调用↵
M99 子程序结束↵
20.GSK928MA G 代码↵
G 代码 解释↵
G00 定位 (快速移动)↵
G1 直线切削↵
G02 顺时针切圆弧↵
G03 逆时针切圆弧↵
G04 延时等待↵
G17XY 面赋值↵
G18XZ 面赋值↵
G19YZ 面赋值↵

G28 机床返回原点↵

G29 从参考点返回↵

↵

www.scr.com.cn

*G40 取消刀具直径偏移↵
G41 刀具直径左偏移↵
G42 刀具直径右偏移↵
*G43 刀具长度 + 方向偏移↵
*G44 刀具长度 - 方向偏移↵
G49 取消刀具长度偏移↵
*G53 机床坐标系选择↵
G54 工件坐标系 1 选择↵
G55 工件坐标系 2 选择↵
G56 工件坐标系 3 选择↵
G57 工件坐标系 4 选择↵
G58 工件坐标系 5 选择↵
G59 工件坐标系 6 选择↵
G73 高速深孔钻削循环↵
G74 左螺旋切削循环↵
G80 取消固定循环↵
G81 钻孔循环（点钻）↵
G82 钻孔循环（镗阶梯孔）↵
G83 深孔钻削循环↵
G84 右旋攻牙循环↵
G85 镗孔循环↵
G86 钻孔循环↵
G89 镗孔循环↵
*G90 使用绝对值命令↵
G91 使用增量值命令↵
G92 设置浮动坐标系↵
*G98 固定循环返回起始点↵
*G99 返回固定循环 R 点↵
G10 G11 圆凹槽内粗铣↵
G12 G13 全圆内精铣↵
G14 G15 外圆精铣↵
G22 系统参数运算（模态）↵
G23 判参数值跳转↵
G27 机械零点检测↵
G28 经中间点快速定位到程序↵
G31 快速返回 R 基准面↵
G34 G35 矩形凹槽内精铣↵
G38 G39 矩形外精铣↵
21.GSK928MA M 指令↵
M 指令解释↵

M0

程序停止。完成程序段其它指令后,停止主轴,关冷却液,指向下一程序段,并停止做进一步处理,等待按 RUN(运行)键,才继续运行该程序段。

M2

程序结束,停止。停主轴,关冷却液,消除 G93 坐标偏置和刀具偏置返回到起始程序段(不运行)。执行 M2 后,系统将切换到基准工件坐标系。

M3 主轴正转

M4 主轴反转

M5 停止主轴

M8 开冷却泵

M9 关冷却泵

M12

暂停: 等待按“运行”键才继续运行(按急停键则停止)

M30

程序结束,消除刀具偏置,返回起始程序段(不运行)。执行 M30 后,系统将切换到基准工件坐标系。

M32 润滑开;

M33 润滑关;

M98 调用子程序

M99 子程序结束返回

22.三菱 E60 铣床 G 代码

G 代码组别 解释

*G00

位置定位 (快速进给)

*G01 直线补间

G02 顺时针切圆弧(CW)

G03 逆时针切圆弧(CCW)

G04 暂停

G05 高速加工模式

G090[Ⓛ]
正确停止检查[Ⓛ]
G10 程式参数输入/补正输入[Ⓛ]
G11 程式参数输入取消[Ⓛ]
G12 圆切削 CWG13 圆切削 CCW*G172[Ⓛ]
平面选择 X-Y*G18 平面选择 Z-XG19 平面选择 Y-Z*G206[Ⓛ]
英制指令[Ⓛ]
G21 公制指令[Ⓛ]
G270[Ⓛ]
参考原点检查[Ⓛ]
G28 参考原点复归[Ⓛ]
G29 开始点复归[Ⓛ]
G30 第 2~4 参考原点复归[Ⓛ]
G31 跳跃机能[Ⓛ]
G331 螺纹切削[Ⓛ]
G370[Ⓛ]
自动工具长测定[Ⓛ]
G38 刀具径补正向量指定[Ⓛ]
G39 刀具径补正转角圆弧补正[Ⓛ]
*G407[Ⓛ]
刀具径补正取消[Ⓛ]
G41 刀具径补正左[Ⓛ]
G42 刀具径补正右[Ⓛ]
G438[Ⓛ]
刀具长补正量 (+)[Ⓛ]
G44 刀具长补正量 (-)[Ⓛ]
*G49 工具长补正量取消[Ⓛ]
G520[Ⓛ]
局部坐标系设定[Ⓛ]
G53 机械坐标系选择[Ⓛ]
*G5412 工件坐标系 1 选择[Ⓛ]
G 代码组别 解释[Ⓛ]
G5512 工件坐标系 2 选择[Ⓛ]
G56 工件坐标系 3 选择[Ⓛ]
G57 工件坐标系 4 选择[Ⓛ]
G58 工件坐标系 5 选择[Ⓛ]
G59 工件坐标系 6 选择[Ⓛ]
G600 单方向位置定位[Ⓛ]
G6113 正确停止检查模式[Ⓛ]
G62 自动转角进给率调整[Ⓛ]
G63 攻牙模式[Ⓛ]
*G64 切削模式[Ⓛ]

G739 固定循环 (步进循环) ←
G74 固定循环 (反向攻牙) ←
G76 固定循环 (精镗孔) ←
*G80 固定循环取消←
G81 固定循环 (钻孔/铅孔) ←
G82 固定循环 (钻孔/计数式镗孔) ←
G83 固定循环 (深钻孔) ←
G84 固定循环 (攻牙) ←
G85 固定循环 (镗孔) ←
G86 固定循环 (镗孔) ←
G87 固定循环 (反镗孔) ←
G88 固定循环 (镗孔) ←
G89 固定循环 (镗孔) ←
*G903 绝对值指令←
*G91 增量值指令←
G920 机械坐标系设定←
G935 逆时针进给←
*G94 非同期切削 (每分钟进给) ←
*G95 同期切削 (每回钻进给) ←
*G9617 周速一定控制有效←
*G97 周速一定控制无效←
*G9810 固定循环起始点复归←
G99 固定循环 R 点复归←
支持参数与宏编程←
23.DASEN 3I 铣床 G 代码←
G 代码组别解释←
*G001←
位置定位 (快速进给)←
*G01 直线补间←
G02 顺时针切圆弧(CW)←
G03 逆时针切圆弧(CCW)←
G04 暂停←
G05 高速加工模式←
G09 正确停止检查←
G10 程式参数输入/补正输入←
←

G110 ←
程式参数输入取消 ←
G12 圆切削 CWG13 圆切削 CCW*G172 ←
平面选择 X-Y*G18 平面选择 Z-XG19 平面选择 Y-Z*G206 ←
英制指令 ←
G21 公制指令 ←
G270 ←
参考原点检查 ←
G28 参考原点复归 ←
G29 开始点复归 ←
G30 第 2~4 参考原点复归 ←
G31 跳跃机能 ←
G331 螺纹切削 ←
G370 ←
自动工具长测定 ←
G38 刀具径补正向量指定 ←
G39 刀具径补正转角圆弧补正 ←
*G407 ←
刀具径补正取消 ←
G41 刀具径补正左 ←
G42 刀具径补正右 ←
G438 ←
刀具长补正量 (+) ←
G44 刀具长补正量 (-) ←
*G49 工具长补正量取消 ←
G520 ←
局部坐标系设定 ←
G53 机械坐标系选择 ←
*G5412 工件坐标系 1 选择 ←
G5512 工件坐标系 2 选择 ←
G56 工件坐标系 3 选择 ←
G57 工件坐标系 4 选择 ←
G58 工件坐标系 5 选择 ←
G59 工件坐标系 6 选择 ←
G600 单方向位置定位 ←
G6113 工确停止检查模式 ←
G62 自动转角进给率调整 ←
G63 攻牙模式 ←
*G64 切削模式 ←
G739 固定循环 (步进循环) ←
G74 固定循环 (反向攻牙) ←

G76 固定循环（精镗孔）↵
*G80 固定循环取消↵
G81 固定循环（钻孔/铅孔）↵
G82 固定循环（钻孔/计数式镗孔）↵
G83 固定循环（深钻孔）↵
G84 固定循环（攻牙）↵
G85 固定循环（镗孔）↵
G86 固定循环（镗孔）↵
G87 固定循环（反镗孔）↵
G88 固定循环（镗孔）↵
G89 固定循环（镗孔）↵
*G903 绝对值指令↵
*G91 增量值指令↵
G920 机械坐标系设定↵
G935 逆时针进给↵
*G94 非同期切削（每分钟进给）↵
*G95 同期切削（每回钻进给）↵
*G9617 周速一定控制有效↵
*G97 周速一定控制无效↵
*G9810 固定循环起始点复归↵
G99 固定循环 R 点复归↵
支持参数与宏编程↵
24 DASEN 3I 车床 G 代码↵
G 代码组别解释↵
*G001↵
快速移动定位↵
*G01 直线补间↵
G02 圆弧补间 (CW, 顺时针)↵
G03 圆弧补间 (CCW, 逆时针)↵
G040↵
暂停↵
G09 正确停止↵
G10 程式参数/补正输入↵
G11 程式参数/补正输入模式取消↵
*G172X - Y 平面选择↵
*G18Z - X 平面选择↵
*G19Y - Z 平面选择↵
↵

*G206←

英制输入←

*G21 公制输入←

G270←

参考点复归核对←

G28 自动参考点复归←

G29 从参考点复归←

G30 第 2, 3, 4 参考点复归←

G31 跳跃机能←

G331←

螺纹切削←

G34 可变螺纹切削←

G370 自动刀具补正←

* G407←

刀径补正取消←

G41 刀径补正 (左侧)←

G42 刀径补正 (右侧)←

G46 刀径补正 (自动方向选择) ONG520←

局部坐标系设定←

G53 机械坐标系选择←

*G5412←

工件坐标系选择 1G55 工件坐标系选择 2G56 工件坐标系选择 3G57 工件坐标系选择 4G58

工件坐标系选择 5G59 工件坐标系选择 6G6113←

正确停止核对模式←

G62 自动转角控速←

G63 攻牙模式←

* G64 切削模式←

G70 精切削循环←

G71 直车粗切削加工循环←

G72 端面粗切削加工循环←

G73 粗加工循环中的主轴台移动←

G74 端面切削循环←

G75 直车削循环←

G76 螺纹切削复循环←

G77 从切削循环←

G78 车牙固定循环←

G79 端面切削固定循环←

* G80 加工孔循环指令取消←

G83 深钻孔循环 (Z 轴) ←

G84 攻牙循环 (Z 轴) ←

G85 镗孔循环 (Z 轴) ←

..

G879 ←
深孔钻孔循环 (X 轴) ←
G88 攻牙循环 (X 轴) ←
G89 镗孔循环 (X 轴) ←
*G903 ←
绝对值命令 ←
*G91 增量值命令 ←
G920 坐标系设定/主轴速度设定 ←
*G945 ←
非同期进给 (每分钟进给) ←
*G95 同期进给 (每转进给) ←
*G9617 ←
周速一定控制 ON *G97 周速一定控制 OFF * G9810 ←
固定循环 初期值复归 ←
G99 固定循环 R 点复归 ←
支持参数与宏编程 ←
25. 华兴车床 G 代码 ←
G 代码解释 ←
G00 快速定位 ←
G01 直线插补 ←
G02 顺时针圆弧插补 ←
G03 逆时针圆弧插补 ←
G04 延时 ←
G09 进给准停 ←
G20 独立子程序调用 ←
G22 独立子程序定义 ←
G24 独立子程序定义结束, 返回调用程序 ←
G25 跳转加工 ←
G26 程序块调用加工程序内子程序调用 ←
G27 无限循环 ←
G30 倍率取消 ←
G31 倍率定义 ←
G47 短直线速度自动过渡 ←
G48 取消 ←
G54 ~ G59 工件坐标系选择 ←
G71 内外径切削复合循环 ←
G72 端面切削复合循环 ←
G73 封闭轮廓复合循环 ←
G74 返回机床参考点 (机械原点) ←

G75 返回对刀点←
G76 返回加工开始点←
G77 恢复当前坐标系←
G81 外圆加工循环←
G82 端面加工循环←
G85 英制刚性攻丝循环←
G86 公制螺纹加工循环←
G87 英制螺纹加工循环←
G90 绝对值方式编程←
G91 增量值方式编程←
G92 设置程序零点←
G96 恒线速切削有效←
G97 取消恒线速切削←
G98 取消每转进给←
G99 设定每转进给←
P= 参变量赋值←

26. 华兴车床 M 指令←

M 指令解释 ←

M01 条件停←

M02 程序结束并停机←

M03 主轴正转←

M04 主轴反转←

M05 主轴停←

M06 冷却开←

M07 冷却关←

M08 工件夹紧←

M09 工件松开←

M10 开指定的继电器←

M11 关指定的继电器←

M20 设定刀补号←

M21 程序结束并返回程序开头←

M71 ~ M85 继电器脉冲输出←

27. 华兴铣床 G 代码←

G 代码解释 ←

G01 直线插补←

G02 顺时针圆弧插补或螺旋线插补←

G03 逆时针圆弧插补或螺旋线插补←

G04 延时←

G09 伺服准停到位←

G11 程序块沿 Y 轴镜像←

G12 程序块沿 X 轴镜像←

←

数控代码大全 - 蓝色水晶 - 蓝色水晶的博客←

←

G13 程序块以原点镜像加工←
G17 选择 XOY 平面←
G18 选择 XOZ 平面←
G19 选择 YOZ 平面←
G20 子程序调用←
G22 子程序定义←
G24 子程序定义结束，返回调用程序←
G25 跳转加工←
G26 转移加工←
G27 无限循环←
G30 放大/缩小倍率取消←
G31 放大/缩小倍率定义←
G40 取消刀具半径补偿←
G41 左刀具半径补偿←
G42 右刀具半径补偿←
G43 建立刀具长度补偿←
G44 撤消刀具长度补偿←
G47 短直线速度自动过渡←
G48 取消短直线速度自动过渡←
G54 ~ G59 工件坐标系选择←
G73 高速深孔加工循环←
G74 返回机床参考点（机械原点）←
G75 返回对刀点←
G76 从当前位置返回程序零点←
G78 精镗循环←
G81 中心孔钻孔循环←
G82 带停顿的中心钻孔循环←
G83 深孔加工循环←
G84 公制刚性攻丝循环←
G85 英制刚性攻丝循环←
G86 镗孔循环（自动返回）←
G87 反镗循环←
G88 镗孔循环（手动返回）←
G89 带停顿的镗孔循环←
G90 绝对值方式编程←
G91 增量值方式编程←
G92 设定工件坐标系←
P= 参变量赋值←

www.cncserver.com.cn

28.华兴铣床 M 指令

M 指令解释

M00 程序暂停

M01L××(K××)

M02 程序结束并停机

M03 主轴正转

M04 主轴反转

M05 主轴停

M08 冷却开

M09 冷却关

M10 工件夹紧

M11 工件松开

M20K××号继电器

M21K××关××号继电器

M30 程序结束并返回程序开头

M71 ~ M85 继电器脉冲输出

29.仁和 32TG 代码

G 代码解释

G00 快速点定位指令

G01 直线插补指令

G02、G03 圆弧插补指令

G04 程序延时指令

G26、G27、G28、G29 返回起始点指令

G22、G80 程序循环指令

G23 矩形循环指令

G37、G38、G39、G36 返回硬参考点指令

G82、G83 螺纹循环指令

G46、G47、G48、G49 返回软参考点指令

G96、G97 恒线速切削功能

30.仁和 32T M 指令

M 指令解释

M00 程序暂停指令

M02 程序结束指令

M30 主轴停止，程序结束指令

M20 自动循环指令

M03 主轴正转指令

M04 主轴反转指令

M05 主轴停止指令

M06 发信后等待回答指令

M26 发信指令

M21 发信后等待回答指令←

M97 程序跳转指令←

M98 子程序调用指令←

M99 子程序返回指令←

31.SKY 2003N M G 代码←

G 代码组类型功能←

G0011 定位（快速移动）←

G01 直线插补（进给）←

G02←

圆弧插补（顺时←

针）←

G03←

圆弧插补（逆时←

针）←

G02+Z 右螺旋线插补←

G03+Z 左螺旋线插补←

G0422 暂停←

G1741XY 平面选择←

G181ZX 平面选择←

G19YZ 平面选择←

G4071 刀具补偿抹消←

G41 刀具补偿左侧←

G42 刀具补偿右侧←

G438 刀具长度正向补偿←

G44 刀具长度负向补偿←

G49 刀具长度补偿抹消←

G5011 缩放、镜像关←

G5111 缩放、镜像开←

G5414 工件坐标系 1 选择←

G55 工件坐标系 2 选择←

G56 工件坐标系 3 选择←

G57 工件坐标系 4 选择←

G58 工件坐标系 5 选择←

G59 工件坐标系 6 选择←

G683 坐标旋转←

G693 坐标旋转抹消←

G7315 步进循环←

G74←

反攻牙循环（加工←

中心）←

G76←

精镗孔循环（加工←

中心）←

www.cncrcr.com.cn

G80 固定循环抹消←

G81 钻孔、镗孔循环←

G82 钻孔、反镗孔循环←

G83 深孔钻循环←

G84 攻牙循环←

G85/G86 镗孔循环←

www.scr.com.cn

G87 反镗孔循环←

G88/G89 镗孔循环←

G900 绝对值编程←

G91 增量值编程←

G925 坐标系设定←

G9816 返回初始平面←

G99 返回 R 点平面←

32.SKY 2003N M M 指令←

组别 M 代码功能←

AM00,M01,M02 程序停止, 程序选择停, 程序结束←

BM03,M04,M05 主轴正转, 主轴反转, 主轴停←

CM06 自动换刀←

DM08,M09 冷却液开, 冷却液关←

EM98,M99 调用子程序, 子程序返回←

www.scr.com.cn