

## 5.3.2 準備機能 G コードについて

機械の動作を指令するものを準備機能といい、アドレスの「G」と数値を使って表したものを「Gコード」といいます。

GコードはG00からG99までありますが、ここでは特に頻繁に使うコードを一覧表で説明します。（ここで説明していないGコードの内容や使用上の注意事項については、NC装置の取扱説明書を参照してください。）

□印は選択仕様を示します。

### ■ Gコード一覧表

コード	グループ	意味	
G00	01	位置決め	
G01		直線補間	
G02		円弧補間 / □ ヘリカル補間 CW	
G03		円弧補間 / □ ヘリカル補間 CCW	
G02.2, G03.2		インポリュート補間	
G02.3, G03.3		指数関数補間	
G04	00	ドウェル、イグザクトストップ	
G05		高速サイクル加工	
G07		仮想軸補間	
G07.1 (G107)		円筒補間	
G08		先行制御	
G09		イグザクトストップ	
G10		プログラマブルデータ入力	
G10.6		工具退避&復帰	
G11		プログラマブルデータ入力モードキャンセル	
G12.1		21	□ 極座標補間モード
G13.1	□ 極座標補間キャンセルモード		
G15	17	□ 極座標指令キャンセル	
G16		□ 極座標指令	
G17	02	XpYp 平面	ここで Xp : X 軸またはその平行軸 Yp : Y 軸またはその平行軸 Zp : Z 軸またはその平行軸
G18		ZpXp 平面	
G19		YpZp 平面	
G20	06	□ インチ入力	
G21		□ メトリック入力	
G22	04	ストアードストロークチェック 1 / □ 2 / □ 3 機能オン	
G23		ストアードストロークチェック 1 / □ 2 / □ 3 機能オフ	
G25	19	主軸速度変動検出オフ	
G26		主軸速度変動検出オン	

コード	グループ	意味
G27	00	レファレンス点復帰チェック
G28		レファレンス点への自動復帰
G29		レファレンス点からの自動復帰
G30		第2、第3、第4レファレンス点復帰
G30.1		フローティングレファレンス点復帰
G31		<input type="checkbox"/> スキップ機能
G33	01	<input type="checkbox"/> ねじ切り
G37	00	工具長自動測定
G39		コーナ円弧補間
G40	07	工具径補正キャンセル/ <input type="checkbox"/> 3次元工具補正キャンセル
G41		工具径補正左/ <input type="checkbox"/> 3次元工具補正
G42		工具径補正右
G40.1	18	<input type="checkbox"/> 法線方向制御キャンセルモード
G41.1		<input type="checkbox"/> 法線方向制御左側オン
G42.1		<input type="checkbox"/> 法線方向制御右側オン
G43	08	工具長補正+
G44		工具長補正-
G45	00	工具位置オフセット 伸長
G46		工具位置オフセット 縮小
G47		工具位置オフセット 2倍伸長
G48		工具位置オフセット 2倍縮小
G49	08	工具長補正キャンセル
G50	11	<input type="checkbox"/> スケーリングキャンセル
G51		<input type="checkbox"/> スケーリング
G50.1	22	<input type="checkbox"/> プログラブルミラーイメージキャンセル
G51.1		<input type="checkbox"/> プログラブルミラーイメージ
G52	00	ローカル座標系設定
G53		機械座標系選択
G54	14	ワーク座標系 1 選択
G54.1		<input type="checkbox"/> 追加ワーク座標系選択
G55		ワーク座標系 2 選択
G56		ワーク座標系 3 選択
G57		ワーク座標系 4 選択
G58		ワーク座標系 5 選択
G59	ワーク座標系 6 選択	
G60	00/01	一方向位置決め
G61	15	イグザクトストップモード
G62		自動コーナオーバーライド
G63		タッピングモード
G64		切削モード

コード	グループ	意味
G65	00	マクロ呼出し
G66	12	マクロモーダル呼出し
G67		マクロモーダル呼出しキャンセル
G68	16	座標回転/3次元座標変換
G69		座標回転キャンセル/3次元座標変換キャンセル
G72.1	00	<input type="checkbox"/> 回転コピー
G72.2		<input type="checkbox"/> 平行コピー
G73	09	バックドリリングサイクル
G74		逆タッピングサイクル
G76	09	ファインボーリングサイクル
G80	09	固定サイクルキャンセル/外部動作機能キャンセル
G81		ドリルサイクル、スポットボーリングサイクル/外部動作機能
G82		ドリルサイクル、カウンターボーリングサイクル
G83		バックドリリングサイクル
G84		タッピングサイクル
G85		ボーリングサイクル
G86		ボーリングサイクル
G87		バックボーリングサイクル
G88		ボーリングサイクル
G89		ボーリングサイクル
G90	03	アブソリュート指令
G91		インクレメンタル指令
G92	00	ワーク座標系の設定/主軸最高回転数クランプ
G92.1		ワーク座標系プリセット
G94	05	毎分送り
G95		<input type="checkbox"/> 毎回転送り
G96	13	周速一定制御
G97		周速一定制御キャンセル
G98	10	固定サイクルイニシャルレベル復帰
G99		固定サイクルR点レベル復帰