

Prípravné funkcie

Funkcie	Význam	Adresy
G00	Rýchle polohovanie (rýchloposuv)	X,Z
G01	Lineárna interpolácia -pohyb po priamke	X,Z, F
G02	Kruhová interpolácia - pohyb po kružnici v smere hodinových ručičiek (rovina je určená G17/G18/G19)	X,Z,I,K X,Z,R
G03	Kruhová interpolácia - pohyb po kružnici proti smeru hodinových ručičiek (rovina je určená G17/G18/G19)	X,Z,I,K X,Z,R
G04	Časová výdrž -Prerušenie behu programu na T sekúnd	T
G25	Skok v hlavnom programe na blok číslo L	L,I
G26	Skok do podprogramu na blok číslo U	U,S
G27	Opakovanie časti programu od riadku B po riadok E, počet opakovaní S	B,E,S
G29	Textová poznámka	
G33	Rezanie závitov	X,Z,K
G54-G58	Absolútne posunutie nulového bodu	X,Z
G59	Relatívne posunutie nulového bodu	X,Z
G70	Programovanie v palcoch	
G71	Programovanie v milimetroch	
G74	Nábeh do referenčného bodu	
G90	Absolútne programovanie	
G91	Prírastkové (inkrementálne) programovanie	

Programové cykly

Funkcia	Význam	Adresy
G64	Pozdĺžny hrubovací cyklus	X,Z,U,F
G66	Zapichovací cyklus	X,Z,W,F
G68	Čelný hrubovací cyklus	X,Z,W,F
G73	Vrtací cyklus s výdržou	Z,W,F
G78	Cyklus rezania závitov s kolmým prísuvom	X,Z,U,K
G79	Cyklus rezania závitov so šikmým prísuvom	X,Z,U,K
G81	Vrtací cyklus	Z,F
G83	Vrtací cyklus s výplachom	Z,W,F
G85	Vyhrubovací cyklus	Z,F