

G-Funktionen (Wegbefehle), im Allgemeinen alle selbsthaltend

G00	Positionieren im Eilgang	Einschaltstellung
G01	Linear-Interpolation	
G02	Kreisinterpolation im Uhrzeigersinn	
G03	Kreisinterpolation im Gegenuhrzeigersinn	
G04	Verweilzeit in Sek. mit X oder P, satzweise wirksam	
G17	X-Y-Ebene	Einschaltstellung
G18	X-Z-Ebene	
G19	Y-Z-Ebene	
G40	Aufheben Schneidenradius-Korrektur	Einschaltstellung
G41	Schneidenradius links der Kontur	
G42	Schneidenradius rechts der Kontur	
G43	Werkzeug-Längenkorrektur +	
G44	Werkzeug-Längenkorrektur -	
G49	Aufheben Werkzeug-Längenkorrektur	
G52	Koordinaten-System verschieben	
G54	Koordinaten-System 1 (Nullpunkt 1)	Einschaltstellung
G55	Koordinaten-System 2 (Nullpunkt 2)	
G56	Koordinaten-System 3 (Nullpunkt 3)	
G57	Koordinaten-System 4 (Nullpunkt 4)	
G58	Koordinaten-System 5 (Nullpunkt 5)	
G59	Koordinaten-System 6 (Nullpunkt 6)	
G72	Rechtecktaschenzyklus im Gleich- und Gegenlauf, satzweise wirksam	
G73	Rechtecktaschenzyklus im Gleich- oder Gegenlauf, satzweise wirksam	
G74	Referenzpunkt automatisch anfahren	
G75	Kreistaschenzyklus, satzweise wirksam	
G80	Standardzyklus (G82 – G89) aufheben	Einschaltstellung
G82	Bohrzyklus mit Verweilzeit	
G83	Bohrzyklus mit Spanbrechen (Tiefbohrzyklus)	
G84	Gewindebohrzyklus	
G86	Ausdrehzyklus	
G89	Reibzyklus	
G90	Absolute Maßangaben	Einschaltstellung
G91	Inkrementale Maßangaben	
G92	Bezugspunkt-Verschiebung	
G94	Vorschub in mm/min	Einschaltstellung
G98	Rückzug zur Ausgangsebene (bei Bohrzyklen)	Einschaltstellung
G99	Rückzug zur Rückzugsebene (bei Bohrzyklen)	

M-Funktionen (Maschinenbefehle)

M00	Programm-Unterbrechung
M02	Programm-Ende ohne Rücksprung
M03	Spindel ein Uhrzeigersinn
M04	Spindel ein Gegenuhrzeigersinn
M05	Spindel Halt
M06	Werkzeugwechsel (nur Werkzeuge tauschen), siehe „T“
M08	Kühlmittel Ein
M09	Kühlmittel Aus
M20	Schraubstock auf (Sonderfunktion)
M21	Schraubstock zu
M22	Blasluft ein (Sonderfunktion)
M23	Blasluft aus
M26	Fertigmeldung an externe Steuerung (Sonderfunktion)
M30	Programm-Ende mit Rücksprung
M98	Unterprogramm-Aufruf
M99	Unterprogramm-Ende

Sonstige Zeichen

%	Programm-Anfang / -Ende
:	Programm-Nummer
*	Satzende
D	Schneidenradius-Korrektur (bei G41, G42)
F	Vorschub in mm/min, max. 1200, bei Kreisen max. 400
H	Werkzeuglängen-Korrektur (bei G43, G44) oder seitlicheZustellung bei Fräszyklen
I	Kreiskoordinaten in X-Richtung (inkremental)
J	Kreiskoordinaten in Y-Richtung (inkremental)
K	Kreiskoordinaten in Z-Richtung (inkremental)
L	Anzahl der Wiederholungen eines Unterprogramms oder Zyklus
N	Satznummer
/N	Ausblendsatz
P	Unterprogramm-Nr.
Q	Zustellung Z-Achse bei Arbeitszyklen
R	Radius in mm
S	Spindeldrehzahl in U/min, 30-3500
T	Werkzeug in Warteposition (nicht in Spindel), siehe „M06“
X	Weg der X-Achse in mm
Y	Weg der Y-Achse in mm
Z	Weg der Z-Achse in mm
IV	Weg der 4. Achse in Grad