

COD	DESCRIERE
G00	Deplasare rapidă.
G01	Deplasare liniară.
G02	Deplasare circulară în sens orar.
G03	Deplasare circulară în sens antiorar.
G04	Timpul de staționare a sculei într-o poziție.
G17	Selecție plan XY.
G18	Selecție plan ZX.
G19	Selecție plan YZ.
G20	Sistem imperial (inch).
G21	Sistem metric (mm).
G40	Anulare compensare pentru raza sculei.
G41	Compensare la stânga pentru raza sculei.
G42	Compensare la dreapta pentru raza sculei.
G54	Înregistrare sistem de coordonate (de obicei se folosește pentru zero piesă).
G55	Înregistrare sistem de coordonate (de obicei se folosește pentru zero piesă).
G56	Înregistrare sistem de coordonate (de obicei se folosește pentru zero piesă).
G57	Înregistrare sistem de coordonate (de obicei se folosește pentru zero piesă).
G90	Coordonate absolute.
G91	Coordonate relative.
M0	Oprire programată.
M1	Oprire opțională (activată sau dezactivată de operator).
M2	Sfârșit program principal.
M3	Rotire arbore în sens orar.

M4	Rotire arbore în sens antiorar.
M5	Oprire rotire arbore.
M6	Activare schimbător de scule.
M7	Pornire agent de răcire (pulverizat).
M8	Pornire agent de răcire (șuvoi).
M9	Oprire agent de răcire.
M17	Sfârșit de subprogram.
M30	Sfârșit program principal.
F	Avansul (viteza de tăiere).
S	Viteza de rotație a sculei.
T	Se folosește pentru selectarea unei scule.
D	Se folosește împreună cu codul T pentru corecție sculă.
CYCLE71	Este un ciclu pentru prelucrarea suprafeței unei piese, prin frezare frontală.
CYCLE 72	Este un ciclu pentru prelucrarea conturilor pe exterior sau pe interior.
POCKET1	Este un ciclu pentru prelucrarea buzunarelor de formă rectangulară.
POCKET2	Este un ciclu pentru prelucrarea buzunarelor de formă circulară.
CYCLE90	Este un ciclu pentru realizarea filetelor interioare sau exterioare.
SLOT 1	Este un ciclu pentru prelucrarea canalelor, aranjate cu axa longitudinală radial pe circumferința unui cerc.
SLOT 2	Este un ciclu pentru prelucrarea canalelor a căror axă longitudinală coincide cu circumferința unui cerc.
CYCLE83	Este un ciclu pentru realizarea găurilor adânci prin două metode: cu revenire la punct fix (eliminarea șpanului), cu revenire la punct variabil (fărămițarea șpanului).
HOLES1	Este un ciclu pentru realizarea unei serii de găuri dispuse în linie dreaptă.
HOLES2	Este un ciclu pentru realizarea unei serii de găuri dispuse pe circumferința unui cerc (centrele găurilor se găsesc pe cerc).

COD	DESCRIERE
G00	Deplasare rapidă.
G01	Deplasare liniară.
G02	Deplasare circulară în sens orar.
G03	Deplasare circulară în sens antiorar.
G20	Sistem imperial (inch).
G21	Sistem metric (mm).
G33	Realizare filet cu pas constant.
G34	Realizare filet cu pas variabil, liniar crescător.
G35	Realizare filet cu pas variabil, liniar descrescător.
G40	Anulare compensare pentru raza de curbură a vârfului sculei.
G41	Compensare la stânga pentru raza de curbură a vârfului sculei.
G42	Compensare la dreapta pentru raza de curbură a vârfului sculei.
G54	Înregistrare sistem de coordonate (de obicei se folosește pentru zero piesă).
G55	Înregistrare sistem de coordonate (de obicei se folosește pentru zero piesă).
G56	Înregistrare sistem de coordonate (de obicei se folosește pentru zero piesă).
G57	Înregistrare sistem de coordonate (de obicei se folosește pentru zero piesă).
G90	Coordonate absolute.
G91	Coordonate relative.
G94	Setarea avansului exprimat în mm/min sau inch/min.
G95	Setarea avansului exprimat în mm/rot sau inch/rot.
G96	Setarea vitezei constante la suprafața de contact dintre piesă și sculă.
G97	Setarea vitezei constante de rotație a piesei.
M0	Oprire programată.

M1	Oprire opțională (activată sau dezactivată de operator).
M2	Sfârșit program principal.
M3	Rotire universal în sens orar.
M4	Rotire universal în sens antiorar.
M5	Oprire rotire universal.
M6	Activare schimbător de scule.
M7	Pornire agent de răcire (pulverizat).
M8	Pornire agent de răcire (șuvoi).
M9	Oprire agent de răcire.
M17	Sfârșit de subprogram.
M30	Sfârșit program principal.
F	Avansul (viteza de tăiere).
S	Viteza de rotație a sculei.
T	Se folosește pentru selectarea unei scule.
D	Se folosește împreună cu codul T pentru corecție sculă.
L	Denumire subprogram.
L93	Este un ciclu folosit pentru prelucrarea canalelor longitudinale (pe interior sau exterior), sau frontale (pe suprafața capătului liber al piesei).
L95	Este un ciclu pentru prelucrarea conturilor pieselor cilindrice.
L97	Este un ciclu folosit pentru realizarea unor filete: exterioare sau interioare, cilindrice sau conice, longitudinale sau transversale.
L98	Este un ciclu folosit pentru realizarea găurilor axiale adânci. Se poate folosi în două variante: (a) cu revenire la punct fix (pentru înlăturarea șpanului); (b) cu revenire la punct variabil (pentru fărâmițarea șpanului).

TERMEN	DESCRIERE
Alezarea	Este operația de lărgire sau finisare a unei găuri existente.
Avansul	Reprezintă viteza cu care unealta se deplasează în material pentru a realiza operația de frezare sau strunjire.
Burghiu pentru găurire	Are, în general, unghiul la vârf de 118 grade.
Burghiu pentru găurire preliminară	Are unghiul la vârf de 90 de grade (uneori de 60 de grade).
Buzunar	Este o cavitate frezată într-un material. Aceasta poate avea o formă regulată (dreptunghiulară, pătrată, circulară, etc.) sau una neregulată (obținută practic prin combinarea mai multor forme regulate).
Canelarea	Operația de creare, prin strunjire, a unor canale (caneluri) pe suprafața frontală sau laterală a unei piese cilindrice.
Centruire	Este operația de realizare a unei găuri preliminare cu scopul de a asigura o poziționare mai precisă a burghiului pentru găurirea efectivă.
Ciclu	Comandă specială care poate fi comparată cu o funcție din limbajele de programare de nivel înalt.
Coduri pregătitoare	Sunt acele coduri care apar de obicei într-un program înainte de a descrie traiectoria efectivă a sculei (ex. G20, G21, G90, G91, T, D, M03, M04, etc).
Comandă modală	Este acea comandă care își păstrează semnificația pe mai multe linii (în mai multe blocuri), până când se întâlnește o altă comandă care-i poate altera semnificația.
Comandă nemodală	Este acea comandă care își păstrează semnificația numai pe linia (în blocul) în care a fost apelată.
Compensarea razei de curbură a vârfului sculei	Este necesară în cazul operațiilor de strunjire care implică mișcări interpolate ale cuțitului de strunjire.
Compensarea razei sculei	Reprezintă ajustarea poziției centrului sculei astfel încât muchia acesteia să vină în contact cu piesa.
Coordonate absolute	Fiecare punct de pe o traiectorie este reprezentat relativ la un punct fix numit origine.
Coordonate relative	Fiecare punct de pe o traiectorie este reprezentat relativ la punctul anterior de pe traiectorie.
Degroșarea	Operația de înlăturare a unui strat de material de pe suprafața frontală sau cea laterală a unei piese prelucrate pe un strung.
Distanța de siguranță	Reprezintă distanța dintre muchia laterală a piesei și muchia sculei, înainte de intrarea sculei în piesă, respectiv după ieșirea din piesă.
Distanță de verificare	Este distanța care se adaugă la adâncimea găurii totale, pentru a garanta prelucrarea corectă a acesteia.
Filetarea	Este operația de prelucrare a interiorului unei găuri existente, în vederea realizării unui filet, cu ajutorul unei scule speciale numită tarod.
Gaură înfundată	Este o gaură parțială (care nu penetrează materialul).

Gaură totală	Este acea gaură care penetrează materialul.
Găurire continuă	Presupune o deplasare continuă pe direcția longitudinală a găurii.
Găurire în trepte cu revenire la punct fix	Presupune o deplasare în trepte pentru realizarea unei găuri, cu revenire în afara găurii, după fiecare pas, pentru înlăturarea șpanului.
Găurire în trepte cu revenire la punct variabil	Presupune o deplasare în trepte pentru realizarea unei găuri și revenire cu aceeași distanță după fiecare coborâre, pentru fărâmițarea șpanului.
Lățimea de contact	Reprezintă zona de contact dintre freză și piesă și se exprimă de obicei în procente din diametrul frezei. Pentru cele mai multe unelte de frezare, această lățime nu trebuie să depășească 75-80% din diametrul frezei.
MCALL	Se folosește pentru apelarea modală a unui ciclu.
Mișcare elicoidală	Este o mișcare circulară într-un plan (XY, XZ sau YZ), combinată cu o mișcare liniară pe direcția perpendiculară pe planul în care are loc mișcarea circulară.
Modul de atac al muchiei	Se referă la traiectoria după care muchia frezei intră în contact cu materialul de prelucrat.
Strunjire de conturare	Operația de strunjire de-a lungul unui contur.
Strunjire frontală	Strunjire pe suprafața capătului liber al unei piese prinsă în universal.
Strunjire longitudinală	Strunjire pe suprafața laterală a unei piese prinse în universal.
Tarod	Unealtă folosită pentru realizarea filetelor interioare.
Zencuire	Se mai numește șanfrenare sau teșire și are rolul de a realiza o teșitură internă sau externă.