

Codes G Fanuc les plus courant

	G0 / G00	Déplacement rapide
	G1 / G01	Déplacement linéaire à vitesse programmée
	G2 / G02	Déplacement circulaire en sens horaire à vitesse programmée
	G3 / G03	Déplacement circulaire en sens anti-horaire à vitesse programmée
	G4 / G04	Temporisation
	G28	Retour à une position de référence (changement d'outil)
	G40	Annulation de la correction de rayon
	G41	Correction de rayon à gauche du profil à usiner
	G42	Correction de rayon à droite du profil à usiner
	G50/G92*	Réglage de la vitesse maximum de la broche
	G54	Sélection du système de coordonnées de la pièce 1
	G70/G72*	Cycle de finition
	G71/G73*	Cycle d'ébauche suivant l'axe Z

	G72/G74*	Cycle d'ébauche suivant l'axe X
	G75	Cycle de gorge
	G76/G78*	Cycle de filetage
	G80	Annulation de cycles
	G83	Cycle de perçage avec déburrage
	G84	Cycle de taraudage
	G85	Cycle d'alésage
	G90	Programmation en mode absolu
	G91	Programmation en mode relatif
	G94	Avance en millimètres par minute
	G95	Avance en millimètres par tour
	G96	Réglage de la vitesse de coupe constante (m/mn)
	G97	Réglage de la vitesse de coupe fixe en tr/mn

* groupe C

Codes M Fanuc les plus courant

	M0 / M00	Arrêt de programme
	M1 / M01	Arrêt optionnel
	M2 / M02	Fin de programme (identique à M30)
	M3 / M03	Rotation de broche sens horaire
	M4 / M04	Rotations de broche sens <u>anti</u> -horaire
	M5 / M05	Arrêt rotation de broche
	M6 / M06	Changement d'outil
	M7 / M07	Mise en route arrosage secondaire
	M8 / M08	Mise en route arrosage principal
	M9 / M09	Arrêt arrosage
	M19	Orientation de broche
	M30	Fin de programme (identique à M2)
	M52	Avance contre-pointe

	M54	Recul contre-pointe
	M98	Appel de sous-programme
	M99	Fin de sous-programme
Autres codes		
	T (<u>tool</u>)	Numéro d'outil (ex : T01 => outil n°1)
	F (<u>feed</u>)	Vitesse d'avance (ex : F0.25 => avance 0.25 mm/tr)
	S (<u>speed</u>)	Vitesse de rotation broche (ex : S600 => rotation 600 tr/mn)