

Стандартные М-коды модуля фрезеровки

Список стандартных M-кодов, используемых в модуле фрезеровки.

M-код	Возможность редактирования	Описание работы
M0 /M1	нет	Программная пауза. Приостанавливает выполнение G-кода до нажатия кнопки Старт.
M3 /M4	да	Включение шпинделя.
M5	да	Выключение шпинделя.
M6	да	Команда смены инструмента. Подробнее...
M7	нет	Включение охлаждения туманом.
M8	нет	Включение охлаждения поливом.
M9	нет	Выключение охлаждения.
M10	нет	Команда включения выхода общего назначения. Номер выхода определяется параметром P. Например, M10 P0 - включение UserOutput_0. Команда работает без задержек, замедления или остановки перемещения осей.
M11	нет	Команда выключения выхода общего назначения. Номер выхода определяется параметром P. Например, M11 P5 - выключение UserOutput_5. Команда работает без задержек, замедления или остановки перемещения осей.
M30	нет	Команда завершения управляющей программы.
M94	нет	Задание диаметра заготовки. Значение определяется параметром P. Например, M94 P15 - задает значение диаметра заготовки, равное 15 ед. (зависит от выбранных в программе и G-коде единиц измерения).
M114	да	Макрос поиска базы. Выполняется при нажатии на кнопку «Отправить на базу и обнулить».
M115	да	Макрос пробинга. В качестве параметра передается направление пробинга. Подробнее...
M116	да	Подъем на безопасную высоту.
M1000	да	Макрос, выполняющийся при нажатии кнопки Старт.
M1001	да	Макрос, выполняющийся при нажатии кнопки Стоп во время выполнения G-кода и по окончании выполнения G-кода.