

شرح انگلیسی	شرح	جی کد
Rapid Positioning: Move to target position quickly, ignoring path.	حرکت سریع: حرکت به موقعیت هدف با سرعت بالا، بدون در نظر گرفتن مسیر.	G0
Linear Interpolation: Move from one point to another in a straight line.	حرکت خطی: حرکت از نقطه‌ای به نقطه دیگر در یک خط مستقیم.	G1
Clockwise Circular Interpolation: Move circularly in a clockwise direction.	حرکت دایره‌ای ساعت‌گرد: حرکت به صورت دایره‌ای با جهت عقربه‌های ساعت.	G2
Counterclockwise Circular Interpolation: Move circularly in a counterclockwise direction.	حرکت دایره‌ای پادساعت‌گرد: حرکت به صورت دایره‌ای خلاف عقربه‌های ساعت.	G3
Dwell: Pause machine for a specified duration (in seconds).	توقف زمانی: توقف ماشین برای مدت زمان مشخص (بر حسب ثانیه).	G4
High-Precision Contour Control: Optimize complex motion precision.	کنترل دقیق منحنی‌ها: برای دقت بالای حرکت‌های پیچیده.	G5
Scaling: Adjust motion dimensions and ratios.	تغییر مقیاس: تغییر ابعاد و نسبت‌ها در حرکت‌ها.	G6
Scaling (Specific Formula): Adjust scale using specific formulas.	تغییر مقیاس (فرمول خاص): تنظیم مقیاس بر اساس معادلات خاص.	G7
Spindle Speed Control: Adjust rotational axis speed.	تنظیم سرعت چرخش (Spindle Speed Control): تنظیم تغییر سرعت محور دوار.	G8
Exact Stop Mode: Precise stopping at each motion step.	دقت در حرکت (Exact Stop Mode): توقف دقیق در هر مرحله حرکت برای دقت بیشتر.	G9
Programmable Data Input: Save setup data like positions and calibrations.	تنظیم پارامترها (Programmable Data Input): تنظیم پارامترهای دلخواه مانند موقعیت‌ها و کالیبراسیون.	G10
Cancel Settings G10: Return to default state.	لغو تنظیمات G10: بازگشت به تنظیمات پیش‌فرض.	G11
Clockwise Circular Pocket Milling: Create a circular pocket clockwise.	دایره‌زنی (Clockwise Circular Pocket Milling): ایجاد یک حفره دایره‌ای با جهت عقربه‌های ساعت.	G12
Counterclockwise Circular Pocket Milling: Creating a circular hole with the anti-clockwise direction.	دایره‌زنی (Counterclockwise Circular Pocket Milling): ایجاد یک حفره دایره‌ای با جهت مخالف عقربه‌های ساعت.	G13
Focused Mode (Data Input/Return): Return to initial programming mode.	حالت متمرکز (Data Input/Return): بازگشت به حالت برنامه‌ریزی اولیه.	G14

Return to the previous state (Return to Initial Program State).	(Return to Initial Program State) بازگشت به حالت قبلی (Return to Initial Program State).	<b>G15</b>
Adjustment of axis angles (Polar Coordinate Interpolation): movement in polar coordinates.	(Polar Coordinate Interpolation): تنظیم زاویه‌های محور (Polar Coordinate Interpolation): حرکت در مختصات قطبی.	<b>G16</b>
XY Plane Selection: Selection of the work plane in two dimensions (XY).	انتخاب صفحه (XY Plane Selection): انتخاب صفحه کار به صورت دو بعدی (XY).	<b>G17</b>
ZX Plane Selection: Selection of the work plane in two dimensions (ZX).	انتخاب صفحه (ZX Plane Selection): انتخاب صفحه کار به صورت دو بعدی (ZX).	<b>G18</b>
YZ Plane Selection: Selection of the working plane in two dimensions (YZ).	انتخاب صفحه (YZ Plane Selection): انتخاب صفحه کار به صورت دو بعدی (YZ).	<b>G19</b>
Setting the unit (Inch Mode): Setting the measurement unit to inches.	تنظیم واحد (Inch Mode): تنظیم واحد اندازه‌گیری به اینچ.	<b>G20</b>
Unit setting (Metric Mode): Setting the measurement unit to mm.	تنظیم واحد (Metric Mode): تنظیم واحد اندازه‌گیری به میلی‌متر.	<b>G21</b>
Saving parameters (Programming Stored Data): Saving data for later use.	ذخیره پارامترها (Programming Stored Data): ذخیره داده‌ها برای استفاده‌های بعدی.	<b>G22</b>
Cancel Stored Data: Cancel stored data.	لغو ذخیره پارامترها (Cancel Stored Data): لغو داده‌های ذخیره شده.	<b>G23</b>
Programming Mode: Enter the programming mode in the device.	حالت برنامه‌ریزی (Programming Mode): وارد کردن حالت برنامه‌نویسی در دستگاه.	<b>G24</b>
Start working with the program (Program Start Mode).	شروع کار با برنامه (Program Start Mode).	<b>G25</b>
Movement and accuracy testing: checking the accuracy of machining and movements.	آزمایش حرکت و دقت: بررسی دقت ماشین‌کاری و حرکت‌ها.	<b>G26</b>
Return to origin check: check the correctness of return to the reference point.	بررسی بازگشت به مبدأ: بررسی صحت بازگشت به نقطه مرجع.	<b>G27</b>

Return to Machine Home: Move the machine to the initial position.	(Return to Machine Home): بازگشت به مبدأ حرکت دستگاه به موقعیت اولیه.	<b>G28</b>
Return from Reference Point: Return from the reference position to the previous position.	(Return from Reference Point): بازگشت از مبدأ (بازگشت از موقعیت مرجع به موقعیت قبلی).	<b>G29</b>
Return to Secondary Reference Point: Return to secondary reference point (after G28).	(Return to Secondary Reference Point): بازگشت به نقطه مرجع دوم (مرجع دوم) پس از (G28).	<b>G30</b>
Skip Function: Stop at a specified point during motion.	ورود موقت (Skip Function): توقف در نقطه مشخص هنگام حرکت.	<b>G31</b>
Thread Cutting: Create threads or screws in the workpiece.	رزوه‌زنی (Thread Cutting): ایجاد رزوه یا پیچ در قطعه کار.	<b>G32</b>
Thread Cutting with Lead: Precise threading with lead.	(Thread Cutting with Lead): رزوه‌زنی مارپیچی رزوه‌زنی دقیق با سرب.	<b>G33</b>
Variable Pitch Threading: Create threads with varying pitch.	(Variable Pitch Threading): رزوه‌زنی متغیر ایجاد رزوه با گام متغیر.	<b>G34</b>
Fixed Pitch Threading: Create threads with a constant pitch.	(Fixed Pitch Threading): رزوه‌زنی ثابت رزوه با گام ثابت.	<b>G35</b>
Linear Measurement: Check and measure linear paths.	(Linear Measurement): اندازه‌گیری خطی بررسی و اندازه‌گیری خطوط.	<b>G36</b>
Circular Measurement: Check and measure circular paths.	(Circular Measurement): اندازه‌گیری دایره‌ای بررسی و اندازه‌گیری دایره‌ها.	<b>G37</b>
Contact Measurement: Measurement using a touch sensor.	اندازه‌گیری با تماس: اندازه‌گیری با استفاده از سنسور تماسی.	<b>G38</b>
Non-contact Automatic Measurement: Measurement without contact.	اندازه‌گیری خودکار بدون تماس: اندازه‌گیری بدون تماس با قطعه.	<b>G39</b>
Cancel Cutter Radius Compensation: Disable cutter radius compensation.	لغو جبران شعاع ابزار: غیرفعال کردن جبران شعاع ابزار.	<b>G40</b>
Cutter Radius Compensation (Left): Offset tool radius to the left of the path.	جبران شعاع ابزار (چپ): جبران شعاع ابزار به سمت چپ مسیر.	<b>G41</b>
Cutter Radius Compensation (Right): Offset tool radius to the right of the path.	جبران شعاع ابزار (راست): جبران شعاع ابزار به سمت راست مسیر.	<b>G42</b>
Tool Length Compensation (Positive): Add positive tool length offset.	جبران طول ابزار (مثبت): افزودن جبران طول ابزار به مثبت.	<b>G43</b>

Tool Length Compensation (Negative): Add negative tool length offset.	جبران طول ابزار (منفی): افزودن جبران طول ابزار به منفی.	<b>G44</b>
Tool Length Increase: Incrementally increase tool length.	افزایش طول ابزار: افزایش تدریجی طول ابزار.	<b>G45</b>
Tool Length Decrease: Incrementally decrease tool length.	کاهش طول ابزار: کاهش تدریجی طول ابزار.	<b>G46</b>
Automatic Tool Length Compensation: Automatically adjust tool length.	جبران طول ابزار خودکار: تنظیم خودکار طول ابزار.	<b>G47</b>
Cancel Tool Length Compensation: Disable tool length settings.	لغو جبران طول ابزار: غیرفعال کردن تنظیمات طول ابزار.	<b>G48</b>
Reset Tool Length: Reset all tool length adjustments.	بازنشانی طول ابزار: بازنشانی تمامی تنظیمات طول ابزار.	<b>G49</b>
Spindle Speed Limitation: Set rotational speed limits.	تنظیم محدودیت سرعت محور: محدود کردن سرعت چرخش محور.	<b>G50</b>
Scaling (Magnification): Magnify motion scale.	بزرگنمایی: تغییر مقیاس حرکت‌ها.	<b>G51</b>
Set Local Coordinate System: Define temporary coordinate system.	سیستم مختصات محلی: تعریف سیستم مختصات موقت.	<b>G52</b>
Cancel Local Coordinate System: Return to the main coordinate system.	لغو سیستم مختصات محلی: بازگشت به سیستم مختصات اصلی.	<b>G53</b>
Work Coordinate System Selection: Choose predefined work coordinate systems.	انتخاب سیستم مختصات کاری: انتخاب یکی از سیستم‌های مختصات تعریف‌شده.	<b>G54</b> <b>G59</b>
Single Positioning Mode: Stop tool precisely at a specific point.	توقف دقیق موقعیت‌یابی: توقف دقیق ابزار در نقطه خاص.	<b>G60</b>
Exact Stop Check Mode: Pause at exact path points.	توقف موقت دقیق: مکث در نقاط دقیق مسیر.	<b>G61</b>
Automatic Corner Override: Activate precise mode for sharp corners and path changes.	حالت خودکار پیچیده (Automatic Corner Override): فعال کردن حالت دقیق برای پیچیدگی‌ها و تغییرات در مسیر.	<b>G62</b>
Peck Drilling Mode: Drill with incremental movement (for deep holes and better chip removal).	حالت حفاری پیوسته (Peck Drilling): حفاری با حرکت پیاپی (برای حفاری سوراخ‌های عمیق و باربرداری بهتر).	<b>G63</b>
Continuous Path Mode: Smooth movement with high speed.	حالت سرعت پیوسته: حرکت نرم با سرعت بالا.	<b>G64</b>
Macro Call: Call a macro program.	اجرای ماکرو: فراخوانی یک برنامه ماکرو.	<b>G65</b>
Modal Macro Call: Continuously execute a macro.	اجرای ماکرو مداوم: اجرای مداوم یک ماکرو.	<b>G66</b>

Cancel Modal Macro Call: Stop macro execution.	لغو اجرای ماکرو: توقف اجرای ماکرو.	<b>G67</b>
Coordinate Rotation: Rotate the working coordinates by a defined angle.	چرخش سیستم مختصات: چرخاندن مختصات کاری در یک زاویه مشخص.	<b>G68</b>
Cancel Coordinate Rotation: Reset to original coordinates.	لغو چرخش مختصات: بازگشت به مختصات اصلی.	<b>G69</b>
Finishing Cycle: Complete final machining operations.	تکمیل نهایی: انجام عملیات پایانی ماشین کاری.	<b>G70</b>
Roughing Cycle: Remove large material volumes with low precision.	چرخه ماشین کاری خشن: حذف حجم زیاد مواد با دقت کم.	<b>G71</b>
Finishing Cycle: Refine surfaces after material removal.	چرخه تکمیل خشن: تکمیل سطوح پس از حذف مواد.	<b>G72</b>
High-Speed Peck Drilling Cycle: Drill quickly with chip removal.	چرخه حفاری سریع: سوراخ کاری با تخلیه سریع براده‌ها.	<b>G73</b>
Left-Hand Tapping Cycle: Drill or tap threads in reverse.	سوراخ کاری یا رزوه‌زنی: عملیات حفاری یا رزوه‌زنی معکوس.	<b>G74</b>
Grooving Cycle: Create circular or straight grooves.	چرخه شیارزنی: ایجاد شیارهای دایره‌ای یا مستقیم.	<b>G75</b>
Precision Threading Cycle: Create high-precision threads.	چرخه رزوه‌زنی دقیق: برای ایجاد رزوه‌های با دقت بالا.	<b>G76</b>
Milling Cycle: Perform milling operations for specific holes or grooves.	چرخه ماشین کاری فرز کاری: انجام عملیات فرز کاری برای تولید سوراخ‌های خاص یا شیارها.	<b>G77</b>
Advanced Milling Cycle: Perform advanced milling operations with special features.	چرخه ماشین کاری پیشرفته: انجام عملیات پیشرفته فرز کاری با ویژگی‌های خاص.	<b>G78</b>
Cancel Milling Cycle: Terminate the milling operation cycle.	لغو چرخه فرز کاری: خاتمه دادن به چرخه‌های ماشین کاری فرز کاری.	<b>G79</b>
Cancel Drilling Cycle: End repetitive drilling cycles.	لغو چرخه حفاری: پایان دادن به چرخه‌های تکراری حفاری.	<b>G80</b>
Drilling and Boring Cycles: Various modes for drilling and boring.	چرخه‌های حفاری و بورینگ: شامل حالت‌های مختلف سوراخ کاری.	<b>G81</b> <b>G89</b>
Absolute Positioning Mode: Move to defined absolute coordinates.	مختصات مطلق: حرکت به مختصات مطلق تعریف شده.	<b>G90</b>
Incremental Positioning Mode: Move based on relative distances.	مختصات افزایشی: حرکت بر اساس فاصله‌های نسبی.	<b>G91</b>
Set Machine Zero: Define a new coordinate zero point.	تنظیم صفر دستگاه: تعیین نقطه صفر مختصات جدید.	<b>G92</b>
Inverse Time Feed Rate: Adjust speed based on specified time.	سرعت معکوس زمان: تنظیم سرعت بر اساس زمان مشخص.	<b>G93</b>

Feed Per Minute: Move based on speed in minutes.	سرعت بر حسب دقیقه: حرکت بر اساس سرعت به دقیقه.	<b>G94</b>
Feed Per Revolution: Move based on speed in millimeters per revolution.	سرعت بر حسب میلی‌متر: حرکت بر اساس سرعت به میلی‌متر بر دور.	<b>G95</b>
Constant Surface Speed: Maintain a constant surface speed.	سرعت ثابت سطح: حفظ سرعت ثابت در سطح قطعه.	<b>G96</b>
Cancel Constant Surface Speed: Return to fixed spindle speed.	لغو سرعت ثابت: بازگشت به سرعت چرخش ثابت محور.	<b>G97</b>
Return to Initial Point: Return to the starting point after operation.	بازگشت به نقطه اولیه: پس از عملیات به نقطه آغازین بازگردید.	<b>G98</b>
Return to Previous Point: Return to the previous reference point without stopping.	بازگشت به نقطه قبلی: بدون توقف به نقطه مرجع قبلی بازگردید.	<b>G99</b>