

NC-Steuerbefehle (Fräsen)

Wegbedingung	Bedeutung
G00	Positionieren im Eilgang
G01	Geraden- Interpolation
G02	Kreis- Interpolation, Uhrsinn I, J inkrementale Angabe des Mittelp. bezogen auf den Kreis- Anfangspunkt
G03	Kreis- Interpolation, gegen Uhrsinn I, J inkrementale Angabe des Mittelp. bezogen auf den Kreis- Anfangspunkt
G40	Aufheben Werkzeugkorrekturbahn
G41	Werkzeugbahnkorrektur, Werkzeug links
G42	Werkzeugbahnkorrektur, Werkzeug rechts
G85	Teilkreis Bohrzyklus G85 Z Bohrtiefe I Startwinkel J Anzahl Bohr. R Radius
G86	Taschen-Fräszyklus G86 X Länge Y Breite Z Tiefe I Drehwinkel D Einzelschnitttiefe
G87	Kreistaschen-Fräszyklus G87 Z Tiefe D Einzelschnitttiefe R Radius
G88	Nuten-Fräszyklus G88 X Länge Y Breite Z Tiefe I Drehwinkel D Einzelschnitttiefe
G90	absolute Maßangabe
G91	inkrementale Maßangabe
Zusatz- funktionen	Bedeutung
M03	Spindel im Uhrzeigersinn
M04	Spindel im Gegenuhrzeigersinn
M08	Kühlschmiermittel EIN
M09	Kühlschmiermittel AUS
M30	Programmende mit Rücksetzen
F	Vorschub
S	Spindeldrehzahl
I	Kreisinterpolation X-Achse
J	Kreisinterpolation Y-Achse
T	Werkzeugauswahl Nummer