

Auszug aus der Befehlskodierung

für CNC-Programmierung nach DIN66025

1. Wegbedingungen

- G00 Positionierung im Eilgang
- G01 Linear-Interpolation (geradlinige Bahn)
- G02 Kreis-Interpolation im Uhrzeigersinn (X, Y und inkremental I, J)
- G03 Kreis-Interpolation im Gegenuhrzeigersinn
- G04 Verweilzeit
- G40 Aufhebung der Fräserradiuskorrektur
- G41 Fräserradiuskorrektur, links
- G42 Fräserradiuskorrektur, rechts
- G53 Aufheben der Nullpunktverschiebung
- G54 Absolute Nullpunktverschiebung (bezogen auf Maschinennullpunkt)

nichtgenormte Zyklen (gesondertes Blatt)

- G85 Teilkreis-Bohrzyklus
- G86 Taschenfräszyklus
- G87 Kreistasche
- G88 Nutenfräszyklus
- G89 Teilkreis-Gewindebohrzyklus

- G90 Absolutmaßeingabe
- G91 Kettenmaßeingabe

2. Maschinenbefehle

- M00 Programmierter Halt
- M03 Spindel EIN, Rechtslauf
- M04 Spindel EIN, Linkslauf
- M05 Spindel Halt
- M06 Werkzeugwechsel ausführen
- M08 Kühlschmiermittel EIN
- M09 Kühlschmiermittel AUS
- M17 Unterprogrammende
- M30 Programm Ende mit Rückspulen

3. NC-Eingabecode

- | | | | |
|---|-------------------------------|---|-------------------------|
| % | Hauptprogramm | Z | Bewegung in Z-Richtung |
| L | Unterprogramm | I | Interpolationsparameter |
| | Nummer des Unterprogramms und | J | Interpolationsparameter |
| | Anzahl der Durchläufe müssen | F | Vorschub |
| | zweistellig angegeben werden | S | Spindeldrehzahl |
| (| Beginn Kommentar | T | Werkzeugauswahl |
| | | M | Maschinenbefehle |
| N | Satznummer | | |
| G | Wegbedingung | | |
| X | Bewegung in X-Richtung | | |
| Y | Bewegung in Y-Richtung | | |