

# 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

- |  |  |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>% Hauptprogramm</li> <li>L Unterprogramm<br/>Nummer des Unterprogramms und<br/>Anzahl der Durchläufe müssen<br/>zweistellig angegeben werden</li> <li>( Beginn Kommentar</li> <br/> <li>N Satznummer</li> <li>G Wegbedingung</li> <li>X Bewegung in X-Richtung</li> <li>Y Bewegung in Y-Richtung</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Z Bewegung in Z-Richtung</li> <li>I Interpolationsparameter</li> <li>J Interpolationsparameter</li> <li>F Vorschub</li> <li>S Spindeldrehzahl</li> <li>T Werkzeugauswahl</li> <li>M Maschinenbefehle</li> </ul> |
|--|--|