

# Drehzyklen CNC-Turn

Beispiele unter DemoCNC-Turn

## **G70 = Schlichtzyklus**

Vorheriges X und Z = Anfangs- + Endpunkt

P = 1. Satz der Kontur

Q = letzter Satz der Kontur

F = Vorschub

## **G71 = Schrappzyklus längs**

Vorheriges X und Z = Anfangs- + Endpunkt

P = 1. Satz der Kontur

Q = letzter Satz der Kontur

U = Aufmass in X

W = Aufmass in Z

D = Zustellung in X

F = Vorschub

## **G72 = Schrappzyklus plan**

Vorheriges X und Z = Anfangs- + Endpunkt

P = 1. Satz der Kontur

Q = letzter Satz der Kontur

U = Aufmass in X

W = Aufmass in Z

D = Zustellung in Z

F = Vorschub

## **G73 = Schrappzyklus konturparallel**

Vorheriges X und Z = Anfangs- + Endpunkt

P = 1. Satz der Kontur

Q = letzter Satz der Kontur

U = Aufmass in X

W = Aufmass in Z

D = Zustellung in X

F = Vorschub

## **G74 = Längszyklus und Tieflochbohren mit Schnittunterbrechung**

Vorheriges X und Z = Anfangs- + Endpunkt (beim Bohren mittig: X = 0)

Z = Endbohrtiefe oder Zielpunkt

K = Zustellung in Z

F = Vorschub

### **G75 = Einstechzyklus mit Schnittunterbrechung**

Vorheriges X und Z = Anfangs- + Endpunkt

X = Enddurchmesser

Z = Endpunkt Einstich

I = Zustellung in X

K = Zustellung in Z

F = Vorschub

### **G76 = Gewindezyklus**

Vorheriges X und Z = Anfangs- + Endpunkt

X = Enddurchmesser

Z = Endpunkt Gewinde

A = Zustellwinkel

D = Zustellung, durchmesserbezogen

I = Kegelverhältnis

K = Abstand über Enddurchmesser, radiusbezogen

F = Steigung

### **G83 = Tieflochbohren mit Abheben**

Vorheriges X und Z = Anfangs- + Endpunkt (beim Bohren mittig: X = 0)

I = Endbohrtiefe in Z

K = Zustellung

D = Sicherheitsabstand / Hub

F = Vorschub

### **G92 = Einfacher Gewindezyklus**

Vorheriges X und Z = Anfangs- + Endpunkt

X = Enddurchmesser

Z = Endpunkt Gewinde

I = Kegelverhältnis

F = Steigung