

CNC-Mill - Fräsen

G00	Eilgang	G94	Vorschub pro Minute
G01	Gerade m. Vorschub	G95	Vorschub pro Umdrehung
G02	Kreis Uhrzeigersinn	G98	Ausgangsebene bei Zyklen
G03	Kreis Gegenuhrzeigers.	G99	Rückzugsebene bei Zyklen
G04	Verweilzeit mit X oder P		
G09	Genauhalt satzweise		
G10	WKZ-Korrektur Nr. ändern P, R	M00	Programmstop
G12	Kreiszyklus Uhrzeigersinn	M01	Programmstop wahlweise
G13	Kreiszyklus Gegenuhrzeigersinn	M02	Programm Ende
G17	X-Y Ebene	M03	Spindel im Uhrzeigersinn
G18	X-Z Ebene	M04	Spindel im Gegenuhrzeigersinn
G19	Y-Z Ebene	M05	Spindelstop
G20	Eingabe in Zoll, wie G70	M06	Werkzeugwechsel
G21	Eingabe metrisch, wie G71	M07	Kühlmittel 2 ein
G28	Referenzpunkt anfahren	M08	Kühlmittel 1 ein
G29	vom Ref.-Punkt zurückkehren	M09	Kühlmittel aus
G30	2. Referenzpunkt anfahren	M10	Klemmung zu
G33	Gewindeschneiden	M11	Klemmung auf
G34	Bohrbild Lochkreis	M13	Spindel rechts + Kühlmittel
G35	Bohrbild Lochreihe	M14	Spindel links + Kühlmittel
G39	Ecken verrunden	M30	Programm Ende mit Rücksetzen
G40	Radiuskorrektur aufheben	M98	Aufruf Unterprogramm
G41	Radiuskorrektur links	M99	Unterprogramm Ende
G42	Radiuskorrektur rechts		
G43	Längenkorrektur plus		
G44	Längenkorrektur minus		
G49	Längenkorrektur aufheben		
G52	Lokales Koordinatensystem	%	Programmanfang / -ende
G53	Referenzpunkt-Koordinaten	:	Programmnummer
G54	Werkstücknullpunkt 1	A	Winkel um X
G55	Werkstücknullpunkt 2	B	Winkel um Y
G56	Werkstücknullpunkt 3	C	Winkel um Z
G57	Werkstücknullpunkt 4	D	WKZ-Radius Nr.
G58	Werkstücknullpunkt 5	E	2. Vorschub, Parameter
G59	Werkstücknullpunkt 6	F	Vorschub
G61	Genauhalt modal	G	Weg-Funktionen
G64	Bahnsteuerbetrieb	H	WKZ-Länge
G70	Eingabe in Zoll, wie G20	I	Kreisparameter X
G71	Eingabe metrisch, wie G21	J	Kreisparameter Y
G72	Rechtecktasche	K	Kreisparameter Z
G73	Tieflochbohren m. Spänebrechen	L	UP-Wiederholungen
G74	Linksgewindezyklus	M	Maschinen-Funktionen
G75	Kreistasche	N	Satznummer
G76	Feinbohren	/N	Ausblendsatz
G80	Bohrzyklus aufheben	O	Programmnummer
G81	Bohrzyklus	P	Unterprogramm, Parameter
G82	Senkzyklus	Q	Parameter
G83	Tiefbohrzyklus	R	Radius, Parameter
G84	Rechtsgewindezyklus	S	Drehzahl
G85	Reibzyklus	T	Werkzeug Nr.
G86	Ausdrehen Spindelstop	U	Parameter
G87	Rückwärts Senken	V	Parameter
G88	Ausdrehen Rückzug manuell	W	Parameter
G89	Reiben mit Verweilzeit	X	Weg in X
G90	Absoluteingabe	Y	Weg in Y
G91	Kettenmaß	Z	Weg in Z
G92	Nullpunkt setzen		