

G-Funktionen

Die speziellen Traub G-Funktionen für Rotierende Werkzeuge, Gegenspindel, usw. können nicht simuliert werden und sind in dieser Liste in grauer Schrift aufgeführt.

G00	Gerade im Eilgang
G01	Gerade im Vorschub
G02	Kreisbogen im Uhrzeigersinn
G03	Kreisbogen im Gegenuhrzeigersinn
G04	Verweilzeit
G09	Gerade im Vorschub (Genauhalt)
G10	Fräsfunktion AUS
G11	Fräsfunktion EIN
G14	Synchronisierter Schnitt AUS
G15	Synchronisierter Schnitt EIN (G70, G71, G72, G73)
G16	Fräsebene Mantelfläche
G17	Fräsebene Stirnfläche/Querschnitt
G19	Fräsebene Längsschnitt/Sehnenfläche
G20	Anwahl Inch-Programmierung
G21	Anwahl mm-Programmierung
G22	Unterprogrammaufruf
G24	Werkzeugwechsellpunkt anfahren, nur X
G25	Werkzeugwechsellpunkt anfahren, nur Z
G26	Werkzeugwechsellpunkt anfahren, zuerst X dann Z
G27	Werkzeugwechsellpunkt anfahren, zuerst Z dann X
G28	1. Referenzpunkt anfahren
G30	2. Referenzpunkt anfahren
G33	Gewindeschneiden im Einzelsatz
G34	Gewindeschneiden im Einzelsatz (variable Steigung)
G36	Programmspeicher öffnen
G37	Werkzeugspeicher öffnen
G38	Parameterspeicher öffnen
G40	Schneidenradiuskompensation AUS
G41	Fräserradiuskompensation EIN
G42	Fräserradiuskompensation EIN
G46	Schneidenradiuskompensation EIN
G53	Gerade im Eilgang bezogen auf Maschinennullpunkt
G54	Nullpunktverschiebung 1
G55	Nullpunktverschiebung 2
G56	Nullpunktverschiebung 3
G57	Nullpunktverschiebung 4
G59	Nullpunktverschiebung additiv
G63	Gegenspindel Drehgeber C-Achse AUS
G64	Gegenspindel Drehgeber C-Achse EIN
G65	Barrierenpunkte ausschalten
G66	Barrierenpunkte einschalten

G70	Schruppzyklus für Werkzeug mit negativem Anstellwinkel
G71	Schruppzyklus längs
G72	Schruppzyklus plan
G73	Schruppzyklus konturparallel
G74	Schruppzyklus mit unterbrochenem Schnitt längs
G75	Schruppzyklus mit unterbrochenem Schnitt plan
G76	Gewindeschneidzyklus längs
G77	Fasenzzyklus längs
G78	Gewindeschneidzyklus (Sondergewinde)
G79	Fasenzzyklus plan
G81	Wiederholzyklus (G77, G78, G79)
G82	Gewindeschneidzyklus (Gewindebohrer, Schneideisen)
G83	Tiefbohrzyklus 1
G84	Tiefbohrzyklus 2
G86	Gewindeschneidzyklus plan
G88	Fallende Kontur EIN (G71, G72, G73)
G89	G88-Funktion AUS
G90	Absolut-Programmieren C/R-Achse
G91	Inkremental-Programmieren C/R-Achse
G92	Drehzahlbegrenzung
G94	Vorschub in mm/min
G95	Vorschub in mm/U
G96	Konstante Schnittgeschwindigkeit
G97	Drehzahl in U/Min
G98	Vorschubkorrektur EIN
G99	Vorschubkorrektur AUS

M-Funktionen (Auswahl)

Die speziellen Traub M-Funktionen für Rotierende Werkzeuge, Reitstock, Gegenspindel, Stechschlitten, usw. können nicht simuliert werden und sind in dieser Liste nicht aufgeführt.

M00	Programmierter Halt
M01	Wahlweiser Halt (wenn Taste M01 gedrückt)
M03	Spindel im Uhrzeigersinn
M04	Spindel im Gegenuhrzeigersinn
M05	Spindel Stop
M07	Kühlmittel EIN Hochdruck
M08	Kühlmittel EIN
M09	Kühlmittel AUS
M10	Werkstück spannen
M11	Werkstück lösen
M30	Programm Ende mit Rücksprung
M99	Unterprogramm Ende

Sonstige Befehle

%	Programmanfang / -ende
A	Aufruf Unterprogramm, Winkel
B	B-Anweisungen (Spezialfunktionen)
C	Drehbewegung der C-Achse
D	Parameter
E	2. Vorschub
F	Vorschub
G	Weg-Funktionen
H	Unterprogramm-Wiederholungen, Parameter
I	Kreisparameter X, Parameter
J	Kreisparameter Y, Parameter
K	Kreisparameter Z, Parameter
L	UP-Wiederholungen
M	Maschinen-Funktionen
N	Satznummer
/N	Ausblendsatz
O	Programmnummer
P	Anfangssatz-Nummer
Q	Endsatz-Nummer
R	Radius, Parameter
S	Drehzahl
T	Werkzeugaufruf
U	Kettenmaß X, Verweilzeit
V	Kettenmaß Y, Schnittgeschwindigkeit
W	Kettenmaß Z
X	Weg in X, Verweilzeit
Y	Weg in Y
Z	Weg in Z