

## CNC-Turn – Drehen

G00	Eilgang	%	Programmanfang / -ende
G01	Gerade m. Vorschub	:	Programmnummer
G02	Kreis Uhrzeigersinn	A	Winkel um X
G03	Kreis Gegenuhrzeigers.	C	Winkel um Z
G04	Verweilzeit mit X oder P	D	Parameter
G20	Eingabe in Zoll	E	2.Vorschub, Parameter
G21	Eingabe metrisch	F	Vorschub
G24	WWP X anfahren	G	Weg-Funktionen
G25	WWP Z anfahren	I	Kreisparameter X
G26	WWP X-Z anfahren	K	Kreisparameter Z
G27	WWP Z-Y anfahren	L	UP-Wiederholungen
G28	Referenzpunkt anfahren	M	Maschinen-Funktionen
G29	vom Ref.-Punkt zurückkehren	N	Satznummer
G30	2. Referenzpunkt anfahren	/N	Ausblendsatz
G32	Gewindeschneiden	O	Programmnummer
G40	Radiuskorrektur aufheben	P	Unterprogramm, Parameter
G41	Radiuskorrektur links	Q	Parameter
G42	Radiuskorrektur rechts	R	Radius, Parameter
G52	Lokales Koordinatensystem	S	Drehzahl
G53	Referenzpunkt-Koordinaten	T	Werkzeug Nr.
G54	Werkstücknullpunkt 1	U	Kettenmaß X
G55	Werkstücknullpunkt 2	W	Kettenmaß Z
G56	Werkstücknullpunkt 3	X	Weg in X
G57	Werkstücknullpunkt 4	Z	Weg in Z
G58	Werkstücknullpunkt 5		
G59	Werkstücknullpunkt 6		
G70	Schlichtzyklus		
G71	Längsschruppzyklus		
G72	Planschruppzyklus		
G73	Konturparallel		
G74	Unterbrochener Schnitt		
G75	Einstechzyklus		
G76	Gewindezyklus		
G83	Tiefbohrzyklus		
G92	Einfacher Gewindezyklus		
G94	Vorschub pro Minute		
G95	Vorschub pro Umdrehung		
G96	Konstante Schnittgeschw.		
G97	Drehzahl in U/min		
M00	Programmstop		
M01	Programmstop wahlweise		
M02	Programm Ende		
M03	Spindel im Uhrzeigersinn		
M04	Spindel im Gegenuhrzeigersinn		
M05	Spindelstop		
M06	Werkzeugwechsel		
M07	Kühlmittel 2 ein		
M08	Kühlmittel 1 ein		
M09	Kühlmittel aus		
M10	Klemmung zu		
M11	Klemmung auf		
M30	Programm Ende mit Rücksetzen		
M98	Aufruf Unterprogramm		
M99	Unterprogramm Ende		