

Table of contents

- NC-Funktionen mit Syntax nach DIN 66025

NC-Funktionen mit Syntax nach DIN 66025

NC-Funktionen mit Syntax nach DIN 66025

Name der NC-Funktion			Gruppe	Beschreibung
Name	Kurzform	Alias		
↳ G0	-	G00 G000	Interpolation	Geradeninterpolation (Eilgang)
↳ G1	-	G01 G001	Interpolation	Geradeninterpolation (Vorschub)
↳ G2	-	G02 G002	Geometrie	Bewegung auf einer Kreisbahn im Uhrzeigersinn
↳ G3	-	G03 G003	Geometrie	Bewegung auf einer Kreisbahn im Gegenuhrzeigersinn
↳ G8	-	-	Bahnslope	Bahnslope EIN Basierend auf Motion-Befehl: <i>opt-cont-motion</i> mit Nutzdaten {"permType": "PermOn"}
↳ G9	-	-	Bahnslope	Bahnslope AUS Basierend auf Motion-Befehl: <i>opt-cont-motion</i> mit Nutzdaten {"permType": "PermOff"}
↳ G16	-	-	Aktive Ebene	Aktive Ebene aus

Name der NC-Funktion			Gruppe	Beschreibung
Name	Kurzform	Alias		
↳ G17 (G17-19)	-	-	Aktive Ebene	Aktive Ebene auswählen XY, ZX oder YZ
↳ G47	-	-	Werkzeuglängenkorrektur	Werkzeuglängenkorrektur einschalten Basierend auf Motion-Befehl: <i>opt-pcs-tool</i> mit Nutzdaten {"permType": "PermOn"}
↳ G48	-	-	Werkzeuglängenkorrektur	Werkzeuglängenkorrektur ausschalten Basierend auf Motion-Befehl: <i>opt-pcs-tool</i> mit Nutzdaten {"permType": "PermOff"}
↳ G53	-	-	Nullpunktverschiebung	Alle Nullpunktverschiebungen AUS
↳ G54	-	-	Nullpunktverschiebung	Fahrbefehlsoption PCS-Set (Gruppe) G54 EIN
↳ G55	-	-	Nullpunktverschiebung	Fahrbefehlsoption PCS-Set (Gruppe) G55 EIN
↳ G56	-	-	Nullpunktverschiebung	Fahrbefehlsoption PCS-Set (Gruppe) G56 EIN
↳ G57	-	-	Nullpunktverschiebung	Fahrbefehlsoption PCS-Set (Gruppe) G57 EIN
↳ G58	-	-	Nullpunktverschiebung	Fahrbefehlsoption PCS-Set (Gruppe) G58 EIN

Name der NC-Funktion			Gruppe	Beschreibung
Name	Kurzform	Alias		
↘ G59	-	-	Nullpunktverschiebung	Fahrbefehlsoption PCS-Set (Gruppe) G59 EIN
↘ G90	-	-	Programmiermodus	Absolutmaß-Programmierung
↘ G91	-	-	Programmiermodus	Relativmaß-Programmierung
↘ G94	-	-	Vorschubmodus	Programmierung (mm/min)
↘ G152				G152(SET = <setName> Aktivieren des Produktkoordinatensystems mit Satz(gruppen-)namen
↘ G153				Produktkoordinatensystem ausschalten