

## G und M-Codes Tabelle von [www.moh-computer.de](http://www.moh-computer.de)

Befehl	Bedeutung
G00	Im Eilgang Position anfahren
G01	In normaler Geschwindigkeit eine Position anfahren (lineare Interpolation)
G02	Vorschub mit Kreisbogen im Uhrzeigersinn (Kreis Interpolation)
G03	Vorschub mit Kreisbogen gegen den Uhrzeigersinn
G04	Verweilzeit
G05	Spline Definition
G06	Spline Interpolation
G09	Genauhalt
G14	Polarkoordinatensystem , absolut
G15	Polarkoordinatensystem , relativ
G17	X-Y Ebene wählen
G18	Z-X Ebene wählen
G19	Y-Z Ebene wählen
G20	Frei definierbare Ebene wählen
G28	Home Position anfahren
G33	Gewindeschneiden mit konstanter Steigung
G34	Gewindeschneiden mit zunehmender Steigung
G35	Gewindeschneiden mit abnehmender Steigung
G40	Aufheben sämtlicher Werkzeugbahnkorrekturen
G41	Werkzeugbahnkorrektur in Vorschubrichtung links
G42	Werkzeugbahnkorrektur in Vorschubrichtung rechts
G43	Werkzeugkorrektur positiv
G44	Werkzeugkorrektur negativ
G53	Löschen der Nullpunktverschiebung
G54-G59	Nullpunktverschiebung 1-6
G80	Zyklen löschen
G81-G89	Bohrzyklen
G90	Absolute Koordinatenangaben im aktuellen Koordinatensystem
G91	Relative Koordinatenangaben im aktuellen Koordinatensystem
G92	Bezugpunktverschiebung Speicher setzen
G94	Vorschub in mm/min
G95	Vorschub in mm/U
G96	Konstante Schnittgeschwindigkeit (G92 Spindeldrehzalbegrenzung setzen)
G97	Konstante Spindeldrehzahl in U/min
M00	Programmhalt
M02	Programmende
M03	Spindel ein (Uhrzeigersinn)
M04	Spindel ein (gegen den Uhrzeigersinn)
M05	Spindel aus
M06	Werkzeugwechsel
M08	Kühlmittel ein
M09	Kühlmittel aus