

Commando's CNC

G-commando's	
G00	Ijlgang naar een bepaald punt (xyz)
G01	Fv rechtlijnig (xyz)
G02	Fv cirkelvormig CW (xyij) I=Xcenter-Xbegin J=Ybegin-Ycenter
G03	Fv cirkelvormig CCW (xyij) I=Xcenter-Xbegin J=Ybegin-Ycenter
G40	rc uit
G41	rc links aan
G42	rc rechts aan
G54	0-punt verleggen (start)
G59	Nieuw 0-punt (activeren)
G92	Nieuw 0-punt (xyz)
M-commando's	
M03	draaizin CW
M04	draaizin CCW
M08	koeling aan
M09	koeling uit
M30	einde, machine volledig uit
Instellingen machine	
F[mm/min]	voeding (mm/min)
S[omw/min]	toerental (omw/min)
T[01][01]	ander gereedschap [magazijn][lengtecorr.]
N[regel]	start nieuwe regel met regelnummer
Coördinaten	
X	x-coördinaat absoluut
Y	y-coördinaat absoluut
Z	z-coördinaat absoluut
U	x-coördinaat incrementeel
V	y-coördinaat incrementeel
W	z-coördinaat incrementeel