

Der in einem **Zyklus-Definitionssatz** definierte Bearbeitungszyklus wird mit einem nachfolgenden **Zyklus-Aufrufssatz** für die Werkstück-Bearbeitung aktiviert.



Format des Programmsatzes für den Zyklus-Aufruf G 79.

Im **Zyklus-Aufrufssatz** muß zusammen mit der G-Funktion G 79, die den **Zyklus-Aufruf** bewirkt, der **Zielpunkt** angegeben werden, an dem der Zerspanungsprozeß des Zyklus beginnen soll.

Der Zielpunkt kann mit **kartesischen Koordinaten** (X, Y, Z) und in der Bearbeitungsebene auch mit **Polarkoordinaten** (B 1 =, B 2 =, L 1 =, L 2 =) angegeben werden.

Die Koordinatenangabe kann **absolut** (G 90) oder **inkremental** (G 91) erfolgen.

Programmieren mit kartesischen Koordinaten siehe Abschnitt 5.1.

Programmieren mit Polarkoordinaten siehe Abschnitt 5.2.

Programmieren mit einer kartesischen Koordinate und einer Polarkoordinate siehe Abschnitt 5.3.

Der **Zyklus-Aufruf G 79** bewirkt die **einmalige** Ausführung des **zuvor** im Programm definierten Bearbeitungszyklus an dem im **Zyklus-Aufrufssatz** durch seine Koordinaten angegebenen Zielpunkt des Werkstücks.

Der Bearbeitungszyklus kann mit **Zyklus-Aufrufssätzen G 79** so lange immer wieder für die Werkstück-Bearbeitung aktiviert werden, bis im Programm ein **neuer** Bearbeitungszyklus in einem **Zyklus-Definitionssatz** definiert wird.

Bei Verwendung der **Adresse P** können im **Zyklus-Aufrufssatz G 79** bis zu **vier** Zielpunkte **P** (0 ... 255) angegeben werden, an denen der Bearbeitungszyklus ausgeführt werden soll.

Alle übrigen Adressen des **Zyklus-Aufrufssatzes G 79** dürfen in diesem Fall **nicht** verwendet werden.