

Die Möglichkeiten der Programmierung des Zyklus-Aufrufs G79:

N ...	G79	X ...	Y ...	Z ...
-------	-----	-------	-------	-------

Angabe des Zielpunkts mit absoluten oder inkrementalen kartesischen Koordinaten.

N ...	G79	Z ...	B2 = ...	L2 = ...	Ebene XY (G17)
-------	-----	-------	----------	----------	----------------

N ...	G79	Y ...	B2 = ...	L2 = ...	Ebene XZ (G18)
-------	-----	-------	----------	----------	----------------

N ...	G79	X ...	B2 = ...	L2 = ...	Ebene ZY (G19)
-------	-----	-------	----------	----------	----------------

Angabe des Zielpunkts mit absoluten Polarkoordinaten in der Bearbeitungsebene und einer absoluten oder inkrementalen kartesischen Koordinate in der Werkzeugachse.

Polarkoordinaten B1 =, L1 = siehe Abschnitte 5.2 und 5.3.

N ...	G79	P ...	P ...	P ...	P ...
-------	-----	-------	-------	-------	-------

Angabe von bis zu vier absoluten Zielpunkten beim Programmieren mit Punkt-Definitionen.

Wichtige Hinweise:

Beim ersten Aufruf des zuvor definierten Bearbeitungszyklus müssen im Zyklus-Aufrufsatz G79 für alle gesteuerten Koordinatenachsen die Koordinatenwerte geschrieben werden.

Dies gilt sowohl für die drei Linearachsen X, Y, Z als auch – bei entsprechender Ausstattung der Maschine – für die beiden Rundachsen B und A.

Bei **nachfolgenden** Aufrufen desselben Bearbeitungszyklus dürfen für die Rundachsen B und A in den Zyklus-Aufrufsätzen G79 Koordinatenwerte **nicht** mehr geschrieben werden.

Veränderte Koordinatenwerte B und A müssen in einem separaten Programmsatz stehen.

Für die Linearachsen X, Y, Z sind **unveränderte** Koordinatenwerte in jedem Zyklus-Aufrufsatz G79 im Hinblick auf die Möglichkeit der Programmierung von Programmteilerneuerungen **erneut** zu schreiben.