

Bewegung, Modus	Befehl	Parameter Beschreibung
<b>Interpolation (G-Codes)</b>		
Kreisbogen (cw / ccw)	G2/G3 X Y A B	Zentrum x, y, Winkel Start, Ende
	G2/G3 R A B	Radius, Start-Winkel, End-Winkel
	G2/G3 X Y R	End X End Y Radius
	G2/G3 X Y I J	End x, End y, Offset x, Offset y
Helix (cw / ccw)	G2/G3 X Y Z R	TODO: future enhancement
	G2/G3 X Y Z I J	TODO: future enhancement
Kurve	N/A	X1, Y1, X2, Y2, X3, Y3
Move (Eilgang)	G0 X Y Z	X, Y, Z or X, Y, or Z
Line (koordinierte Fahrt)	G1 X Y Z	X, Y, Z or X, Y, or Z
Linie + Tangential-Achse	G1 X Y A	X, Y, Tangentialachse
Ist ein höherer Interpolations-Befehl nicht konfiguriert (z.B. kein Kreisbogen), so interpoliert Cenon den Befehl mit einem niedrigeren Level (z.B. Linien). Eine Helix wird durch Arcs ersetzt, ein Arc wird durch Linien interpoliert.		
<b>weitere NC commands</b>		
Werkzeugwechsel	T	Werkzeug-Nummer, Werkzeug entfernen
Spindel Drehzahl	S M3 / S0 M5	in [1/min]
Vorschub (Geschwindigkeit)	F	in [Einheiten/min]
Schalter	M7 / M9	Kühlung an/aus
	...	etc.
Vorschub, Drehzahl ändern		
Pause, Weiter, Stop		
Abfrage Kommandos		
Initialisierung	G21 G90 G94	MM, absolute Koordinaten, Einheiten pro Minute

## Bemerkungen

*Alle Befehle können in der Geräte-Konfigurations-Datei konfiguriert werden*

*Modi-Befehle können nach Belieben aufgenommen werden.*

*Ausgabe-Auflösung kann konfiguriert werden: MM, Zoll, etc.*

*Koordinaten sind immer absolut. Die Einheit für Geschwindigkeiten und Drehzahl ist pro Minute.*

*Das Cenon CAM Handbuch, Kapitel "Gerätekonfiguration" beschreibt die Konfiguration von Ausgabegeräten.*

*Copyright (C) 2016-2020 by Cenon GmbH, Alle Rechte vorbehalten.*

Cenon GmbH, Schwabstr. 45, 72108 Rottenburg, www.Cenon.de, info@cenon.de