

Bohren



8.49



8.49



2.00

WARMLAUF

DRUCKLUFT

SERVO

NOT-AUS

REFERENZ

SOFTLIMIT

MASCH.-KOORD.

Programm

Werkzeugverwaltung

Einstellungen

Produktion

Zyklen

Übersicht

Bohren

Lochkreis

Rechtecktasche

Kreistasche

Planfräsen

Nut fräsen

Gewindefräsen

Se

BOHREN

Bohrzyklus mit optionalem Spanbruch und mehreren Bohrungen

X-Startposition

0.00

Y-Startposition

0.00

Sicherheitshöhe Z

2.00

Werkstückoberfläche Z

0.00

Bohrtiefe

5.00

Rückzugshöhe

1.00

Vorschub

100.00

☒ Bohren mit Spanbruch

Spindeldrehzahl

1000.00

Anzahl Bohrungen

5.00

Abstand Bohrungen

3.00

Winkel

0.00

Spanbruch-Zustellung

1.00

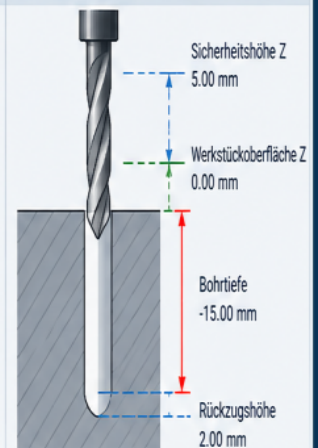
Rückzug Spanbruch

0.50

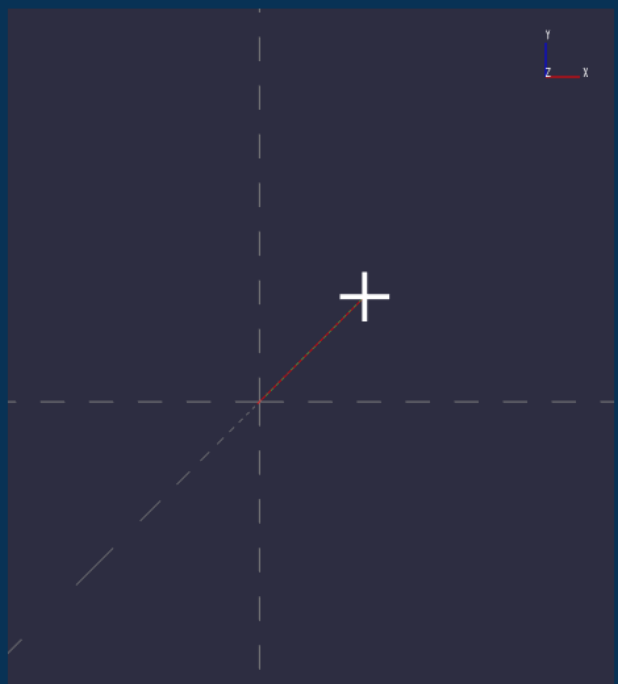
Grafische Vorschau (Draufsicht)



Bohrzyklus (Seitenansicht)



G-CODE VORSCHAU



Revision #2

Created 2026-10-01 20:45:40 UTC by Admin

Updated 2026-10-01 20:46:02 UTC by Admin