

; CNC Beispiel: Platte
; Fräserdurchmesser 3 mm
; Tiefe 6 mm
G00 X10 Y10 ;Anfahren über erster Bohrung
G00 Z1 ;1mm über dem Werkstück
M10 O6.1 ; Spindel ein Buchstabe O, keine 0
G01 Z-6.5 F200 ; Arbeitsvorschub mit F200 zum Bohren
G00 Z1 ; Ausfahren im Eilgang
G00 X35 Y10 ; Anfahren der 2ten Bohrung
G01 Z-6.5 ; Bohren
G00 Z1 ; Ausfahren
G00 X35 Y25 ; Anfahren der 3ten Bohrung
G01 Z-6.5 ; Bohren
G00 Z1 ; Ausfahren
G00 X10 Y25 ; Anfahren Langloch
G01 Z-6.5 ; Eintauchen
G01 X25 Y10 ; Fräsen Langloch
G00 Z20 ; Ausfahren aus Langloch
M10 O6.0 ; Spindel aus
G00 X50 Y50 ; Ausspannposition anfahren