

## CÓDIGO G FAGOR 8060

<b>G00</b>	MODAL	POSICIONAMIENTO CON MOVIMIENTO RAPIDO
<b>G01</b>	MODAL	POSICIONAMIENTO CON MOVIMIENTO LINEAL
<b>G02</b>	MODAL	MOVIMIENTOS CON INTERPOLACIÓN A DERECHAS
<b>G03</b>	MODAL	MOVIMIENTO CON INTERPOLACIÓN A IZQUIERDAS
<b>G04</b>		TEMPORIZACIÓN
<b>G05</b>	MODAL	ARISTA MATADA CONTROLADA
<b>G06</b>		CENTRO DE ARCO EN COORDENADAS ABSOLUTAS
<b>G07</b>	MODAL	MECANIZADO EN ARISTA VIVA
<b>G08</b>		ARCO TANGENTE A LA TRAYECTORIA ANTERIOR
<b>G09</b>		ARCO DEFINIDO MEDIANTE TRES PUNTOS
<b>G10</b>	MODAL	ANULAR IMAGEN ESPEJO
<b>G11</b>	MODAL	IMAGEN ESPEJO EN EL EJE DE ABSCISAS
<b>G12</b>	MODAL	IMAGEN ESPEJO EN EL EJE DE ORDENADAS
<b>G13</b>	MODAL	IMAGEN ESPEJO EN EL EJE PERPENDICULAR AL PLANO
<b>G14</b>	MODAL	ACTIVAR O ANULAR LA IMAGEN ESPEJO EN UN EJE
<b>G17</b>	MODAL	PLANO DE TRABAJO EJES: X,Y
<b>G18</b>	MODAL	PLANO DE TRABAJO EJES: X,Z
<b>G19</b>	MODAL	PLANO DE TRABAJO EJES: Y,Z
<b>G20</b>		SELECCIONAR UN PLANO DE TRABAJO
<b>G30</b>		PRESELECCIÓN DE ORIGEN POLAR
<b>G31</b>		TRASLADO TEMPORAL DEL ORIGEN POLAR AL CENTRO DEL ARCO
<b>G33</b>	MODAL	ROSCADO ELECTRÓNICO DE PASO CONSTANTE
<b>G36</b>		REDONDEADO DE ARISTAS
<b>G39</b>		ACHAFLANADO DE ARISTAS
<b>G40</b>	MODAL	CANCELACIÓN DE COMPENSACIÓN DE RADIO
<b>G41</b>	MODAL	COMPENSACIÓN DE RADIO A IZQUIERDAS
<b>G42</b>	MODAL	COMPENSACION DE RADIO A DERECHAS
<b>G43</b>	MODAL	COMPENSACIÓN DE LONGITUD DE HERRAMIENTA
<b>G45</b>		ACTIVAR Y ANULAR EL CONTROL TANGENCIAL
<b>G50</b>		ARISTA SEMI MATADA
<b>G51</b>		ESCALADO
<b>G52</b>		TRASLADO DE ORIGEN DE COORDENADAS
<b>G53</b>		CANCELAR EL DECALAJE DE ORIGEN
<b>G54</b>	MODAL	SISTEMA DE COORDENADAS DE TRABAJO

## CÓDIGO G FAGOR 8060

<b>G55</b>	MODAL	SISTEMA DE COORDENADAS DE TRABAJO
<b>G56</b>	MODAL	SISTEMA DE COORDENADAS DE TRABAJO
<b>G57</b>	MODAL	SISTEMA DE COORDENADAS DE TRABAJO
<b>G58</b>	MODAL	SISTEMA DE COORDENADAS DE TRABAJO
<b>G59</b>	MODAL	SISTEMA DE COORDENADAS DE TRABAJO
<b>G60</b>		ARISTA VIVA
<b>G61</b>		ARISTA MATADA CONTROLADA
<b>G63</b>		ROSCADO RIGIDO
<b>G66</b>	TORNO MODAL	CICLO FIJO DE SEGUIMIENTO DEL PERFIL
<b>G68</b>	TORNO MODAL	CICLO FIJO DE DESBASTADO EN EJE X
<b>G69</b>	TORNO MODAL	CICLO FIJO DE DESBASTADO EN EJE Z
<b>G70</b>	MODAL	PROGRAMACIÓN EN PULGADAS
<b>G71</b>	MODAL	PROGRAMACIÓN EN MILIMETROS
<b>G72</b>	MODAL	FACTOR ESCALA
<b>G73</b>	MODAL	GIRO DEL SISTEMA DE COORDENADAS
<b>G74</b>		BUSQUEDA DE REFERENCIAS MÁQUINA
<b>G80</b>		ANULACIÓN CICLO FIJO
<b>G81</b>	FRESA MODAL	CICLO FIJO DE TALADRADO
	TORNO MODAL	CICLO FIJO DE TORNEADO DE TRAMOS RECTOS
<b>G82</b>	FRESA MODAL	CICLO FIJO DE TALADRADO PASO VARIABLE
	TORNO MODAL	CICLO FIJO DE REFRENTADO DE TRAMOS RECTOS
<b>G83</b>	FRESA MODAL	CICLO FIJO DE TALADRADO PROFUNDO CON PASO CONSTANTE
	TORNO MODAL	CICLO FIJO DE TALADRADO / ROSCADO CON MACHO
<b>G84</b>	FRESA MODAL	CICLO FIJO DE ROSCADO CON MACHO
	TORNO MODAL	CICLO FIJO DE TORNEADO DE TRAMOS CURVOS
<b>G85</b>	FRESA MODAL	CICLO FIJO DE ESCARIADO

## CÓDIGO G FAGOR 8060

<b>G85</b>	TORNO MODAL	CICLO FIJO DE REFRENTADO DE TRAMOS CURVOS
<b>G86</b>	FRESA MODAL	CICLO FIJO DE MANDRINADO
	TORNO MODAL	CICLO FIJO DE ROSCADO LONGITUDINAL O REPASO DE ROSCAS
<b>G87</b>	FRESA MODAL	CICLO FIJO DE CAJERA RECTANGULAR
	TORNO MODAL	CICLO FIJO DE ROSCADO FRONTAL
<b>G88</b>	FRESA MODAL	CICLO FIJO DE CAJERA CIRCULAR
	TORNO MODAL	CICLO FIJO DE RANURADO EN EJE X
<b>G89</b>	TORNO MODAL	CICLO FIJO DE RANURADO EN EJE Z
<b>G90</b>	MODAL	COORDENADAS ABSOLUTAS
<b>G91</b>	MODAL	COORDENAS INCREMENTALES
<b>G92</b>	MODAL	DECALAJE DE ORIGEN PRESELECCIÓN DE COTAS
<b>G93</b>	MODAL	AVANCE EN SEGUNDOS/BLOQUE
<b>G94</b>	MODAL	AVANCE EN MM/MIN
<b>G95</b>	MODAL	AVANCE POR REVOLUCIÓN
<b>G96</b>	MODAL	VELOCIDAD DE CORTE CONSTANTE
<b>G97</b>	MODAL	VELOCIDAD DE GIRO CONSTANTE
<b>G98</b>	FRESA	VUELTA DE LA HERRAMIENTA AL PLANO DE PARTIDA
	TORNO	TRAS TERMINAR UN CICLO FIJO
<b>G99</b>	FRESA	RETROCESO AL PLANO DE REFERENCIA TRAS TERMINAR
	TORNO	UN CICLO FIJO
<b>G100</b>	FRESA	MEDICIÓN CON PALPADOR HASTA TOCAR
<b>G101</b>		INCLUIR OFFSET RESULTANTE DE LA MEDICIÓN
<b>G102</b>		EXCLUIR OFFSET RESULTANTE DE LA MEDICIÓN
<b>G103</b>		MEDICIÓN CON PALPADOR HASTA DEJAR DE TOCAR
<b>G104</b>		MOVIMIENTO DEL PALPADOR HASTA LA COTA PROGRAMADA
<b>G108</b>		ADAPTAR EL AVANCE AL COMIENZO DEL BLOQUE
<b>G109</b>		ADAPTAR EL AVANCE AL FINAL DEL BLOQUE
<b>G112</b>		CAMBIO DE GAMA DE PARÁMETROS DE UN EJE
<b>G130</b>		PORCENTAJE DE ACELERACIÓN A APLICAR, POR EJE O CABEZAL

## CÓDIGO G FAGOR 8060

<b>G131</b>		PORCENTAJE DE ACELERACIÓN A APLICAR, GLOBAL
<b>G132</b>		PORCENTAJE DE JERK A APLICAR, POR EJE O CABEZAL
<b>G133</b>		PORCENTAJE DE JERK A APLICAR, GLOBAL
<b>G134</b>		PORCENTAJE DE FEED-FOWARD A APLICAR
<b>G135</b>		PORCENTAJE DE AC-FOWARD A APLICAR
<b>G136</b>		TRANSICIÓN CIRCULAR ENTRE BLOQUES
<b>G137</b>		TRANSICIÓN LINEAL ENTRE BLOQUES
<b>G138</b>		ACTIVACIÓN / CANCELACIÓN DIRECTA DE LA COMPENSANCIÓN
<b>G139</b>		ACTIVACIÓN / CANCELACIÓN INDIRECTA DE LA COMPENSANCIÓN
<b>G145</b>		CONGELAR (SUSPENDER) EL CONTROL TANGENCIAL
<b>G151</b>		PROGRAMACIÓN DEL EJE FRONTAL EN DIÁMETROS
<b>G152</b>		PROGRAMACIÓN DEL EJE FRONTAL EN RADIOS
<b>G157</b>		EXCLUSIÓN DE EJES EN EL TRASLADO DE ORIGEN ABSOLUTO
<b>G158</b>		DECALAJE DE ORIGEN. TRASLADO DE ORIGEN INCREMENTAL
<b>G159</b>		DECALAJE DE ORIGEN. TRASLADO DE ORIGEN ABSOLUTO
<b>G160</b>	FRESA MODAL	MECANIZADO MULTIPLE EN LINEA RECTA
	TORNO MODAL	CICLO FIJO DE TALADRADO / ROSCADO CON MACHO EN CARA FRONTAL
<b>G161</b>	FRESA MODAL	MECANIZADO MULTIPLE FORMANDO UN PARALELOGRAMO
	TORNO MODAL	CICLO FIJO DE TALADRADO / ROSCADO CON MACHO EN CARA CILINDRICA
<b>G162</b>	FRESA MODAL	MECANIZADO MULTIPLE FORMANDO UNA MALLA
	TORNO MODAL	CICLO FIJO DE CHAVETERO EN CARA CILINDRICA
<b>G163</b>	FRESA MODAL	MECANIZADO MULTIPLE FORMANDO UNA CIRCUNFERENCIA
	TORNO MODAL	CICLO FIJO DE CHAVETERO EN CARA FRONTAL
<b>G164</b>	FRESA MODAL	MECANIZADO MULTIPLE FORMANDO UN ARCO

## CÓDIGO G FAGOR 8060

<b>G165</b>	<b>FRESA MODAL</b>	<b>MECANIZADO PROGRAMADO MEDIANTE UNA CUERDA DE ARCO</b>
<b>G170</b>		<b>DESACTIVAR EJES HIRTH</b>
<b>G171</b>		<b>ACTIVAR EJES HIRTH</b>
<b>G174</b>		<b>FIJAR LA COTA DE MÁQUINA</b>
<b>G180</b> <b>G189</b>		<b>EJECUCIÓN DE SUBROUTINAS DE FABRICANTE OEM</b>
<b>G192</b>		<b>LIMITACIÓN DE LA VELOCIDAD DE GIRO</b>
<b>G193</b>		<b>INTERPOLAR EL AVANCE DURANTE EL BLOQUE</b>
<b>G196</b>		<b>AVANCE TANGENCIAL CONSTANTE</b>
<b>G197</b>		<b>AVANCE DEL CENTRO DE LA HERRAMIENTA CONSTANTE</b>
<b>G198</b>		<b>DEFINIR LOS LIMITES INFERIORES DE SOFTWARE</b>
<b>G199</b>		<b>DEFINIR LOS LIMITES SUPERIORES DE SOFTWARE</b>
<b>G200</b>		<b>INTERVENCIÓN MANUAL EXCLUSIVA</b>
<b>G201</b>		<b>ACTIVAR LA INTERVENCIÓN MANUAL ADITIVA</b>
<b>G202</b>	<b>FRESA MODAL</b>	<b>CANCELACIÓN DE LA INTERVENCIÓN MANUAL ADITIVA</b>
<b>G210</b>	<b>FRESA MODAL</b>	<b>CICLO FIJO DE FRESADO DE TALADRO</b>
<b>G211</b>	<b>FRESA MODAL</b>	<b>CICLO FIJO DE FRESADO DE ROSCA INTERIOR</b>
<b>G212</b>	<b>FRESA MODAL</b>	<b>CICLO FIJO DE FRESADO DE ROSCA EXTERIOR</b>
<b>G261</b>	<b>FRESA</b>	<b>CENTRO DEL ARCO EN COORDENADAS ABSOLUTAS</b>
<b>G262</b>	<b>FRESA</b>	<b>CENTRO DEL ARCO RESPECTO DEL PUNTO INICIAL</b>
<b>G263</b>	<b>FRESA</b>	<b>PROGRAMACIÓN DEL RADIO DEL ARCO</b>
<b>G264</b>	<b>FRESA</b>	<b>ANULAR LA CORRECCIÓN DEL CENTRO DEL ARCO</b>
<b>G265</b>		<b>ACTIVAR LA CORRECCIÓN DEL CENTRO DEL ARCO</b>
<b>G266</b>	<b>FRESA MODAL</b>	<b>FIJAR EL PORCENTAJE DEL AVANCE AL 100%</b>
<b>G380</b> <b>G399</b>	<b>FRESA MODAL</b>	<b>EJECUCIÓN DE SUBROUTINAS OEM</b>
<b>G500</b> <b>G599</b>		<b>SUBROUTINAS GENÉRICAS DE USUARIO</b>

## FUNCIONES M FAGOR

<b>M00</b>	<b>PARADA DE PROGRAMA</b>
<b>M01</b>	<b>PARADA DE PROGRAMA OPCIONAL</b>
<b>M02</b>	<b>FIN DE PROGRAMA</b>
<b>M03</b>	<b>GIRO DE CABEZAL A DERECHAS</b>
<b>M04</b>	<b>GIRO DE CABEZAL A IZQUIERDAS</b>
<b>M05</b>	<b>PARADA DEL CABEZAL</b>
<b>M06</b>	<b>CAMBIO DE HERRAMIENTA</b>
<b>M07</b>	<b>REFRIGERANTE ENCENDIDO: NIEBLA REFRIGERANTE/REFRIGERACIÓN INTERNA</b>
<b>M08</b>	<b>REFRIGERANTE EXTERNO BOMBA DE TALADRINA ENCENDIDA</b>
<b>M09</b>	<b>REFRIGERANTE APAGADO</b>
<b>M17</b>	<b>FIN DE SUBRUTIN GLOBAL O LOCAL</b>
<b>M19</b>	<b>PARADA ORIENTADA DE CABEZAL</b>
<b>M29</b>	<b>FIN DE SUBRUTINA GLOBAL O LOCAL</b>
<b>M30</b>	<b>RESTABLECIMIENTO DEL PRORAMA</b>
<b>M41</b>	<b>SELECCIÓN DE GAMA DE VELOCIDAD 1</b>
<b>M42</b>	<b>SELECCIÓN DE GAMA DE VELOCIDAD 2</b>
<b>M43</b>	<b>SELECCIÓN DE GAMA DE VELOCIDAD 3</b>
<b>M44</b>	<b>SELECCIÓN DE GAMA DE VELOCIDAD 4</b>
<b>M45</b>	<b>CABEZAL AUXILIAR/HERRAMIENTA MOTORIZADA</b>