



CÓDIGO G FANUC FRESA

	Grupo	Función
G00	01	Posicionamiento (avance rápido)
G01		Interpolación lineal (avance en mecanizado)
G02		Interpolación circular horaria
G03		Interpolación circular anti horaria
G04	00	Temporización
G17	02	Selección de plano X Y
G18		Selección de plano Z X
G19		Selección de plano Y Z
G28	00	Vuelta al punto de referencia
G30		Vuelta a puntos de referencia segundo, tercero y cuarto
G40	07	Anular compensación de radio de plaquita de herramienta
G41		Compensación de radio de plaquita de herramienta a la izquierda
G42		Compensación de radio de plaquita de herramienta a la derecha
G43	08	Compensación de longitud de la herramienta perpendicular al plano de trabajo.
G44		Compensación de longitud de la herramienta perpendicular al plano de trabajo.
G49	08	Cancelación de compensación de longitud.
G53	00	Definición de sistema de coordenadas de máquina
G54	12	Selección sistema 1 de coordenadas pieza
G55		Selección sistema 2 de coordenadas pieza
G56		Selección sistema 3 de coordenadas pieza
G57		Selección sistema 4 de coordenadas pieza
G58		Selección sistema 5 de coordenadas pieza
G59		Selección sistema 6 de coordenadas pieza
G68	16	Rotación de planos
G69		Cancelar rotación de planos.
G73	09	Ciclo de taladro con picoteo

CÓDIGO G FANUC FRESA

G74	09	Ciclo de roscado a inversa
G76		Ciclo de mandrinado fino
G80		Cancelar ciclo fijo
G81	09	Ciclo fijo de taladrado
G82		Ciclo fijo de taladrados de puntos
G83		Ciclo de taladro usando avances cortos
G84		Ciclo fijo de roscado
G85		Ciclo fijo de mandrinado
G86		Ciclo fijo de parada y mandrinado
G87		Ciclo fijo de retroceso manual y de mandrinado hacia dentro
G88		Ciclo fijo de mandrinado hacia dentro, pausa y retroceso manual
G89		Ciclo fijo de mandrinado hacia dentro, pausa, mandrinado hacia fuera
G90	03	Coordenadas absolutas
G92	00	Establecer valor de cambio de sistema de coordenadas de trabajo
G98	10	Regresar al punto de inicio del ciclo fijo
G99		Retomar el plano de referencia del ciclo fijo

FUNCIONES M FANUC FRESA

M00	PARADA DE PROGRAMA
M01	PARADA DE PROGRAMA OPCIONAL
M02	FIN DE PROGRAMA
M03	GIRO DE CABEZAL A DERECHAS
M04	GIRO DE CABEZAL A IZQUIERDAS
M05	PARADA DEL CABEZAL
M06	CAMBIO DE HERRAMIENTA
M07	REFRIGERANTE ENCENDIDO: NIEBLA REFRIGERANTE/REFRIGERACIÓN INTERNA
M08	REFRIGERANTE EXTERNO BOMBA DE TALADRINA ENCENDIDA
M09	REFRIGERANTE APAGADO
M19	ORIENTACIÓN DEL HUSILLO PRINCIPAL
M21	BRAZO INTERCAMBIADOR DE HERRAMIENTAS A DERECHAS (TOOL MAGAZINE RIGHT)
M22	BRAZO INTERCAMBIADOR DE HERRAMIENTAS A IZQUIERDAS (TOOL MAGAZINE LEFT)
M23	BRAZO INTERCAMBIADOR DE HERRAMIENTAS HACIA ARRIBA (TOOL MAGAZINE UP)
M24	BRAZO INTERCAMBIADOR DE HERRAMIENTAS HACIA ABAJO (TOOL MAGAZINE DOWN)
M25	HERRAMIENTA SUJETA EN EL HUSILLO (TOOL CLAMP)
M26	HERRAMIENTA SUELTA EN EL HUSILLO (TOOL UNCLAMP)
M28	REGRESO AL ORIGEN
M29	CONTROL DEL MOTOR DEL HUSILLO PARA REALIZAR ROSCADO RIGIDO
M30	RESTABLECIMIENTO DEL PRORAMA
M41	SELECCIÓN DE MARCHA BAJA
M42	SELECCIÓN DE MARCHA ALTA
M94	CANCELAR IMAGEN ESPEJO
M95	IMAGEN ESPEJO EJE X
M96	IMAGEN ESPEJO EJE Y
M98	LLAMADA A SUBPROGRAMA
M99	FIN DE PRGRAMA