



## CÓDIGO G FANUC TORNO SERIE T

Código G			Grupo	Función
A	B	C		
G00	G00	G00	01	Posicionamiento (avance rápido)
G01	G01	G01		Interpolación lineal (avance en mecanizado)
G02	G02	G02		Interpolación circular horaria o interpolación helicoidal horaria
G03	G03	G03		Interpolación circular antihoraria e interpolación helicoidal antihoraria
G04	G04	G04	00	Temporización
G05	G05	G05		Mecanizado en ciclo de alta velocidad
G07	G07	G07		Interpolación según eje hipotético
G07.1 (G107)	G07.1 (G107)	G07.1 (G107)		Interpolación cilíndrica
G08	G08	G08		Control anticipatorio
G10	G10	G10		Entrada de datos programables
G10.6	G10.6	G10.6		Retirada de la herramienta y reanudación
G11	G11	G11		Anulación del modo introducción de datos programables
G12.1 (G112)	G12.1 (G112)	G12.1 (G112)	21	Modo de interpolación en coordenadas polares
G13.1 (G113)	G13.1 (G113)	G13.1 (G113)		Modo de anulación interpolación coordenadas polares
G17	G17	G17	16	Selección de plano XpYp
G18	G18	G18		Selección de plano ZpXp
G19	G19	G19		Selección de plano YpZp
G20	G20	G70	06	Entrada en pulgadas
G21	G21	G71		Entrada en mm
G22	G22	G22	09	Función comprobación límite recorrido memorizado Activar
G23	G23	G23		Función comprobación límite recorrido memorizado Desactivar
G25	G25	G25	08	Detección fluctuación velocidad husillo Desactivar
G26	G26	G26		Detección fluctuación velocidad husillo Activar
G27	G27	G27	00	Comprobación de vuelta al punto de referencia
G28	G28	G28		Vuelta al punto de referencia
G30	G30	G30		Vueltas a puntos de referencia segundo, tercero y cuarto
G30.1	G30.1	G30.1		Vuelta a punto de referencia flotante
G31	G31	G31		Función de salto
G32	G33	G33		Roscado
G34	G34	G34	01	Roscado de rosca de paso variable
G35	G35	G35		Roscado circular (sentido horario)
G36	G36	G36		Roscado circular antihorario (cuando el bit 3 (G36) del parámetro No. 3405 esté configurado a 1)



## CÓDIGO G FANUC TORNO SERIE T

Código G			Grupo	Función
A	B	C		
G36	G36	G36	00	X de compensación automática de herramienta (cuando el bit 3 (G36) del parámetro No. 3405 está configurado a 0)
G37	G37	G37		Z de compensación automática de herramienta
G37.1	G37.1	G37.1		X de compensación automática de herramienta
G37.2	G37.2	G37.2		Z de compensación automática de herramienta
G39	G39	G39		Interpolación circular en esquinas
G40	G40	G40	07	Anular compensación de radio de plaquita de herramienta
G41	G41	G41		Compensación de radio de plaquita de herramienta a la izquierda
G42	G42	G42		Compensación de radio de plaquita de herramienta a la derecha
G50	G92	G92	00	Selección del sistema de coordenadas o selección de velocidad máxima de husillo
G50.3	G92.1	G92.1		Preselección del sistema de coordenadas de pieza
G50.2 (G250)	G50.2 (G250)	G50.2 (G250)	20	Torneado poligonal Anular
G51.2 (G251)	G51.2 (G251)	G51.2 (G251)		Torneado poligonal
G52	G52	G52	00	Definición de sistema local de coordenadas
G53	G53	G53		Definición de sistema de coordenadas de máquina
G54	G54	G54	14	Selección sistema 1 coordenadas pieza
G55	G55	G55		Selección sistema 2 coordenadas pieza
G56	G56	G56		Selección sistema 3 coordenadas pieza
G57	G57	G57		Selección sistema 4 coordenadas pieza
G58	G58	G58		Selección sistema 5 coordenadas pieza
G59	G59	G59		Selección sistema 6 coordenadas pieza
G60	G60	G60	00	Posicionamiento en sentido único
G65	G65	G65		Llamada a macro
G66	G66	G66	12	Llamada modal a macro
G67	G67	G67		Llamada modal a macro Anular
G68	G68	G68	04	Imagen espejo para dobles torretas Activar o modo de mecanizado equilibrado
G68.1	G68.1	G68.1	17	Arranque de rotación del sistema de coordenadas o modo de conversión tridimensional del sistema de coordenadas activado
G69	G69	G69	04	Imagen espejo para dobles torretas Desactivar o cancelar modo de mecanizado equilibrado
G69.1	G69.1	G69.1	17	Cancelar rotación de sistema de coordenadas o modo de conversión tridimensional de sistema de coordenadas desactivado



## CÓDIGO G FANUC TORNO SERIE T

Código G			Grupo	Función
A	B	C		
G70	G70	G72	00	Ciclo de acabado
G71	G71	G73		Arranque de material en torneado
G72	G72	G74		Arranque de material en refrentado
G73	G73	G75		Repetición de patrón
G74	G74	G76		Taladrado profundo en cara final
G75	G75	G77		Taladrado de diámetro exterior/diámetro interior
G76	G76	G78		Ciclo de roscado múltiple
G71	G71	G72	01	Ciclo de rectificado transversal (para rectificadora)
G72	G72	G73		Ciclo de rectificado directo transversal con dimensión constante (para rectificadora)
G73	G73	G74		Ciclo de rectificado de oscilación (para rectificadora)
G74	G74	G75		Ciclo de rectificado directo de oscilación con dimensión constante (para rectificadora)
G80	G80	G80	10	Ciclo fijo de taladrado Anular
G83	G83	G83		Ciclo de taladrado en cara frontal
G84	G84	G84		Ciclo de taladrado con macho en cara frontal
G85	G86	G86		Ciclo de mandrinado en frontal
G87	G87	G87		Ciclo de taladrado lateral
G88	G88	G88		Ciclo de roscado con macho lateral
G89	G89	G89		Ciclo de mandrinado lateral
G90	G77	G20	01	Ciclo de mecanizado de diámetro exterior/diámetro interior
G92	G78	G21		Ciclo de roscado
G94	G79	G24		Ciclo de tomeado en cara final
G96	G96	G96	02	Control de velocidad de corte constante
G97	G97	G97		Control de velocidad de corte constante Anular
G98	G94	G94	05	Avance por minuto
G99	G95	G95		Avance por revolución
-	G90	G90	03	Programación absoluta
-	G91	G91		Programación incremental
-	G98	G98	11	Retorno a nivel inicial (véase Explicaciones 6)
-	G99	G99		Retorno a nivel punto R (véase Explicaciones 6)
G100	G100	G100	00	Control eje B: fin de registro de programas
G101	G101	G101		Control de eje B: Activación de registro de primer programa
G102	G102	G102		Control de eje B: Activación de registro de segundo programa
G103	G103	G103		Control de eje B: Activación de registro de tercer programa
G110	G110	G110		Control de eje B: Programación de operación de un sólo desplazamiento



## FUNCIONES M FANUC TORNO

<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>M08</b>	<b>REFRIGERANTE ENCENDIDO</b>
<b>M09</b>	<b>REFRIGERANTE APAGADO</b>
<b>M10</b>	<b>EXTENDER BANDEJA RECOGEDORA DE PIEZAS</b>
<b>M11</b>	<b>RETIRAR BANDEJA RECOGEDORA DE PIEZAS</b>
<b>M17</b>	<b>BLOQUEO DE MÁQUINA ACTIVO</b>
<b>M18</b>	<b>BLOQUEO DE MÁQUINA DESCATIVADO</b>
<b>M19</b>	<b>ORIENTACIÓN DEL HUSILLO PRINCIPAL</b>
<b>M24</b>	<b>MARCHA EXTRACTOR DE VIRUTAS</b>
<b>M25</b>	<b>PARADA EXTRACTOR DE VIRUTAS</b>
<b>M29</b>	<b>CONTROL DEL MOTOR DEL HUSILLO PARA REALIZAR ROSCADO RIGIDO</b>
<b>M30</b>	<b>RESTABLECIMIENTO DEL PRORAMA</b>
<b>M33</b>	<b>ENCENDIDO GIRO A DERECHAS CABEZAL HERRAMIENTA MOTORIZADA</b>
<b>M34</b>	<b>ENCENDIDO GIRO A IZQUIERDAS CABEZAL HERRAMIENTA MOTORIZADA</b>
<b>M35</b>	<b>PARADA CABEZAL HERRAMIENTA MOTORIZADA</b>
<b>M40</b>	<b>EXTENDER EL ALIMENTADOR DE PIEZAS</b>
<b>M41</b>	<b>SELECCIÓN DE MARCHA BAJA</b>
<b>M42</b>	<b>SELECCIÓN DE MARCHA ALTA</b>
<b>M43</b>	<b>RETRAER EL ALIMENTADOR DE PIEZAS</b>
<b>M46</b>	<b>SOLTAR AGARRE DE CONTRAPUNTA Y EXTENDER BARRA DE ARRASTRE CONTRAPUNTA</b>
<b>M47</b>	<b>SUJETAR AGARRE DE CONTRAPUNTA Y EXTENDER BARRA DE ARRASTRE CONTRAPUNTA</b>
<b>M68</b>	<b>CIERRE HIDRÁULICO AUTOMÁTICO DEL PLATO</b>
<b>M69</b>	<b>PLATO HIDRÁULICO ABIERTO</b>
<b>M78</b>	<b>AVANCE DE CAÑA DE CONTRAPUNTA</b>
<b>M79</b>	<b>RETRACCIÓN DE CAÑA DE CONTRAPUNTA</b>
<b>M94</b>	<b>CANCELAR IMAGEN ESPEJO</b>
<b>M95</b>	<b>IMAGEN ESPEJO EJE X</b>
<b>M98</b>	<b>LLAMADA A SUBPROGRAMA</b>
<b>M99</b>	<b>FIN DE PRGRAMA</b>