

CÓDIGO G HAAS TORNO

G00	Posicionamiento con movimiento rápido (Grupo 01).....	
G01	Movimiento de interpolación lineal (Grupo 01)	
G01	Achaflanando con A.....	
G02	Movimiento de Interpolación Circular CW (Grupo 01).....	
G03	Movimiento de Interpolación Circular CCW (Grupo 01)	
G04	Pausa (Grupo 00).....	
G05	Movim. fino del control del husillo (Grupo 00)	
G09	Parada exacta (Grupo 00)	
G10	Establecer correctores (Grupo 00)	
G14	Cambio de sub-husillo / G15 Cancelar (Grupo 17).....	
G17	Plano XY.....	
G18	Selección del plano ZX (Grupo 02).....	
G19	Selección del plano YZ (Grupo 02).....	
G20	Seleccionar pulgadas / G21 Seleccionar sist. métrico (Grupo 06)	
G28	Retorno a la posición cero de la máquina (Grupo 00).....	
G29	Movimiento desde Punto de Referencia (Grupo 00)	
G31	Saltar función (Grupo 00)	
G32	Corte de rosca (Grupo 01).....	
G40	Cancelar la TNC (Grupo 07).....	
G41	TNC Izquierda / G42 TNC Derecha (Grupo 07)	
G50	Establecer el corrector de coordenadas FANUC, YASNAC (Grupo 00)	
G50	Fijador de Velocidad del Husillo.....	
G51	Cancelar corrector (YASNAC) (Grupo 00).....	
G52	Establecer sistema de coordenadas locales FANUC (Grupo 00).....	
G53	Selección de coordenadas de la máquina (Grupo 00)	
G54-59	Selección del sistema de coordenadas (Grupo 12).....	
G61	Modalidad de parada exacta (Grupo 15).....	
G64	Cancelación de parada exacta (G61) (Grupo 15).....	
G70	Finalizar Ciclo (Grupo 00).....	
G71	Ciclo para retirar material de los O.D./I.D (Grupo 00)	
G71	I.D. Ejemplo de retirada de material de diámetro interior	
G72	Ciclo para retirar material del final de la cara (Grupo 00).....	
G73	Ciclo para retirar material de una trayectoria irregular (Grupo 00).....	
G74	Ciclo de ranurado frontal final (Grupo 00)	
G75	Ciclo de Ranurado de los O.D./I.D. (Grupo 00).....	
G76	Ciclo roscado, pases múltiples (Grupo 00).....	
G77	Ciclo de laminado (Grupo 00).....	
G80	Cancelar el ciclo fijo (Grupo 09*).....	
G81	Ciclo fijo de taladrado (Grupo 09).....	
G82	Ciclo fijo de taladrado de puntos (Grupo 09).....	
G83	Ciclo fijo de taladrado usando avances cortos (Grupo 09).....	
G84	Ciclo fijo roscado (Grupo 09).....	
G85	Ciclo fijo de mandrilado (Grupo 09).....	
G86	Ciclo fijo de parada y de mandrilado (Grupo 09).....	
G87	Ciclo fijo de retroceso manual y mandrilado (Grupo 09)	

CÓDIGO G HAAS TORNO

G88 Ciclo fijo de retroceso manual, pausa y mandrilado (Grupo 09).....	
G89 Ciclo fijo en pausa y mandrilado (Grupo 09)	
G90 Ciclo de torneado de los O.D./I.D. (Grupo 01).....	
G92 Ciclo de roscado (Grupo 01).....	
G94 Ciclo de refrento final (Grupo 01)	
G95 Roscado rígido con herramientas motorizados (Cara) (Grupo 09).....	
G96 Encendido de la velocidad constante en la superficie (Grupo 13)	
G97 Apagado de la velocidad constante en la superficie (Grupo 13)	
G98 Avance por minuto (Grupo 10).....	
G99 Avance por revolución (Grupo 10)	
G100 Deshabilitar la imagen especular (Grupo 00)	
G101 Habilitar la imagen especular (Grupo 00)	
G102 Salida programable al RS-232 (Grupo 00)	
G103 Límite previsor de bloques (Grupo 00)	
G105 Comando de la barra del servo	
G110,G111 y G114-G129 Sistema de coordenadas (Grupo 12)	
G112 Interpretación XY a XC (Grupo 04).....	
G112 Ejemplo de programa.....	
G113 G112 Cancelar (Grupo 04).....	
G154 Seleccionar coordenadas de trabajo P1-99 (Grupo 12)	
G159 Extracción del fondo / retorno de la pieza	
G160 Modo activo del comando del eje del APL.....	
G161 Modo apagado del comando del eje del APL	
G184 Ciclo preprogramado del roscado inverso para las roscas de mano izquierda (Grupo 09)	
G186 Roscado rígido inverso con herramienta motorizada (para roscados inversos) (Grupo 09)	
G187 Control de precisión (Grupo 00)	
G196 Roscado vectorial inverso de la herramienta motorizada (Diámetro) (Grupo 00)	
G200 Índice sobre la marcha (Grupo 00)	
G211 Ajuste de herramienta manual	
G212 Ajuste de herramienta automática	

FUNCIONES M HAAS

M00 Parar programa	M44 Bloqueo de torreta (sólo para uso de mantenimiento)
M01 Parada opcional del programa	M51-M58 Establecer códigos M de usuario opcionales
M02 Fin del programa	M59 Fijar el relé de salida
M03 Avance del husillo	M61-M68 Desactivar código M de usuario opcional
M04 Sentido inverso del husillo	M69 Borrar relé de salida
M05 Parada del husillo	M76 Deshabilitar pantallas
M08 Refrigerante activo	M77 Habilitar pantallas
M09 Refrigerante apagado	M78 Alarma si se encuentra señal de salto
M10 Fijar plato de garras	M79 Alarma si no se encuentra señal de salto
M11 Liberar plato de garras	M85 Abrir puerta automática (opcional)
M12 Chorro de aire automático On (Opcional)	M86 Cerrar puerta automática (opcional)
M13 Chorro de aire automático Off (Opcional)	M88 Activa el refrigerante de alta presión (opcional)
M14 Freno del husillo activado	M89 Desactiva el refrigerante de alta presión (opcional)
M15 Freno del husillo desactivado	M93 Inicio de la captura posición del eje
M17 Avance del giro de la torreta siempre	M94 Parada de la captura posición del eje
M18 Retroceso del giro de la torreta siempre	M95 Modo reposo
M19 Orientación del husillo (Opcional)	M96 Saltar si no hay señal
M21-M28 Función M de usuario opcional con M-Fin	M97 Llamar a sub-programa local
M21 Avance de contrapunto	M98 Llamada a sub-programa
M22 Retroceso del contrapunto	M99 Retorno o bucle del subprograma
M23 Chaflán de roscado ON	M109 Entrada de usuario interactiva
M24 Chaflán de roscado OFF	M119 Orientar subhusillo (opcional)
M30 Fin del programa y retorno al inicio del programa	M121-128 Código M opcional de usuario
M31 Avance del extractor de virutas	M133 Avance del accionamiento de herramientas motorizadas (opcional)
M33 Parada del extractor de virutas	M134 Accionamiento inverso de herramientas motorizadas (opcional)
M36 Recogedor de piezas (opcional)	M135 Parada del accionamiento de herramientas motorizadas (opcional)
M37 Recogedor de piezas (opcional)	M143 Avance del subhusillo (opcional)
M38 Variación de la velocidad del husillo On	M144 Retroceso del subhusillo (opcional)
M39 Variación de la velocidad del husillo Off	M145 Parada del subhusillo (opcional)
M41 Engranaje bajo (si está equipado con transmisión)	M154 Activar el eje C (opcional)
M42 Engranaje alto (si está equipado con transmisión)	M155 Desactivar el eje C (opcional)
M43 Desbloqueo de torreta (sólo para uso de mantenimiento)	