

# GUÍA RÁPIDA DE CÓDIGO G

ESTÁNDAR FANUC / DENFORD MILL

MOVIMIENTO (G0-G3)

COORDENADAS (G17-G91)

HERRAMIENTA (G40-G49)

CICLOS (G80-G99)

MÁQUINA (M-Codes)



## MOVIMIENTO

Grupo G00 - G03

CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
G00	<b>Rápido</b> Posicionamiento sin corte (máx velocidad).
G01	<b>Lineal</b> Corte recto. Requiere avance (F).
G02	<b>Arco CW</b> Circular horario (agujas reloj).
G03	<b>Arco CCW</b> Circular anti-horario.



## COORDENADAS

Configuración y Planos

G17	Plano XY (Fresado estándar)
G21	<b>Milímetros (mm)</b>
G20	Pulgadas (inch)
G28	Retorno a Home (Máquina)
G54	<b>Cero Pieza 1</b> El origen principal (X0 Y0).
G90	<b>Absolutas</b> Medir desde el origen (Recomendado).
G91	Incrementales Medir desde donde estás.

## HERRAMIENTA

Compensación de Radio y Altura

**G40** CANCELAR Comp. Radio

**G41** Compensación Izquierda

**G42** Compensación Derecha

**G43** Comp. Altura (Length)

Usa 'H' (Ej: G43 H1 Z10).

**G49** Cancelar Altura

## CÓDIGOS M

Control de la Máquina

**M03** Husillo (Spindle) **ON - Horario**

**M05** Husillo (Spindle) **STOP**

**M06** Cambio de Herramienta (T1 M06)

**M08** Refrigerante (Coolant) ON

**M09** Refrigerante OFF

**M30** FIN DE PROGRAMA

## CICLOS

Taladrado Automático

**G80** CANCELAR CICLO

**G81** **Taladrado Simple**

Baja y sube directo (Punteado).

**G82** Taladrado con Espera (Avellanado).

**G83** **Taladrado Profundo**

Entra y sale para sacar viruta.

**G98** Retorno al Z Inicial (Seguro).

**G99** Retorno al punto R (Rápido).

## DIRECCIONES

Parámetros auxiliares

**F**

FEED (AVANCE)  
mm/min

**S**

SPEED (GIRO)  
RPM

**T**

TOOL  
Nº Herramienta

**H**

HEIGHT OFFSET  
Para G43

