

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	Rápido Posicionamiento sin corte (máx velocidad).
G01	Lineal Corte recto. Requiere avance (F).
G02	Arco CW Circular horario (agujas reloj).
G03	Arco CCW Circular anti-horario.



COORDENADAS

Configuración y Planos

G17	Plano XY (Fresado estándar)
G21	Milímetros (mm)
G20	Pulgadas (inch)
G28	Retorno a Home (Máquina)
G54	Cero Pieza 1 El origen principal (X0 Y0).
G90	Absolutas 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

