

## G71 Ciclo fijo de desbaste de un perfil por torneados

```
G00 X_Z_
G71 U_R_
G71 P_Q_U_W_F_S_T_
N[P] G00 Z_<BLOQUE P>
N
N
N
N[Q] <BLOQUE Q>
```

Primer bloque G71

U.....Profundidad de corte en radios.

R.....Retirada tras la pasada, en radios.

Segundo bloque G71

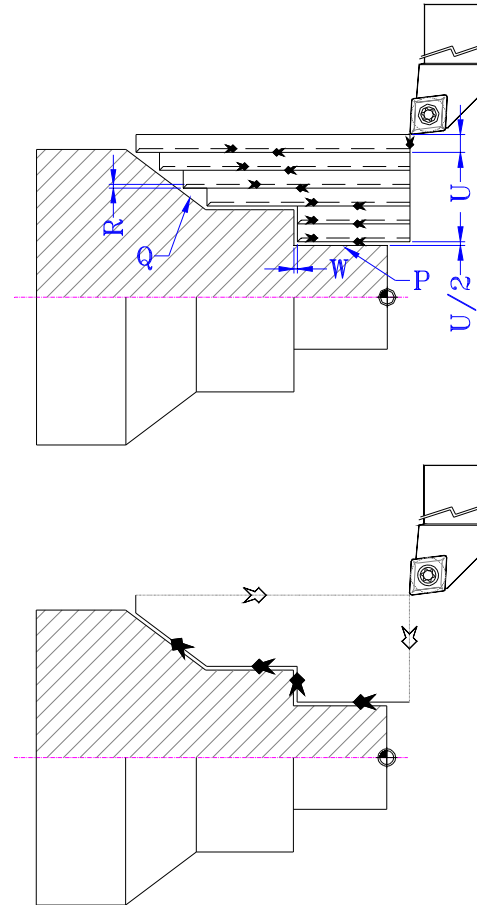
P...Número del bloque inicial del perfil.

Q.....Número del bloque final del perfil.

U.....Sobrematerial en el eje X, en diámetros, (negativo en interiores)

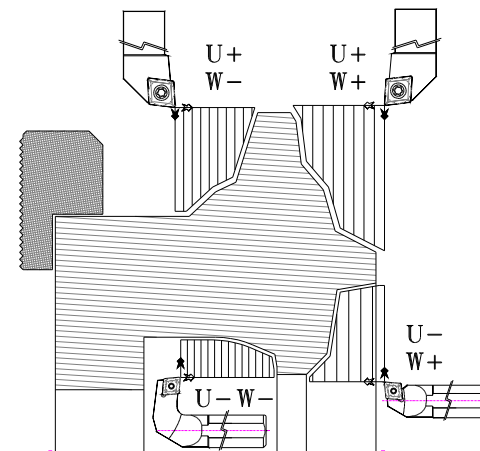
W Sobrematerial en Z.

F,S,T.....Avance, velocidad de corte y herramienta de la pasada de semiacabado.



## G72 Ciclo fijo de desbaste de un perfil por refrentados

```
G00 X_Z_
G72 W_R_
G72 P_Q_U_W_F_S_T_
N[P] G00 Z_<BLOQUE P>
N
N
N[Q] <BLOQUE Q>
```



Primer bloque G72

W.....Prof. de corte refrentado (en Z)

R.....Retrceso de la herramienta en Z.

Segundo bloque G72

P Número del bloque inicial del perfil.

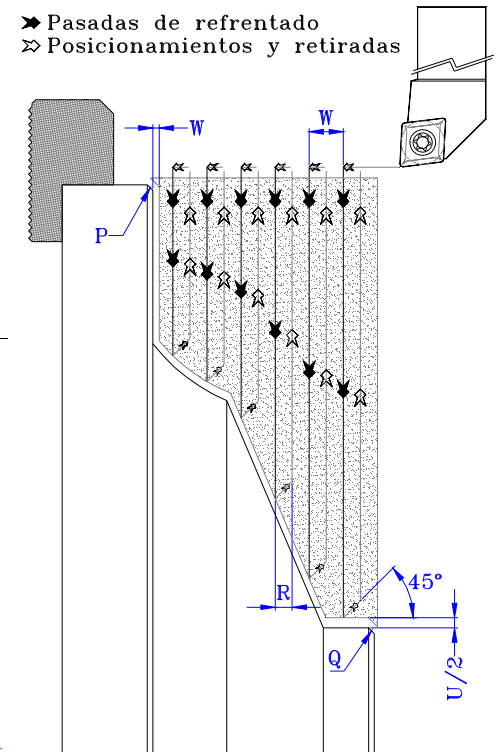
Q Número del bloque final del perfil.

U....Sobrematerial para el acabado en X.

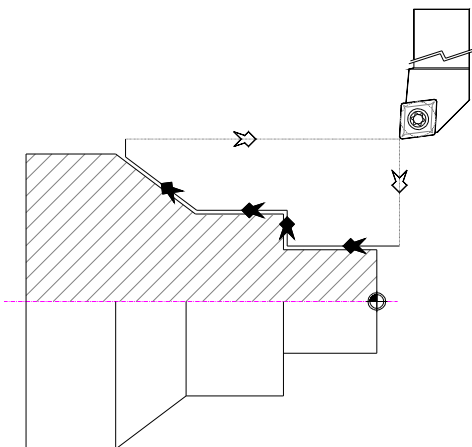
W....Sobrematerial para el acabado en Z.

F,S,T.....Avance, velocidad de corte y herramienta en el semiacabado.

➤ Pasadas de refrentado  
➤ Posicionamientos y retiradas



## G70 Ciclo de pasada de perfil



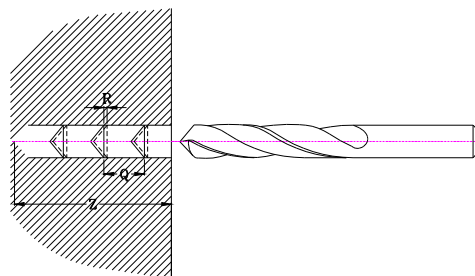
**G70 P\_Q\_F\_S\_T\_**

P....Número del bloque inicial del perfil.

Q.....Número del bloque final del perfil.

F,S,T.....Avance, velocidad de corte y herramienta de la pasada.

## G74 Ciclo fijo de taladrado profundo



**G74 R\_**

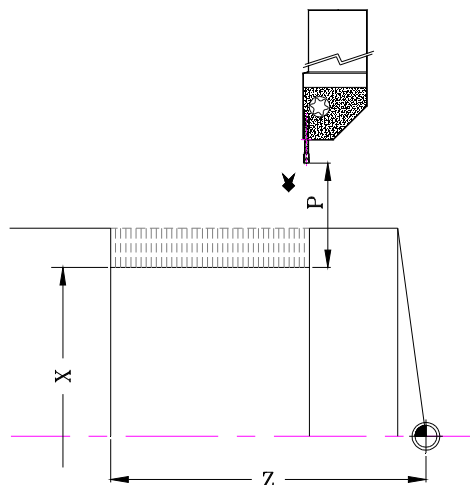
**G74 Z\_Q\_**

R.....Distancia de retirada en G00 para romper viruta.

Z.....Profundidad de taladrado en cotas absolutas o incrementales.

Q Prof. de taladrado en milésimas, tras el cual la broca retrocede la distancia indicada por R.

## G75 Ciclo fijo de ranurado



**G75 R\_**

**G75 X\_Z\_P\_Q\_ R\_**

R.....Distancia de retirada en G00 para romper viruta.

X.....Diámetro del fondo de la ranura.

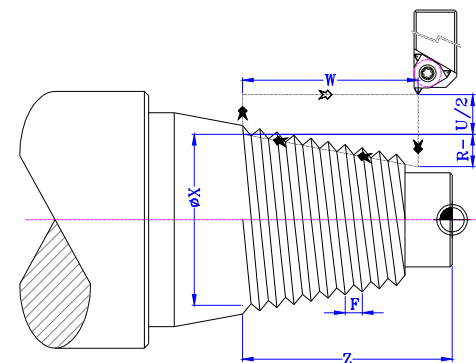
Z.....Cota Z final de la ranura (tener en cuenta el ancho de la hta.).

P.....Prof. en milésimas del picoteado en radios.

Q.....Paso en milésimas en Z de la hta.

R.....Movimiento en el eje Z para el acabado del fondo de la ranura.

## G92 Ciclo de pasada de roscado con reposicionamiento



**G00 X\_Z\_**

**G92 X\_Z\_R\_F\_**

X\_ <REPETICIONES>

X\_

X\_

**G00 X\_Z\_ <ANULACION>**

X.....Cota X del fondo de la pasada.

Z.....Cota Z de la pasada.

R Diferencia en radios entre punto inicial y final, para roscas cónicas.

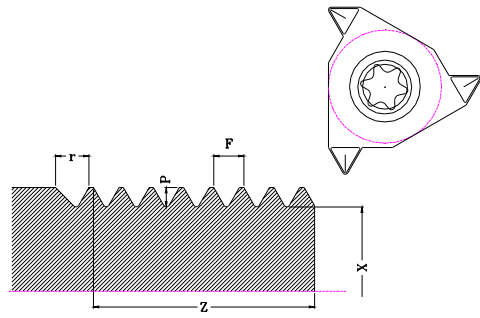
F.....Paso de la rosca.

## G76 Ciclo roscado

Posición de la punta de corte.

>

>



G76 P[MMRRAA] Q\_R\_

G76 X\_Z\_R\_P\_Q\_F\_

P.....Suma de 2 dígitos MMRRAA. >

MM.....Número de pasadas de acabado.

RR...Salida de rosca, 10 1 paso de rosca,  
20 2 pasos, 30 1 paso y medio.

AA. Ángulo de penetración 0-55-30-29 °.

Q....Prof. mínima en radios y milésimas.

R.....Sobrematerial para acabado.

X..... Diámetro del fondo de la rosca.

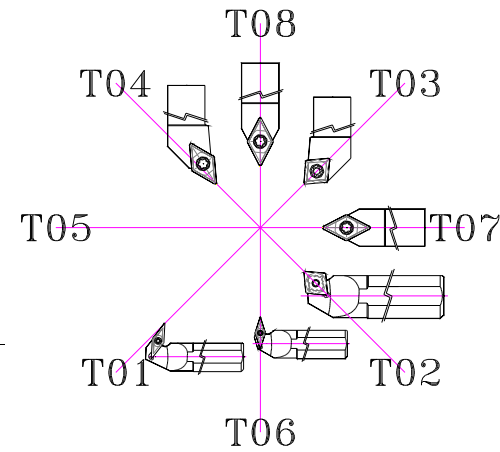
Z.....Cota Z final de la rosca.

R...Diferencia entre radios inicial y final  
(roscas cónicas).

P....Prof. de rosca en radios y milésimas.

Q.....Prof. de la 1ª pasada en radios y  
milésimas.

F.....Paso de la rosca en mm.



>

