

## **G81: Ciclo fijo de taladrado**

G81 G98/99 X Y (R Q) Z I K N

- { G98: retroceso de la hta. hasta el plano de partida.
- { G99: retroceso de la hta. hasta el plano de referencia.
- { XY: coordenadas hasta el centro del taladrado en CARTESIANAS.
- { RQ: coordenadas hasta el centro del taladrado en POLARES.
- Z: distancia desde el plano de referencia al Z=0
- I: Profundidad del taladrado. En G90 desde Z=0
- N: N° de repeticiones a ejecutar el ciclo. Sólo con coordenadas incrementales.


## **G82: Ciclo fijo de taladrado con temporización**

G82 G98/99 X Y (R Q) Z I K N

- { G98: retroceso de la hta. hasta el plano de partida.
- { G99: retroceso de la hta. hasta el plano de referencia.
- { XY: coordenadas hasta el centro del taladrado en CARTESIANAS.
- { RQ: coordenadas hasta el centro del taladrado en POLARES.
- Z: distancia desde el plano de referencia al Z=0
- I: Profundidad del taladrado. En G90 desde Z=0
- K: Tiempo de espera en el fondo del agujero en centésimas de segundo
- N: N° de repeticiones a ejecutar el ciclo. Sólo con coordenadas incrementales.

## **G83: Ciclo fijo de taladrado profundo**

G83 G98/99 X Y (R Q) Z I J N

- { G98: retroceso de la hta. hasta el plano de partida.
- { G99: retroceso de la hta. hasta el plano de referencia.
- { XY: coordenadas hasta el centro del taladrado en CARTESIANAS.
- { RQ: coordenadas hasta el centro del taladrado en POLARES.
- Z: distancia desde el plano de referencia al Z=0
- I: El valor de cada paso de mecanizado.
- J: N° de pasadas con profundidad I. }  Se cuenta desde el plano de referencia
- N: N° de repeticiones a ejecutar el ciclo. Sólo con coordenadas incrementales.

### **G87- Ciclo fijo de cajera rectangular**

G87 G98/99 X Y (R Q) Z I J K B C D H L

- G98: retroceso de la hta. hasta el plano de partida.
- G99: retroceso de la hta. hasta el plano de referencia.
- XY: coordenadas hasta el centro de la cajera en CARTESIANAS.
- RQ: coordenadas hasta el centro de la cajera en POLARES.
- Z: distancia desde el plano de referencia al Z=0
- I: Profundidad de la cajera.
- J: Define la mitad de la cajera en el eje X. Concordancia:-, Oposición: +
- K: Define la mitad de la cajera en el eje Y.
- B: Define el valor de profundidad de cada pasada. Mantiene el valor: -, Calcula: +
- C: Define el valor del paso de apertura.
- D: distancia desde el plano de referencia a donde comienza el mecanizado (va en G01)
- H: velocidad de avance en la última pasada lateral.
- L: Creces para realizar la pasada de acabado lateral. G05:-, G07:+

### **G88: Ciclo fijo de cajera circular**

Todo igual que G87 menos la K que desaparece y la J es el radio del círculo.

### **G80: Anulación de ciclos**