

## INTERPOLACIÓN LINEAL G0

### G0 ó G00

Movimiento lineal en avance máximo de máquina.

### Se utiliza:

En todos aquellos movimientos donde no exista contacto entre la herramienta y la pieza (movimientos sin mecanización):

- ✚ Aproximaciones a la pieza.
- ✚ Posiciones alejadas de la misma para realizar giros de torreta, cambios de herramienta, etc....

G0

### Formato de programación

G0 X+/-4.3 Y+/-4.3 Z+/-4.3

G0 - Interpolación lineal en avance máximo de máquina.

X - Coordenada del punto final

Y - Coordenada del punto final

Z - Coordenada del punto final

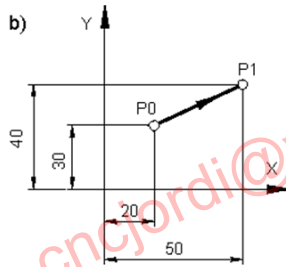
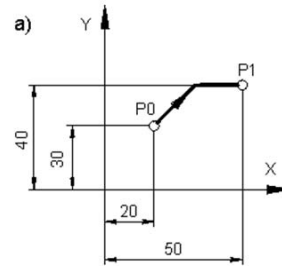


- ✚ El orden de los ejes es inalterable X, Y, Z.
- ✚ No es necesario programar los 3 ejes. Si no se programa un eje, el control mantiene el último valor programado.

G0

## Como se deslaza:

Trayectoria no controlada. (figura a).



Trayectoria vectorizada. (figura b).

Punto inicial (P0) N...X20 Y30

Punto final (P1) N...G0 X50 Y40

G0

## Particularidades:

- Asume el código G00, cuando se enciende el CNC, después de ejecutarse M02/M30, después de una EMERGENCIA o RESET.
- El código G00 es modal e incompatible con G01, G02, G03 y G33.
- Al programar la función G00, no se anula el último avance de trabajo programado (F).
- La función G00 puede programarse como G, G0 o G00.

G0