

Funciones preparatorias

Las funciones de las siguientes tablas, que incorporan entre paréntesis el término MODAL, permanecen activas mientras no sean anuladas con otra G incompatible o mediante M02, M30, EMERGENCIA o RESET. Las funciones G con * son las que asume el CNC en el momento del encendido, después de ejecutar M02, M30, EMERGENCIA o RESET.

Tabla de funciones G empleadas en el CNC 8025/30 (TORNO)

(Modal)	G00	Posicionamiento rápido
(Modal)	G01*	Interpolación lineal
(Modal)	G02	Interpolación circular a derechas (sentido horario)
(Modal)	G03	Interpolación circular a izquierdas (sentido anti-horario)
	G04	Temporización
(Modal)	G05*	Trabajo en arista matada
	G06	Interpolación circular con programación del centro del arco en coordenadas absolutas
(Modal)	G07*	Trabajo en arista viva
	G08	Trayectoria circular tangente a la trayectoria anterior
	G09	Trayectoria circular definida mediante tres puntos
(Modal)	G14	Activación del eje C en grados
(Modal)	G15	Mecanización en la superficie cilíndrica de la pieza
(Modal)	G16	Mecanización en la superficie frontal de la pieza
	G20	Llamada a subrutina estándar
	G21	Llamada a subrutina paramétrica
	G22	Definición de una subrutina estándar
	G23	Definición de una subrutina paramétrica
	G24	Final de subrutina
	G25	Salto/llamada incondicional
	G26	Salto/llamada condicional si es igual a 0
	G27	Salto/llamada condicional si no es igual a 0
	G28	Salto/llamada condicional si es menor
	G29	Salto/llamada condicional si es igual o mayor
	G30	Visualizar código de error definido mediante K
	G31	Guardar origen de coordenadas
	G32	Recuperar origen de coordenadas guardado mediante G31
(Modal)	G33	Roscado
	G36	Redondeo controlado de aristas
	G37	Entrada tangencial
	G38	Salida tangencial
	G39	Achaflanado
(Modal)	G40*	Anulación de compensación de radio
(Modal)	G41	Compensación de radio a izquierdas
(Modal)	G42	Compensación de radio a derechas
(Modal)	G47	Tratamiento de bloque único
(Modal)	G48*	Anulación del tratamiento de bloque único
(Modal)	G49	FEED-RATE programable
	G50	Carga de dimensiones de herramienta en tabla

	G51	Corrección de las dimensiones de la herramienta en uso
	G52	Comunicación con la RED LOCAL FAGOR
(Modal)	G53/G59	Traslados de origen
	G66	Ciclo fijo de desbastado siguiendo el perfil de la pieza
	G68	Ciclo fijo de desbastado (X)
	G69	Ciclo fijo de desbastado (Z)
(Modal)	G70	Programación en pulgadas
(Modal)	G71	Programación en milímetros
(Modal)	G72	Factor de escala
	G74	Búsqueda automática de referencia-máquina
	G75	Trabajo con palpador
	G75 N2	Ciclos fijos de palpación
	G76	Creación automática de bloques
	G81	Ciclo fijo de torneado de tramos rectos
	G82	Ciclo fijo de refrentado de tramos rectos
	G83	Ciclo fijo de taladrado
	G84	Torneado de tramos curvos
	G85	Refrentado de tramos curvos
	G86	Ciclo fijo de roscado longitudinal
	G87	Ciclo fijo de roscado frontal
	G88	Ciclo fijo de ranurado longitudinal
(Modal)	G90*	Programación de cotas absolutas
	G91	Programación de cotas incrementales
	G92	Preselección de cotas y limitación del valor máximo de S
	G93	Preselección de origen de coordenadas polares
(Modal)	G94	Avance F en mm/minuto
(Modal)	G95*	Avance F en mm/revolución
(Modal)	G96	Velocidad S en metros/minuto (Velocidad de corte constante)
	G97*	Velocidad S en revoluciones/minuto

Un bloque puede contener varias funciones G colocadas en cualquier orden, excepto las siguientes funciones especiales que deben ir solas: G14, G15, G16, G20, G21, G22, G23, G24, G25, G26, G27, G28, G29, G30, G31, G32, G50, G51, G52, G53/G59, G72, G74 y G92.

Si en un bloque se programan funciones G incompatibles, el CNC asume la última programada.