

Datos tecnológicos de un programa cnc

G70/G71. UNIDADES DE MEDIDA

G70: Programación en pulgadas

G71: Programación en milímetros.

G90 G91. PROGRAMACION ABSOLUTA. PROGRAMACION INCREMENTAL

La programación de las coordenadas de un punto, se puede realizar, bien en coordenadas absolutas G90 ó bien en coordenadas incrementales G91.

Cuando se trabaja en **G90** las coordenadas del punto programado, están referidas al punto de origen de coordenadas.

Cuando se trabaja en **G91**, las coordenadas del punto programado, están referidas al punto anterior de la trayectoria, es decir, los valores programados indican el desplazamiento a realizar en el eje correspondiente.

G94/G95 AVANCE

G94 F EN mm/min.

G95 F EN mm/revolución

La función G94/G95 es modal

Velocidad de giro G96/G97

G96. VELOCIDAD DE AVANCE SUPERFICIAL CONSTANTE MM/MIN

G97. VELOCIDAD DE AVANCE DEL CENTRO DE LA PIEZA CONSTANTE RPM

G92 Sirve para limitar la velocidad de giro del torno.

AVANCE F

El avance de los ejes se programa mediante la letra "F" y su valor difiere según se esté trabajando en G94 ó en G95 y según el sistema empleado en la programación sea en mm ó en pulgadas.

VELOCIDAD S

Es la velocidad del giro del cabezal y su valor difiere según se esté trabajando en G96 o G97.

HERRAMIENTA T

(T) PROGRAMACION DE HERRAMIENTA Las herramientas se programan mediante los códigos T2.2

- Número de herramienta. Las dos cifras del código T2
- Compensación de herramienta .2

(M) FUNCIONES AUXILIARES

M00. PARADA DE PROGRAMA Cuando el CNC lee en un bloque el código M00 interrumpe el programa. Para reanudar el mismo hay que dar nuevamente la orden de MARCHA.

M02. FINAL DE PROGRAMA Este código indica final de programa y realiza una función de "Reset general" del CNC (Puesta en condiciones iniciales)

M30. FINAL DE PROGRAMA CON VUELTA AL COMIENZO Idéntica a M02 salvo que el CNC vuelve al primer bloque del comienzo del programa.

M03. ARRANQUE DEL CABEZAL A DERECHAS (SENTIDO HORARIO)

M04. ARRANQUE DEL CABEZAL A IZQUIERDAS (SENTIDO ANTIHORARIO)

M05. PARADA DEL CABEZAL

M06. CODIGO DE CAMBIO DE HERRAMIENTA

M08 TALADRINA

M09 FIN TALADRINA