



Gestión anuncios ▶

â-° [Fanuc CNC](#)

â-° [Programas CNC](#)

â-° [Fresado CNC](#)

â-° [Programacion CNC](#)

## Buscar en este blog

Cargando...



¿Cómo invertir 40000€ con solo 100€?

Aprende a operar con apalancamiento  
¡Recibe tu guía PDF gratuita ya!

Operar en forex/CFDs conlleva riesgos considerables

## Eventos

[ABM](#)

18/09/2012 - 22/09/2012

(Alemania) Stuttgart

Recinto: New Stuttgart Trade Fair Centre

## FAGOR Y FANUC

### Funciones G (FAGOR)

8025M (fresadora)

[G00](#) [G01](#) [G02](#) [G03](#) [G04](#) [G05](#) [G06](#)  
[G07](#) [G08](#) [G09](#) [G10](#) [G11](#) [G12](#) [G13](#)  
[G20](#) [G21](#) [G22](#) [G23](#) [G24](#) [G25](#) [G26](#)  
[G27](#) [G28](#) [G31](#) [G32](#) [G36](#) [G37](#) [G39](#)  
[G40](#) [G41](#) [G42](#) [G43](#) [G44](#) [G47](#) [G48](#)  
[G49](#) [G50](#) [G52](#) [G53](#) [G54](#) [G55](#) [G56](#)

MIÉRCOLES, 1 DE FEBRERO DE 2012

## ➔ Instrucción G81 (Ciclo fijo de torneado de tramos rectos)

En los controles FAGOR 8025T cuando precisemos realizar un ciclo fijo de torneado de tramos rectos utilizaremos la función G81. Los parámetros de esta función son los siguientes:

P0: Cota "X" del punto A. Se puede expresar en radios o diámetros.

P1: Cota "Z" del punto A

P2: Cota "X" del punto B. Se puede expresar en radios o diámetros.

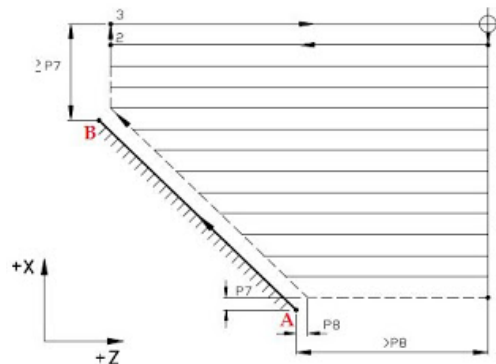
P3: Cota "Z" del punto B.

P5: Paso máximo. Evidentemente deberemos indicar un valor mayor que cero, de lo contrario nos mostrará un error.

P7: Exceso de material para el acabado en el eje "X".

P8: Exceso de material para el acabado en el eje "Z".

P9: Velocidad de avance para la pasada de acabado. Si queremos que no haya pasada de acabado deberemos indicárselo al control introduciendo el valor 0.



**Aclaraciones:** Los movimientos del punto 1 al punto 2 y también los que van del punto 2 al 3, se realizan a la velocidad programada. Por el contrario, los movimientos que van del punto 0 al punto 1 y del punto 3 al punto 0, se realizan en rápido.

Si las coordenadas de los puntos son A(X10 Z0) y B(X40 Z-30) y posicionamos la herramienta en O(X60 Z10) obtendremos el siguiente código (la programación en el eje "X" se efectúa en diámetros):

```
.....
N210 G00 X60 Z10 (Posicionamiento de la herramienta en el punto inicial 0. (Ver diagrama).
N220 G81 P0=K10 P1=K0 P2=K40 P3=K-30 P5=K3 P7=K1 P8=K1 P9=K80
```

Publicado por Victor en 9:06 a.m. [M](#) [e](#) [t](#) [f](#)

Etiquetas: [FAGOR 8025T](#), [Programas torno:Nivel Intermedio](#)

No hay comentarios:

## Temas

- ➔ [CNC:Funciones G \(FAGOR\)](#) (53)
- ➔ [FAGOR 8050M](#) (35)
- ➔ [FAGOR 8025M](#) (25)
- ➔ [Ampliando conceptos](#) (21)
- ➔ [Videos](#) (20)
- ➔ [FAGOR 8025T](#) (16)
- ➔ [Programas fresadora:Nivel Basico](#) (15)
- ➔ [Referencias y calibraciones](#) (15)
- ➔ [CNC:Funciones G \(FANUC 16i-TC\)](#) (12)
- ➔ [FAGOR 8050T](#) (11)
- ➔ [Panel de control FANUC 0D](#) (11)
- ➔ [Paramétricas](#) (11)
- ➔ [Introducción](#) (9)
- ➔ [Programas torno:Nivel Intermedio](#) (9)
- ➔ [CNC:Funciones G \(FANUC 0i-TC\)](#) (8)
- ➔ [Programas fresadora:Nivel Avanzado](#) (8)
- ➔ [FANUC 0D](#) (6)
- ➔ [Programas fresadora:Nivel Intermedio](#) (6)
- ➔ [Torno](#) (6)
- ➔ [Trigonometría](#) (6)
- ➔ [Fresadora](#) (5)
- ➔ [Winunisoft 3.4](#) (5)
- ➔ [FAGOR 8055M](#) (4)
- ➔ [Comentarios usuarios](#) (3)
- ➔ [Panel de control FAGOR 8055M](#) (3)
- ➔ [Panel de control FANUC 0i](#) (3)
- ➔ [Programas torno:Nivel Básico](#) (3)
- ➔ [FANUC 0-TC](#) (2)
- ➔ [FANUC 21i M](#) (2)
- ➔ [FANUC 21i T](#) (2)
- ➔ [CNC:Funciones G \(FANUC 18i\)](#) (1)
- ➔ [Enlaces](#) (1)
- ➔ [FAGOR 8055T](#) (1)
- ➔ [Funciones auxiliares](#) (1)

[G57](#) [G58](#) [G59](#)

8050M (fresadora)

[G00](#) [G01](#) [G02](#) [G03](#) [G04](#) [G05](#) [G06](#)

[G08](#) [G09](#) [G10](#) [G11](#) [G12](#) [G13](#) [G14](#)

[G16](#) [G17](#) [G18](#) [G19](#) [G33](#) [G36](#) [G37](#)

[G38](#) [G39](#) [G40](#) [G41](#) [G42](#) [G43](#) [G44](#)

[G47](#) [G48](#) [G49](#) [G50](#) [G51](#) [G53](#) [G54](#)

[G55](#) [G56](#) [G57](#) [G58](#) [G59](#) [G70](#) [G71](#)

[G72](#) [G73](#) [G74](#) [G80](#) [G90](#) [G91](#) [G92](#)

[G93](#) [G94](#) [G95](#) [G96](#) [G97](#) [G98](#) [G99](#)

### Funciones G (FANUC)

Fanuc 21i-M [Introducción](#)

[G00](#) [G01](#) [G02](#) [G03](#) [G04](#) [G05](#)

[G10](#) [G11](#) [G12.1](#) [G13.1](#) [G17](#) [G18](#)

[G22](#) [G23](#) [G25](#) [G26](#) [G27](#) [G28](#)

[G31](#) [G33](#) [G34](#) [G36](#) [G37](#) [G40](#)

[G42](#) [G50.2](#) [G51.2](#) [G52](#) [G53](#) [G54](#)

[G56](#) [G57](#) [G58](#) [G59](#) [G65](#) [G66](#)

[G67](#) [G68](#) [G69](#) [G70](#) [G71](#) [G72](#)

[G92](#) [G92.1](#) [G94](#) [G95](#) [G96](#) [G97](#)

[G99](#)

### FAGOR Y FANUC (Ciclos fijos)

#### Ciclos Fijos (FAGOR)

8025M (fresadora)

8025T (Torno)

[G66](#) [G68](#) [G69](#) [G81](#) [G82](#) [G83](#) [G84](#)

[G85](#) [G86](#) [G87](#) [G88](#) [G89](#)

8050M (fresadora)

[G66](#) [G67](#) [G68](#) [G69](#) [G81](#) [G82](#) [G83](#)

[G84](#) [G85](#) [G86](#) [G87](#) [G88](#) [G89](#) [G98](#)

[G99](#)

8050T (torno)

[G60](#) [G61](#) [G62](#) [G63](#) [G66](#) [G68](#) [G69](#)

[G81](#) [G82](#) [G83](#) [G84](#) [G85](#) [G86](#) [G87](#)

[G88](#) [G89](#)

#### Ciclos Fijos (FANUC)

Fanuc 21i-M (Fresadora)

[G73](#) [G74](#) [G80](#) [G81](#) [G82](#) [G83](#) [G84](#)

Fanuc 21i-T (Torno)

[G70](#) [G71](#) [G72](#) [G73](#) [G74](#) [G75](#) [G76](#)

[G83](#) [G84](#) [G85](#) [G87](#) [G88](#) [G89](#) [G90](#)

[G92](#) [G94](#)

Fanuc 16i-TC (torno)

[G20](#) [G21](#) [G24](#) [G72](#) [G73](#) [G74](#) [G75](#)

[G76](#) [G77](#) [G78](#) [G80](#) [G83](#) [G84](#) [G86](#)

### Enlaces a páginas de CNC

- [Auxcad](#)
- [Todo vídeos de CNC](#)
- [Comunidad Industrial](#)

### Publicar un comentario en la entrada

Comentar como:

Avisarme

[Entrada más reciente](#)

[Página principal](#)

[Entrada antigua](#)

Suscribirse a: [Enviar comentarios \(Atom\)](#)

[Panel de control FANUC T81](#) (1)

[SINUMERIC 840D](#) (1)

[SINUMERIK 810D](#) (1)

[SINUMERIK 840DM](#) (1)

Se ha producido un error en este gadget.

### SINUMERIK 840D

#### Ciclos Fijos (SINUMERIK 840D)

840DM (fresadora)

POCKET1 POCKET2 [POCKET3](#) POCKET4

[CYCLE81](#) CYCLE82 CYCLE83 CYCLE84

CYCLE840 CYCLE85 CYCLE86 CYCLE87

CYCLE88 CYCLE89

### Síguenos en...



[Donar](#)

[prognciso@gmail.com](mailto:prognciso@gmail.com)

### Seguidores

CNCzone

- [Frs-CNC](#)
- [Metal afición](#)
- [Foro Industrial](#)
- [Foro Cenece](#)
- [Mundotronic](#)
- [Foro Profesional de CNC](#)
- [MachineToolHelp](#) 

#### Ofertas CNC en España

- [URGE FRESAD@R CNC](#) - Friday, October 25, 2013
- [FRESADOR](#) - Friday, October 25, 2013
- [Electromecánico/a de maquinaria CNC](#) - Friday, October 25, 2013
- [Operario CNC](#) - Friday, October 25, 2013
- [RECTIFICADOR CNC](#) - Friday, October 25, 2013



DE PAGINAS



Directorio Web

