

## 3.23.4 精加工循环 G70

代码格式: G70 P(ns) Q(nf);

代码功能: 刀具从起点位置沿着ns~nf程序段给出的工件精加工轨迹进行精加工。在G71、G72或G73进行粗加工后, 用G70代码进行精车, 单次完成精加工余量的切削。G70循环结束时, 刀具返回到起点并执行G70程序段后的下一个程序段。

其中: ns: 精车轨迹的第一个程序段的程序段号;

nf: 精车轨迹的最后一个程序段的程序段号。

G70 代码轨迹由 ns~nf 之间程序段的编程轨迹决定。ns、nf 在 G70~G73 程序段中的相对位置关系如下:

```

G71/G72/G73. . . ;
N_(ns) . . .
. . . F;
. . . S;
. . . ;
N_(nf) . . . ;
. . .
G70 P(ns) Q(nf);
  
```

} 精加工程序段

注意事项:

- 1) G70 必须在ns~nf 程序段后编写;
- 2) 执行G70精加工循环时, ns~nf 程序段中的F、S、T代码有效;
- 3) G96、G97、G98、G99、G40、G41、G42代码在执行G70精加工循环时有效;
- 4) 在G70代码执行过程中, 可以停止自动运行并手动移动, 但要再次执行G70循环时, 必须返回到手动移动前的位置。如果不返回就继续执行, 后面的运行轨迹将错位;
- 5) 执行单程式段的操作, 在运行完当前轨迹的终点后程序暂停;
- 6) 在同一程序中需要多次使用复合循环代码时, ns~nf 不允许有相同程序段号;
- 7) ns~nf程序段, 最多允许有200个程序段;
- 8) 退刀点要尽量高或低, 避免退刀碰到工件。