

3.2 快速定位 G00

代码格式: G00 X(U)___ Z(W)___;

代码功能: X轴、Z轴同时从起点以各自的快速移动速度移动到终点，如图3-1所示。

两轴是以各自独立的速度移动，短轴先到达终点，长轴独立移动剩下的距离，其合成轨迹不一定是直线。

代码说明: G00为01组G代码的初值；

X(U)、Z(W)可省略一个或全部，当省略一个时，表示该轴的起点和终点坐标值一致；

同时省略表示终点和始点是同一位置，X与U、Z与W在同一程序段时X、Z有效，U、W无效。X、U、Z、W取值范围为见本篇的第一章的1.4.1的表1-2，单位为mm/inch。

运动轨迹图:

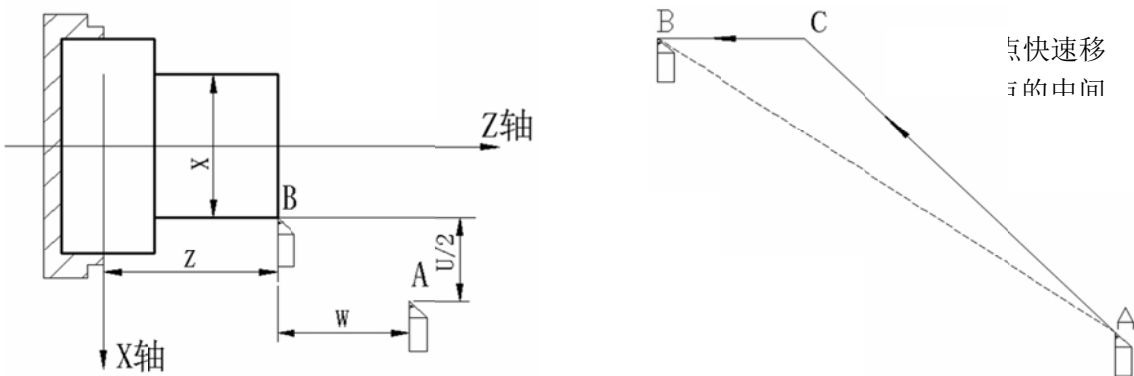


图 3-1

X、Z 轴各自快速移动速度分别由系统参数No.301 设定，实际的移动速度可通过机床面板的快速倍率键进行修调。

示例: 刀具从 A 点快速移动到 B 点，如图 3-2 所示。

