

# 直线插补 G01

## 指令功能

使刀具以设定进给速度沿直线移动到指定位置，或相对当前位置一定设定值的地方。

## 指令格式

G01 IP\_\_ F\_\_;

## 指令说明

### 指令字说明

IP	终点位置 如 X20 或 U20
F	直线插补进给速度

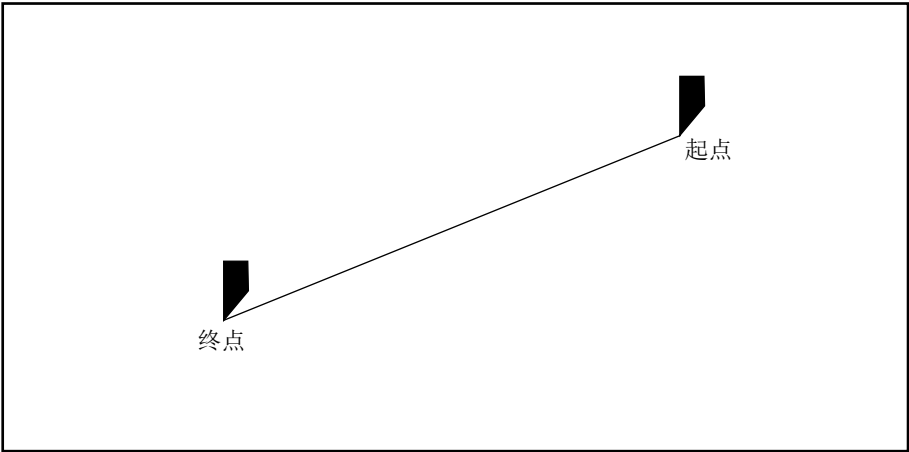
地址	增量系统	公制输入（mm）	英制输入（inch）
F(每分给进 G98)	ISB 系统	0.001~60000 mm/min	0.00001~2400 inch/min
	ISC 系统	0.001~60000 mm/min	0.00001~960 inch/min
F(每转给进 G99)	ISB 系统	0.001~500mm/r	0.0001~9.99inch/r
	ISC 系统	0.001~500mm/r	0.0001~9.99 inch/r

### 参数说明

1402#0	进给倍率类型 0：4 位 1：8 位
--------	--------------------

## 执行过程

- (1) 指令G01快速移动与终点坐标  
从起点以进给速率直线移动到终点。



## 编程示例

G01 X40.0 Z20.0 F500;      （绝对坐标编程）或

G01 U20.0 W-26.0;          （相对坐标编程）或

G01 X40.0 W-26.0;          （混合坐标编程）

