

## G10.9 直半径编程切换指令说明

**代码功能：**使用者可以在程序中，通过指令G10.9来指定后续程序中,指定的轴是使用直径编程还是半径编程。

**代码格式：**G10.9 IP\_;

**代码说明：**IP: 指定特定轴使用直/半径轴编程

0: 使用半径轴编程

1: 使用直径轴编程

注1: G10.9指令只能单独一行指令,不能与其他指令(非00组、01组)共段,与00组G指令共段时,受参数3403#6控制;与01组G指令共段时,00组指令有效。

注2: G10.9指令行必须至少指定一个轴,且指定的值只能是0或1,否则均会产生报警。

注3: 指令 G10.9, 不改变参数#1006.3 的参数,复位或重新上电后,各轴会恢复成#1006.3 的设置值。

注4: 刀偏刀补、外置工件偏置和工件坐标偏移的值,不随 G10.9 的指令改变。

注5: 使用该功能,当某个轴由直径变成半径后,移动量会变成两倍,所以要特别注意编程坐标值的正确性。