

### 3.20 机床坐标系定位 G53

代码格式: G53 X\_ Z\_

代码功能: 当指令机床坐标系上的位置时, 刀具快速定位到该位置, 速度及运动方式与快速定位 G00 相同, G53 为非模态 G 代码, 它仅在指令机床坐标系的程序段有效。

代码说明: X、Z: 终点位置, 机床坐标。

注意事项:

- G53 指令不允许使用 C 刀补, 使用 G53 指令时会自动撤消刀具半径补偿;
- G53 指令不能在 G71~G73 指令、极坐标模式、圆柱插补中执行;
- G53 指令不能进行手脉回退和手脉试切。