

快速定位 G00

指令功能

使用绝对位置指令时，将刀具快速移动到工件坐标系指定的位置；
使用增量位置指令时，将刀具快速移动到偏离当前指定值的位置；

指令格式

G00 IP__

指令说明

指令字说明

IP	轴名与终点设置 如 X20 或 U20
----	---------------------

参数说明

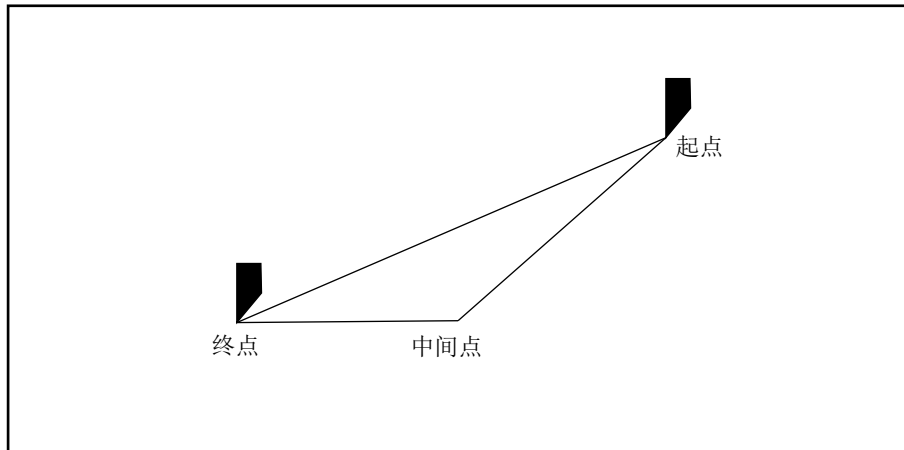
1401#1	定位（G00）为 0：非直线插补型定位 1：直线型插补定位
1401#4	快速移动时，切削进给速率倍率为 0%的情况下 0：刀具不停止移动 1：刀具停止移动
1401#6	对快速运行指令，空运行 0：无效 1：有效
1420	各轴快速移动倍率 100%时的快速移动速度
1421	各轴快速移动倍率 0%时的快速移动速度
1424	快速移动倍率 100%时，手动快速移动的速度等于手脉进给的最高速度
1620	设定快速移动的加减速时间常数
8450	各附加轴快速移动倍率 100%时的快速移动速度
8451	各附加轴快速移动倍率 0%时的快速移动速度
8460	设定各附加轴快速移动的加减速时间常数

执行过程

(1) 指令G00快速移动与终点坐标

当参数 1401#1 为 0 时，从起点直线快速移动到终点

当参数 1401#1 为 1 时，从起点移动到中间点，再到终点



编程示例

G00 X40.0 Z56.0; (绝对坐标编程) 或

G00 U-60.0 W-36.0; (相对坐标编程) 或

G00 X40.0 W-36.0; (混合坐标编程)

