# 6、G01铣平面功能指令功能

指令G01时，如果指定K值，可以在G17平面下实现铣平面操作

**指令格式**

G01 X\_\_ Y\_\_ K\_\_

X/ Y:铣平面的终点位置

K：每次来回铣的进刀距离，应小于刀具直径的75%

**注意事项：**

1. 指定终点坐标X、Y是起点坐标的对角线位置，必须有差值，如果无差值，则不会执行铣平面功能
2. 指定K值铣平面功能时，指定其他轴地址移动时，铣平面功能无效
3. C刀补和前瞻状态下，铣平面功能无效
4. 执行铣平面功能时，是以X和Y的较短轴进行刀具平移，以较长轴作为来回往复进行加工

**示例(如下图所示)：**

G0 X0 Y0

G01 Z-15 F600（移动到Z轴位置）

G01 X20 Y16 K3（Y轴为短轴，每次进刀k=3mm，D=6mm）

M30