

题目2

4. G00 X42 Z5
5. "sub_02"
6. Z-23
7. X23
8. CHR=2
9. Z-40
10. Z-55
11. G03 X40 Z-60 I0 K-5 F0.05 或 G03 X40 Z-60 CR=5 F0.05

题目3

序号	主程序	注释
1.	G95;	旋转进给率,毫米/转
2.	T1D1;	调用 1 号外圆车刀
3.	M03 S800;	主轴正转, 转速 800r/min
4.	G00 X44 Z5	快速移动到循环起点
5.	CYCLE95 ("sub_03.iso", 1, 0, 0.5, 0, 0.2, 0, 0.1, 9, 0, 0, 2)	毛坯循环, CYCLE95 (NPP 轮廓子程序名, MID 进给深度, FALZ 精加工余量 Z 向, FALX 精加工余量 X 向, FAL 精加工余量, FF1 粗加工进给, FF2 插入进给, FF3 精加工进给, VARI 加工类型, DT 停顿时间, DAM 路径长度, VRT 退回行程)
6.	G00 X100 Z100;	退刀
7.	M30	程序结束

序号	子程序 sub_03.iso	注释
1.	G01 X20 Z0	从循环起点沿直线车削到 A 点
2.	Z-8	A-B
3.	G02 X20 Z-22 CR=12 F0.05	弧B-C
4.	G01 Z-26	C-D
5.	X24	D-E
6.	G03 X24 Z-36 CR=10 F0.05	弧E-F

序号	子程序 sub_03.iso	注释
7.	G01 Z-66	F-G 车Φ=44外圆

问题：

1. 车外圆一定要使用增量模式吗？
2. 可不可以用车弧终点及圆心模式？
3. 车圆弧的进给率有要求吗？

序号	主程序5050	注释
1.	G95;	旋转进给率,毫米/转
2.	T2D1;	调用 2 号外圆车刀
3.	M03 S800;	主轴正转, 转速 800r/min
4.	G00 X40 Z5	快速移动到循环起点
5.	CYCLE95 ("sub5050.iso", 1, 0, 0.5, 0, 0.2, 0, 0.1, 9, 0, 0, 2)	毛坯循环, CYCLE95 (NPP 轮廓子程序名, MID 进给深度, FALZ 精加工余量 Z 向, FALX 精加工余量 X 向, FAL 精加工余量, FF1 粗加工进给, FF2 插入进给, FF3 精加工进给, VARI 加工类型, DT 停顿时间, DAM 路径长度, VRT 退行程)
	G00 X100 Z100;	退刀
	M05	主轴停止
	M3 S400	
	T3D1	
	G00 X26 Z-19	
	G01 X20 F0.05	
	G00 X26	
	Z-20	
	G01 X20 F0.05	
	G00 X40	
	G00 X100 Z100;	退刀
	M30	程序结束

序号	子程序 sub5050.iso	注释
1.	G01 X20 Z0	从循环起点沿直线车削到 A 点
2.	x24chr=2	倒角
3.	z-20	直线段BC

序号	子程序 sub5050.iso	注释
4.	x28 z-30	斜面C-D
5.	z-33	直线段DE
6.	G02、 X28 Z-45 CR=10	弧E-F 顺时针
7.	G01 Z-54	F-G 车Φ=44外圆
	G03 X38 Z-59 CR=5	圆弧GH 逆时针
	G01 Z-78	车外圆HI

序号	子程序 sub5050.iso	注释
1.	G01 X0 Z5	从循环起点沿直线车削到 A 点
2.	g03x2.5z-1.22cr=1.25	AB
3.	g02x6.41z-7.16cr=7.32	BC
4.	g03x6.82z-11.47cr=2.58	C-D
5.		DE
6.		E-F
7.		F-G
		GH
		HI