

G20 轴往复运动功能

一、指令格式

系统升级到V11.01.04及更高版本后支持该功能。

G20 X_Y_...P_Q_D1 F_ //轴往复开始

G20 X0 Y0... //轴往复结束

其中：X_Y_...:往复终点绝对值坐标；

P:往复起点延时；

Q:往复终点延时；

D: 功能码, D=1 程序被暂停时, 往复轴会被暂停; D=0 程序被暂停往复轴不会被暂停, 不编默认 D=0。

F: 编写 F_{xx} 后, 以 G1 形式 F 值进给, 不编默认以 G0 形式进给。

二、编程举例

G0 X200 Z200 Y0 A0

G20 Y200 A200 P0.5 Q0.6 **D1** //往复运动开始, Y/A 轴在 0~200 之间按照 G0 的速度往复运动, 并在往复起点 0 位置停留 0.5 秒, 往复终点 200 位置停留 0.6 秒; 程序段编写了 **D1**, 此时程序暂停时往复轴也会被暂停, 不编往复轴不会被暂停。(暂停时, 往复轴会停留在运动方向一侧的终点处。)

G01 X100 Z100 F200 //Y/A 往复运动时, X/Z 轴进行进给。程序暂停时, 该程序段会被暂停。

G21 Y0 A0 //往复运动取消

M30