

## 2.4.8 外内圆深孔/切槽/割断循环 (G75)

指令格式:

① G75 R(e);

② G75 X/U\_ Z/W\_ P(i) Q(k) R(d) F\_;

R(e) : 每次沿 X 方向切削 P(i)后的退刀量(无符号), 单位: mm

X/U : B 点的 X 坐标(绝对坐标/相对坐标)

Z/W : B 点的 Z 坐标(绝对坐标/相对坐标)

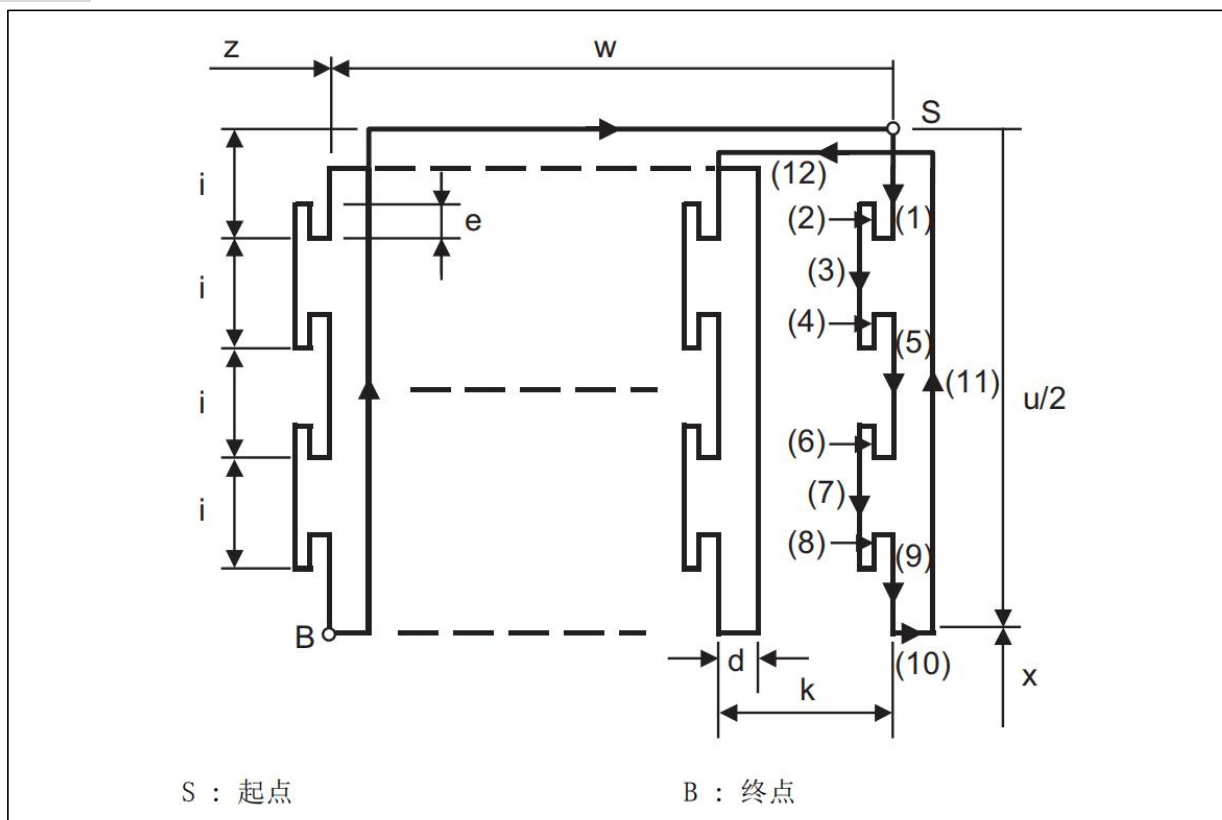
P(i) : X 方向的每次切削移动量(无符号)(半径值), 单位: mm

Q(k) : Z 方向的每次循环移动量(无符号)(半径值), 单位: mm

R(d) : 切削到终点时 Z 方向的退刀量(无符号)(半径值), 单位: mm

F : 切削进给速度

指令格式:



以上图轨迹进行说明, (1)~(12)为一个动作循环, 其中(1)(5)(9)(10)为切削进给, (2)(4)(6)(8)(11)(12)为快速移动。

1. 当省略了 Z/W\_ 与 Q(k)时, 仅 X 轴执行动作;
2. 省略 P(i)时, G75 直接切削进给至 X 轴终点坐标(B 点);
3. 当 G75 程序段①省略时, 由系统参数 5136 指定返回量;
4. 指定了 Z/W\_ 时, 必须指定 Q(k), 否则产生系统报警;