

G73 啄鑽鑽孔循環

指令格式:

G73 X__ Y__ Z__ R__ Q__ P__ K__ F__;

引數說明:

X__Y__ : 孔的位置座標值

Z__ : 孔底 Z 值

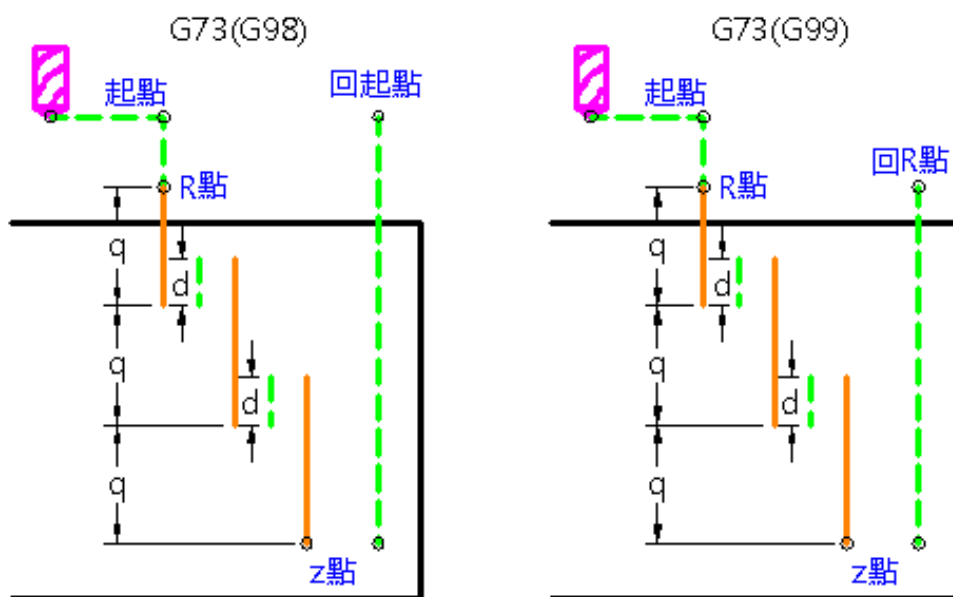
R__ : R 點座標值

Q__ : 每次切削進給量

P__ : 孔底停留時間

K__ : 重複次數

F__ : 進給速率



範例:在 0,0 & 50,50 鑽 2 孔<從 0 到 -30)

G0 Z100.

G73 G98 X0. Y0. Z-30. Q5.0 R2. F100.

X50. Y50.

G80

G74 左螺紋攻牙循環

指令格式：

G74 X__ Y__ Z__ R__ P__ F__ K__;

引數說明：

X__Y__：孔的位置座標值

Z__：孔底 Z 值

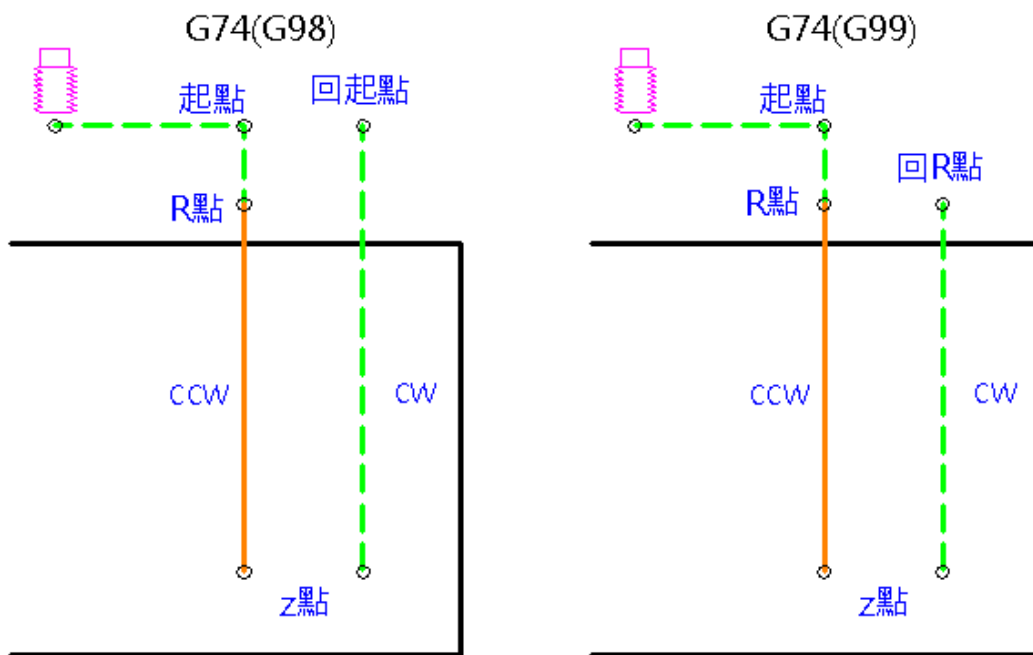
R__：R 點座標值

P__：孔底暫停時間（1/1000 秒）

K__：重複次數

F__：切削進給速度

若在 G74 前面加入 M29 指令，剛性攻牙循環。



範例:在 0,0 & 50,50 攻牙 2 孔<從 0 到 -20.)

```
G0 Z100.
```

```
(M29S200)
```

```
G74 G98 X0. Y0. Z-20. R2. F250.
```

```
X50. Y50.
```

```
G80
```

G76 精密搪孔循環

指令格式：

G76 X__ Y__ Z__ R__ P__ Q__ F__ K__;

引數說明：

X__ Y__ ： 孔的位置座標值

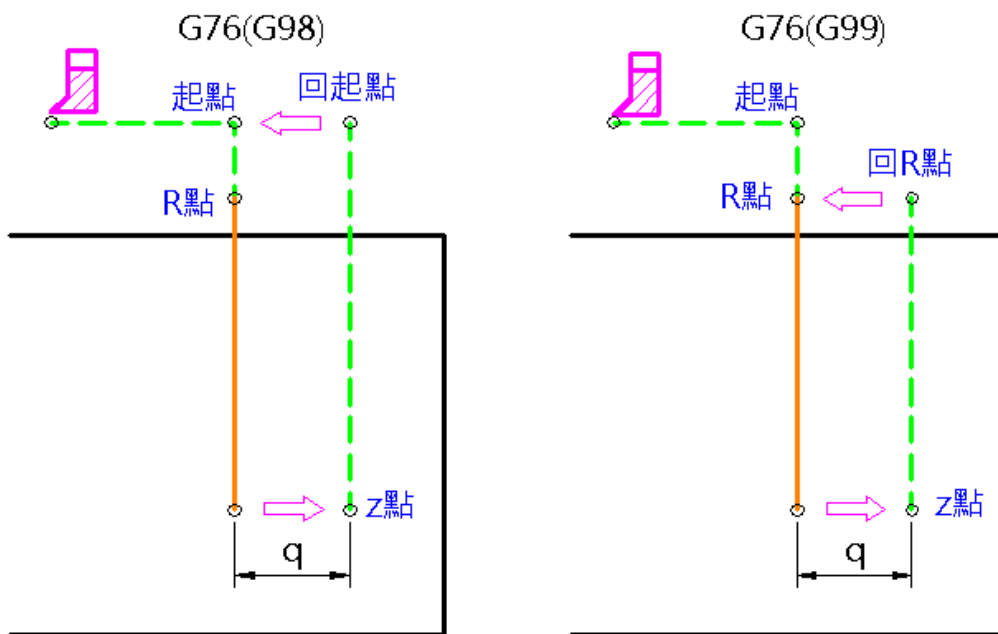
Z__ ： 孔底 Z 值

R__ ： R 點座標值（即回歸點）

Q__ ： 孔底偏移量

F__ ： 進給速率

K__ ： 重複次數



範例:在 0,0 & 50,50 搪 2 孔<從 0 到 -20. 底部停留 1 秒)

```
G0 Z100.
```

```
G76G98 X0. Y0. Z-20. R2. Q3. P1000 F150.
```

```
X50. Y50.
```

```
G80
```

G81 鑽孔循環

指令格式： G81 X__ Y__ Z__ R__ K__ F__;

引數說明：

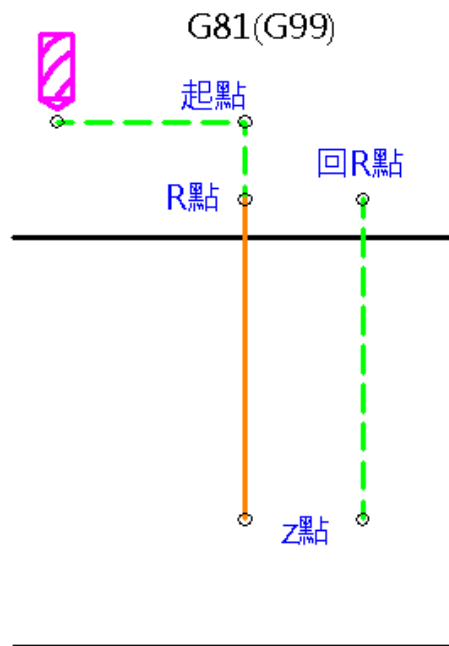
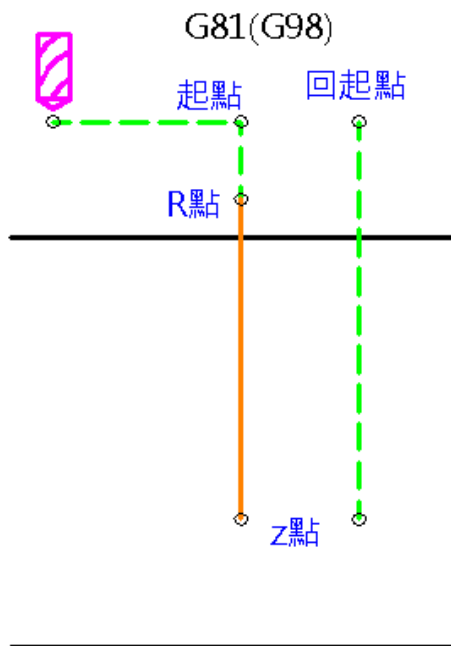
X__Y__ ： 孔的位置座標值

Z__ ： 孔底 Z 值

R__ ： R 點座標值

K__ ： 重複次數

F__ ： 進給速率



範例:在 0,0 & 50,50 鑽 2 孔<從 0 到 -20)

```
G0 Z100.
```

```
G81 G98 X0. Y0. Z-20. R2. F100.
```

```
X50. Y50.
```

```
G80
```

G82 鑽孔循環梯階鏜孔

指令格式：

G82 X__ Y__ Z__ R__ P__ F__ K__;

引數說明：

X__Y__ ： 孔的位置座標值

Z__ ： 孔底 Z 值

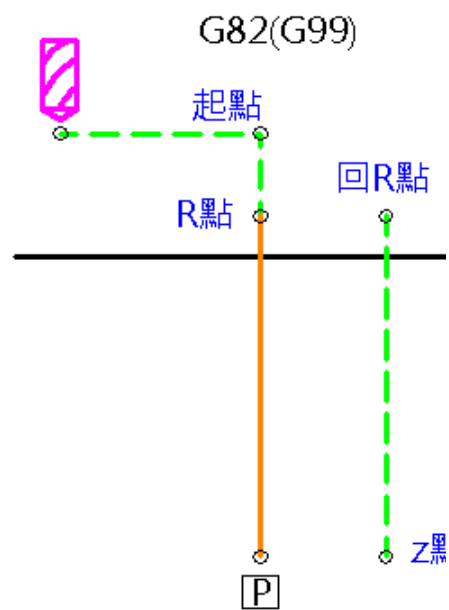
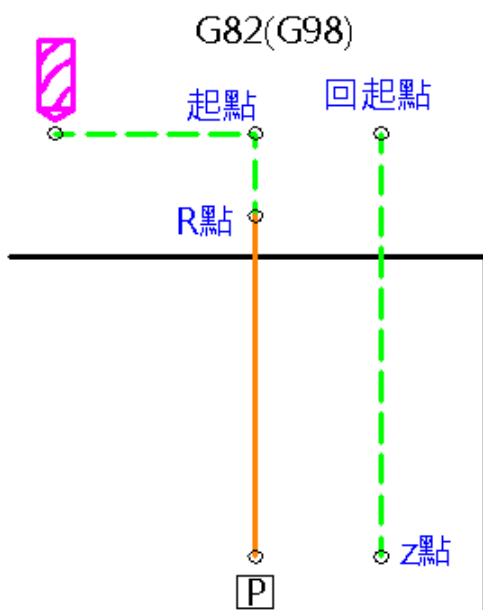
R__ ： R 點座標值（即回歸點）

P__ ： 孔底暫停時間（1/1000 秒）

F__ ： 切削進給速度

K__ ： 重複次數

在孔底停留,提高孔深的精度



範例:在 0,0 & 50,50 鑽 2 孔<從 0 到 -20,底部停留 1 秒)

G0 Z100.

G82 G98 X0. Y0. Z-20. R2. P1000 F150.

X50. Y50.

G80

G83 啄鑽鑽孔循環

指令格式：

G83 X_ Y_ Z_ R_ Q_ F_ K_;

引數說明：

X_ Y_ : 孔的位置座標值

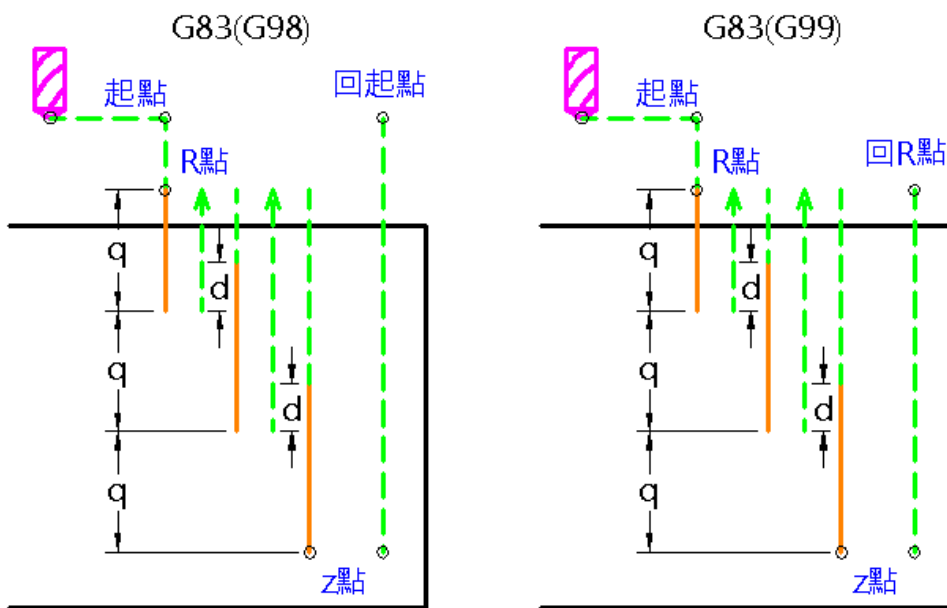
Z_ : 孔的Z深度

R_ : R點座標值 (即回歸點)

Q_ : 每次切削進給量

F_ : 進給速率

K_ : 重複次數



範例:在 0,0 & 50,50 鑽 2 孔<從 0 到 -30)

```
G0 Z100.
```

```
G83 G98 X0. Y0. Z-30. R2. Q3. F150.
```

```
X50. Y50.
```

```
G80
```

G84 右螺紋攻牙循環

指令格式：

G84 X_ Y_ Z_ R_ P_ F_ K_;

引數說明：

X_ Y_ : 孔的位置座標值

Z_ : 孔底Z值

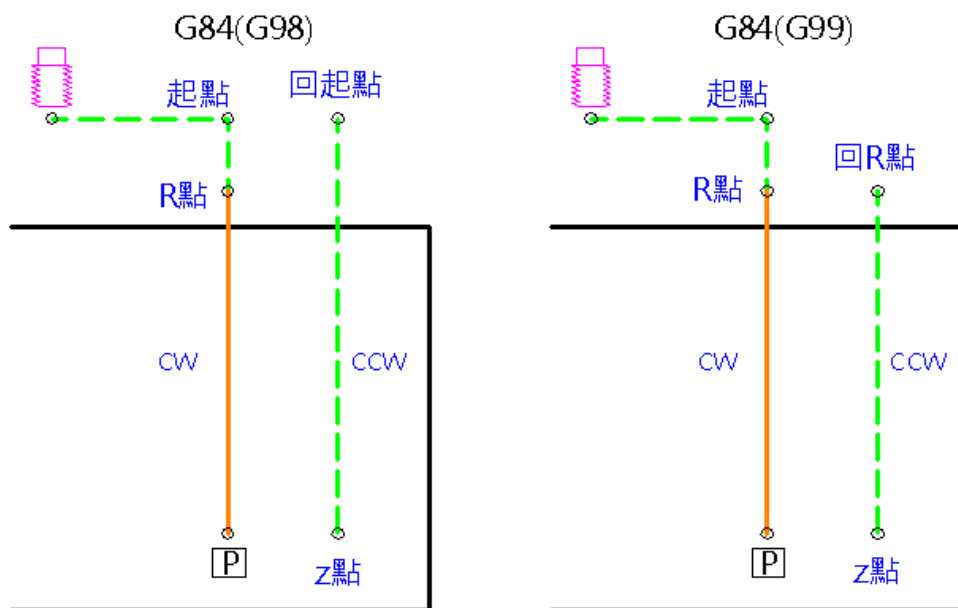
R_ : R點座標值 (即回歸點)

P_ : 孔底暫停時間 (1/1000 秒)

F_ : 切削進給速度

K_ : 重複次數

若在 G84 前面加入 M29 指令，即為右螺紋剛性攻牙循環。



範例:在 0,0 & 50,50 攻牙 2 孔<從 0 到 -20.)

G0 Z100.

(M29S200)

G84 G98 X0. Y0. Z-20. R2. F250.

X50. Y50.

G80

G85 鉸孔循環

指令格式：

G85 X_ Y_ Z_ R_ F_ K_;

引數說明：

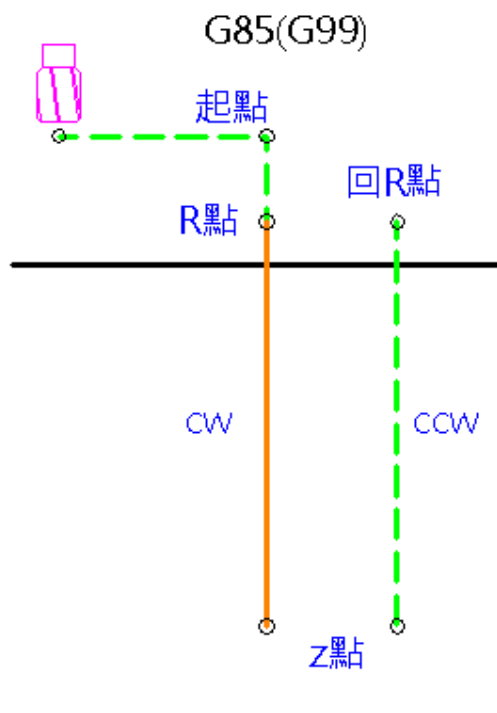
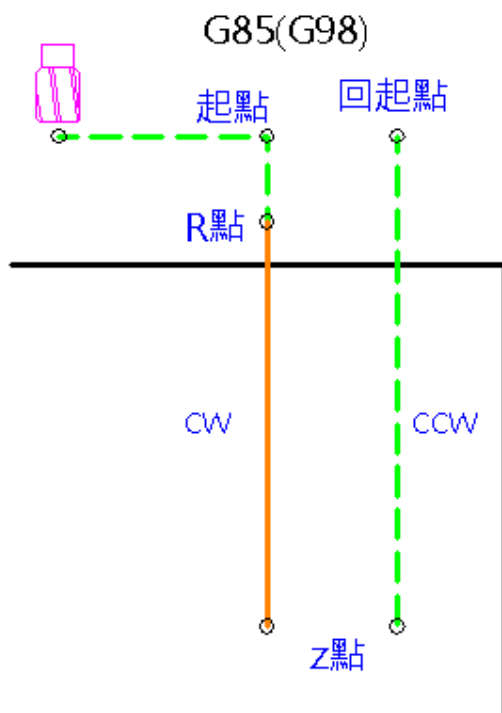
X_ Y_ ： 孔的位置座標值

Z_ ： 孔底Z值

R_ ： R點座標值（即回歸點）

F_ ： 切削進給速度

K_ ： 重複次數



範例:在 0,0 & 50,50 鉸 2 孔<從 0 到 -20.)

G0 Z100.

G85 G98 X0. Y0. Z-20. R2. F200.

X50. Y50.

G80

G86 搪孔循環

指令格式：

G86 X_ Y_ Z_ R_ F_ K_;

引數說明：

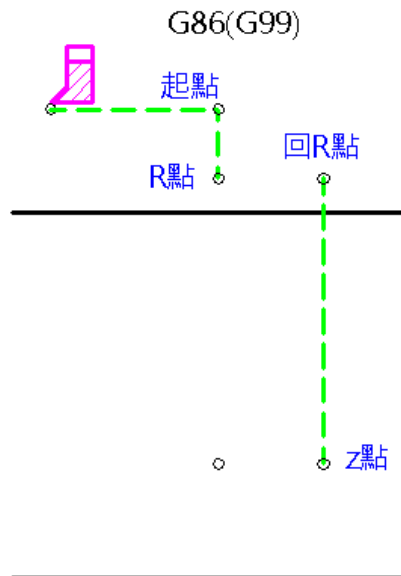
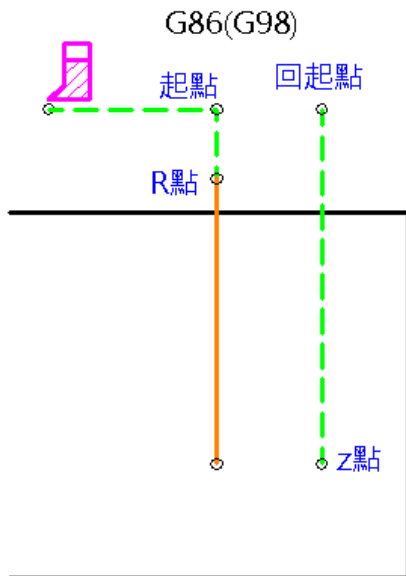
X_ Y_ ： 孔的位置座標值

Z_ ： 孔底座標值

R_ ： R點座標值（即回歸點）

F_ ： 進給速率

K_ ： 重複次數



範例:在 0,0 & 50,50 搪 2 孔<從 0 到 -20.)

G0 Z100.

G86 G98 X0. Y0. Z-20. R2. F200.

X50. Y50.

G80

G87 背搪孔切削

指令格式：

G87 X_ Y_ Z_ R_ P_ Q_ F_ K_;

引數說明：

X_ Y_ ： 孔的位置座標值

Z_ ： 孔底Z值

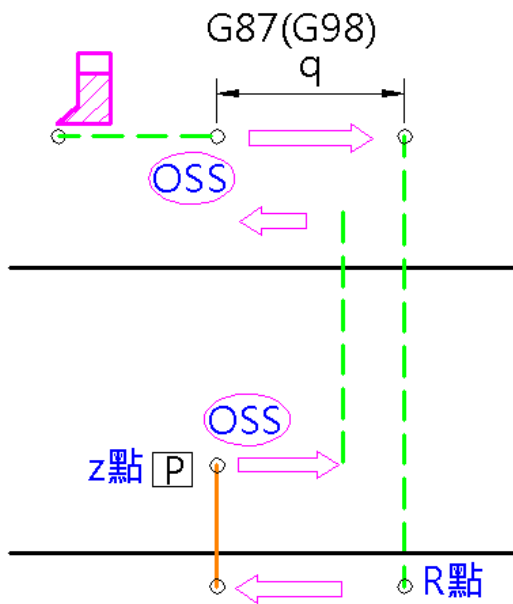
R_ ： R點(孔底)Z值

P_ ： 孔底暫停時間 (1/1000 秒)

Q_ 孔底偏移量

F_ ： 切削進給速度

K_ ： 重複次數



範例:在 0,0 & 50,50 背搪 2 孔<從-150 到 -120.)

G0 Z100.

G87 X0. Y0. Z-120. R-150. P1000 Q5. F200.

X50. Y50.

G80