

# 加工中心自动换刀程序的改动方法

- 1、在第一个程序的程序头 G91G28Z0 后加上 T02，即：G91G28T02（T02 为下一程序刀号，做准备）。
- 2、在第二个程序 G91G28Z0 行后插入下一行：M06T02（换上 T02 号刀具），再另起一行：T03（下一程序刀号，做准备），再另起一行：G43H02（加上 T02 号刀的长度补偿）。
- 3、以下程序类同于第二个程序。

说明：程序中的刀号和刀库中的要一致，完全对应，H02 中的“02”为代号，代号与机床中预先设置的长度补偿量一一对应，刀具长度补偿量可用 MDI（手工）方式输入，G43 将 Z 坐标尺寸字与 H 代码中长度补偿量相加，G44 相减；G49 为取消长度补偿。

程序示例：

```
%  
G17G40G49G80(第一个程序)  
G91G28Z0T02  
(D4)  
N1  
G90G0G54  
G00X0Y0  
Z50.S3000M03  
G00X1.189Y13.439Z10.M09  
Z2.653  
.....  
.....  
.....  
G00Z10.  
G90G00Z50.
```

```
G17G40G49G80(第二个程序)  
G91G28Z0  
(D6)  
M06T02  
T03  
G43H02  
G90G0G54  
G00X0Y0  
Z50.S2600M03  
G00X35.392Y-2.369Z10.M09  
Z-26.576  
G01Z-27.576F2000  
Z-28.576  
.....  
.....  
.....  
G00Z10.  
G90G00Z50.  
M09  
M05  
G91G28Z0  
M30  
%
```