



中华人民共和国国家标准

GB/T 26678—2011

机床电气控制系统 数控平面磨床的加工程序要求

Electrical control system of machine tools—The requirements of processing
program for CNC surface grinding machines

2011-06-16 发布

2011-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	Ⅲ
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 数控平面磨床基本具备的加工程序	2
4.1 概述	2
4.2 数控卧轴矩台平面磨床的加工程序	2
4.3 数控卧轴圆台平面磨床的加工程序	3
4.4 数控立轴矩台平面磨床的加工程序	3
4.5 数控立轴圆台平面磨床的加工程序	4
4.6 数控龙门平面磨床应有的加工程序	4
5 加工程序的要求	4
6 加工程序名的确定	4
6.1 主程序名的确定	4
6.2 子程序名的确定	4
附录 A (规范性附录) 数控平面磨床运动图例	5
附录 B (资料性附录) 数控平面磨床加工程序名确定的示例及简要说明	8

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国工业机械电气系统标准化技术委员会(SAC/TC 231)归口。

本标准主要起草单位：杭州机床集团有限公司、桂林桂北机器有限责任公司、广州数控设备有限公司、北京凯恩帝数控技术有限公司、上海华测品标检测技术有限公司。

本标准起草人：陈建明、俸德华、张玉洁、杨洪丽、陈爱辉、李波。

机床电气控制系统

数控平面磨床的加工程序要求

1 范围

本标准规定了数控平面磨床应基本具备的加工程序,同时规定了加工程序及程序名确定的要求。

本标准适用于包括数控卧轴矩台平面磨床、数控卧轴圆台平面磨床、数控立轴矩台平面磨床、数控立轴圆台平面磨床、数控龙门平面磨床在内的数控平面磨床。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB 5226.1—2008 机械电气安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件(IEC 60204-1:2005, IDT)

GB/T 8129—1997 工业自动化系统 机床数值控制 词汇(idt ISO 2806:1994)

GB 15760—2004 金属切削机床 安全防护通用技术条件

GB/T 19660—2005 工业自动化系统与集成 机床数值控制 坐标系和运动命名(ISO 841:2001, IDT)

3 术语和定义

GB/T 8129—1997 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

横向进给 transverse feed

机床刀具相对于工件作 Z 轴方向(卧轴平面磨床)或 Y 轴方向(立轴平面磨床)的进给运动(参见附录 A),又称为进出运动。

3.2

纵向进给 longitudinal feed

机床刀具相对于工件沿 X 轴线方向(参见附录 A)的进给运动,又称为左右运动。

3.3

垂直进给 vertical feed

机床刀具相对于工件作 Y 轴方向(卧轴平面磨床)或 Z 轴方向(立轴平面磨床)的进给运动,又称上下运动。

3.4

单向进给 one-way feed

机床作横向方向运动,进和出的运动为一个周期,机床磨头(主轴)作垂直方向运动向工件进给一个设定的进给量。

同样,机床作纵向方向运动,左和右的运动为一个周期,机床磨头(主轴)作垂直方向运动向工件进