

ICS 25.040.20
J 50



中华人民共和国国家标准

GB/T 26678—2011

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

中华人民共和国
国家标准
机床电气控制系统
数控平面磨床的加工程序要求
GB/T 26678—2011

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 41 千字
2011年11月第一版 2011年11月第一次印刷

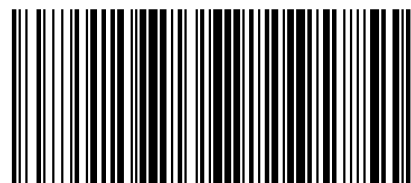
*

书号: 155066·1-43527 定价 18.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 26678-2011

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

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

B.1 主程序名

加工程序示例参见图 B.1。

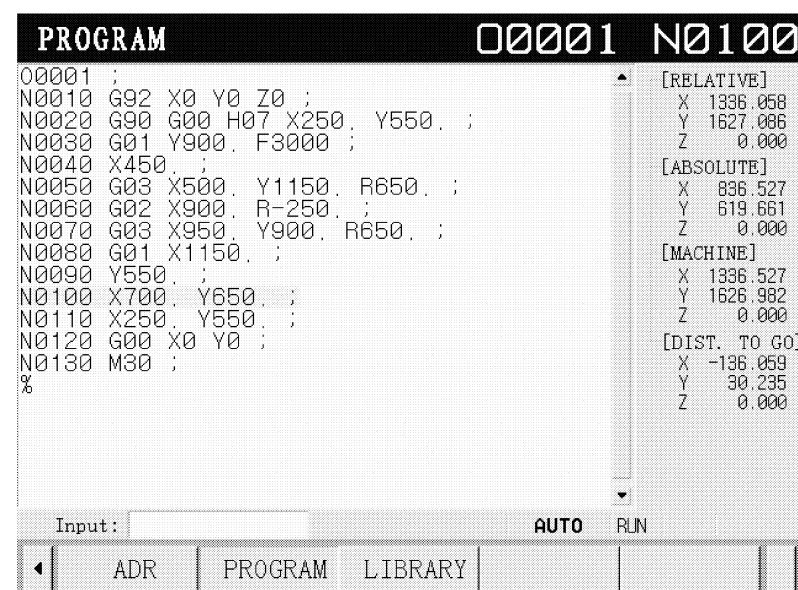


图 B.1 加工程序示例

在 CNC 的存储器里可以存储多个程序,为了把这些程序相互区别开,在程序的开头,冠以用地址字母 O 及后续四位数值构成的程序号命名加工程序(参见图 B.2)。

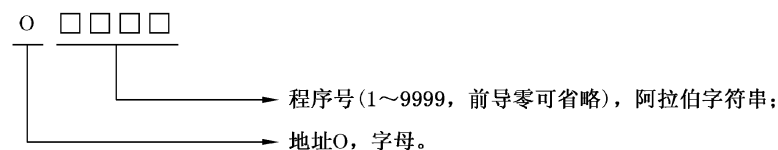


图 B.2 主程序名确定的示例

B.2 子程序及调用

在程序中存在某一固定顺序且重复出现时,便可把它们作为子程序事先存到存储器中,这样可以使程序变得非常简单。子程序可以在自动方式下调出,并且被调出的子程序还可以调用另外的子程序(参见图 B.3)。

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。

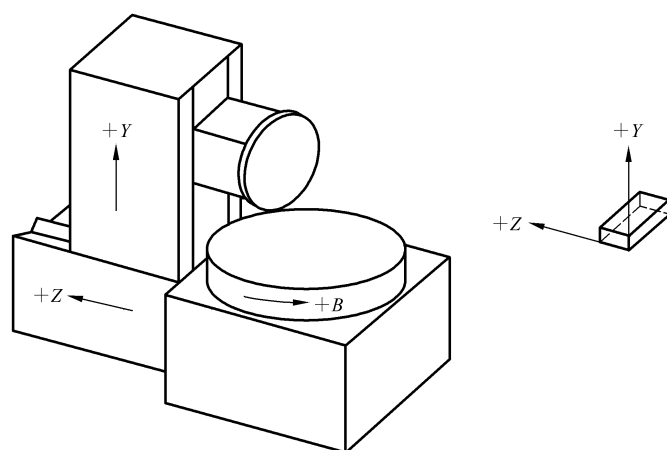


图 A.3 数控卧轴圆台平面磨床

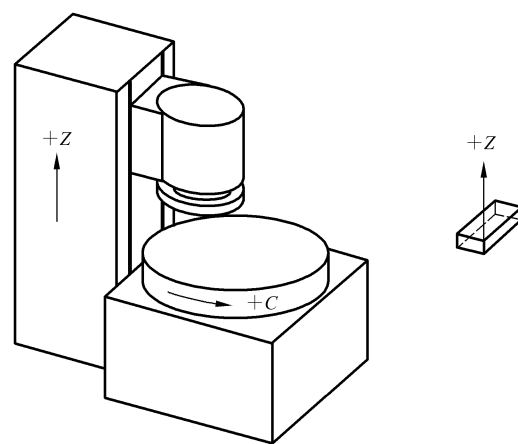


图 A.4 数控立轴圆台平面磨床