



中华人民共和国国家标准

GB/T 11292—2008/ISO 4343:2000
代替 GB/T 11292—1989

工业自动化系统 机床数值控制 NC 处理器输出 后置处理命令

Industrial automation systems—Numerical control of machines—
NC processor output—Post processor commands

(ISO 4343:2000, IDT)

2008-08-19 发布

2009-03-01 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	VII
引言	VIII
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 坐标系	1
3.1 零件程序参考	1
3.2 机床编程参考	2
3.3 测量单位	3
4 后置处理命令的通用结构	3
4.1 NC 处理器	3
4.2 刀具位置数据(CLDATA)	4
4.3 后置处理器	4
5 通用语言	7
5.1 概述	7
5.2 自适应指令(ADAPTIV)	8
5.3 空气指令(AIR)	9
5.4 应用指令(APPLY)	9
5.5 辅助功能指令(AUXFUN)	10
5.6 断开指令(BREAK)	10
5.7 调用子程序指令(CALSUB)	10
5.8 夹紧指令(CLAMP)	11
5.9 刀具位置数据指令(CLDATA)	12
5.10 同步指令(COUPLE)	12
5.11 刀具补偿指令(CUTCOM)	13
5.12 子程序定义开始指令(DEFSUB)	13
5.13 延迟指令(DELAY)	14
5.14 显示指令(DISPLY)	14
5.15 结束指令(END)	15
5.16 子程序定义结束指令(ENDSUB)	15
5.17 进给速率指令(FEDRAT)	15
5.18 回参考点指令(GOHOME)	16
5.19 回第二参考点位置指令(GOPARK)	17
5.20 定义参考点指令(HOMEPT)	17
5.21 包含指令(INCLUDE)	17
5.22 插入指令(INSERT)	18
5.23 引导指令(LEADER)	18
5.24 极限指令(LIMIT)	18
5.25 定位指令(LOCATE)	19

5.26	打印列表指令(LPRINT)	20
5.27	机床指令(MACHIN)	20
5.28	材料指令(MATERL)	20
5.29	加工精度指令(MCHFIN)	21
5.30	加工公差指令(MCHTOL)	21
5.31	方式指令(MODE)	21
5.32	移动指令(MOVETO)	23
5.33	程序段注销指令(OPSKIP)	23
5.34	选择停指令(OPSTOP)	24
5.35	原点指令(ORIGIN)	24
5.36	第二参考点指令(PARKPT)	24
5.37	零件号指令(PARTNO)	25
5.38	后置处理功能指令(PPFUN)	25
5.39	后置处理打印指令(PPRINT)	25
5.40	修正时间指令(PPTIME)	26
5.41	准备功能指令(PREFUN)	26
5.42	快速指令(RAPID)	26
5.43	重新设置指令(RESET)	26
5.44	倒带指令(REWIND)	27
5.45	安全位置指令(SAFPOS)	27
5.46	顺序号指令(SEQNO)	27
5.47	停止指令(STOP)	28
5.48	同步指令(SYNCTR)	28
5.49	刀具寿命指令(TLLIFE)	29
5.50	带标记指令(TMARK)	30
5.51	变换指令(TRANS)	30
6	电火花放电加工语言	31
6.1	概述	31
6.2	应用指令(APPLY)	31
6.3	刀具补偿指令(CUTCOM)	31
6.4	工作液指令(FLUSH)	33
6.5	放电间隙指令(GENRTR)	34
6.6	加载指令(LOAD)	34
6.7	预设置指令(OP)	35
6.8	选择指令(SELECT)	37
6.9	主轴指令(SPINDL)	37
6.10	刀具号指令(TOOLNO)	38
6.11	卸载指令(UNLOAD)	39
7	火焰切割语言	39
7.1	概述	39
7.2	应用指令(APPLY)	40
7.3	辅助指令(ASSIST)	40
7.4	距离指令(CLDIST)	41