



SHUKONG CHEGONG JINENG SHIXUN

数控车工技能实训

林 岩 主编





SHUKONG CHEGONG JINENG SHIXUN

数控车工技能实训

林 岩 主编



化学工业出版社

· 北 京 ·

本书是根据“高职高专教育专业人才培养目标及规格”的要求,结合“数控车工国家职业技能鉴定标准”编写的。

本书分为上、下两篇。上篇以理论知识为主,介绍了数控车床维护保养与安全使用、编程基础、机床操作、车削工艺、现场生产管理等核心内容。下篇以实训课题为主,分9个课题介绍,每个课题包括了实训目的、内容、步骤、注意事项、思考题、实训报告要求和实训技术指导。本书从数控车床加工实训的要求出发,注重技能训练,并将理论渗透到实践环节,可实现理论实训一体化教学。

本书可作为高职、高专、成人高校及本科院校举办的二级职业技术学院数控车床加工的实训教材,也可作为从事数控加工的技术人员和操作人员的培训教材。

图书在版编目(CIP)数据

数控车工技能实训/林岩主编. —北京:化学工业出版社, 2007.7

ISBN 978-7-122-00367-6

I. 数… II. 林… III. 数控机床:车床-车削
IV. TG519.1

中国版本图书馆CIP数据核字(2007)第059985号

责任编辑:李玉晖

文字编辑:余纪军

责任校对:李林

装帧设计:张辉

出版发行:化学工业出版社(北京市东城区青年湖南街13号 邮政编码100011)

印装:北京市彩桥印刷有限责任公司

787mm×1092mm 1/16 印张12¼ 字数309千字 2007年7月北京第1版第1次印刷

购书咨询:010-64518888(传真:010-64519686) 售后服务:010-64518899

网 址: <http://www.cip.com.cn>

凡购买本书,如有缺损质量问题,本社销售中心负责调换。

定 价:26.00元

版权所有 违者必究

前 言

作为当今制造业主流设备的数控机床，其应用水平的高低已成为衡量一个国家制造业综合实力的重要标志。中国数控机床消费呈现高速增长态势，而数控应用型人才严重短缺，“高薪难聘高素质的数控技工”成为社会关注的热点问题，数控专业也成为高职高专学校的热门专业。技术掌握必须通过训练，实训是高等职业教育的重要教学环节，为了适应我国高等职业技术教育发展及应用型技术人才培养的需要，我们经过大量的实践与总结，本着以“实际、实用、实践”为原则，同时注重知识的应用价值、可操作性为宗旨编写了这本实训教程。

本书着重介绍 FANUC 0i 系统数控编程及其应用，从数控车床加工实训的要求出发，将车削工艺、数控编程和机床操作有机结合，可实现理论实训一体化教学。本书特别引入企业现场生产管理方面的知识，注重提高学生的生产素养，使学生不但在技术上能够适应企业的生产要求，同时具有先进的生产管理理念。学习、就业“无缝”对接。

本书分为上、下两篇。上篇以理论知识为主，介绍了数控车床维护保养与安全使用、编程基础、机床操作、车削工艺、现场生产管理等核心内容。下篇以实训课题为主，分 9 个课题介绍，每个课题包括了实训目的、内容、步骤、注意事项、思考题、实训报告要求和实训技术指导。本书既有较强的理论性、实践性，又有较强的综合性，并根据高等职业技术教育的特点，在内容上加强了针对性和应用性，力求把传授知识和培养能力有机地结合起来，采取循序渐进，重点突出实践教学，接近生产实际的指导思想，着重培养学生的实际操作和应变能力，具有示范性。

本书由林岩任主编，高强任副主编，参加本书编写工作的还有陈世庄、谷裕、张建，全书由林岩统稿和定稿。此外在编写过程中兄弟院校的同仁提出许多宝贵意见，并得到了朱凤芝、郑勇峰等同志的大力协助，在此表示感谢。

由于编者水平有限，书中难免存在一些缺点和不足，恳请读者批评指正。

编者
2007 年 1 月

目 录

上篇 基础篇

1 数控车床实训基础	1
1.1 数控车床安全使用与维护保养	1
1.1.1 数控车床安全操作规程	1
1.1.2 数控车床的维护保养	2
1.2 数控车床的功能特点	3
1.3 数控车床编程基础知识	4
1.3.1 数控车床的坐标系	4
1.3.2 编程规则	5
1.3.3 BEIJING-FANUC 0i Mate-TC 系统的编程指令	7
1.4 数控车工职业技能鉴定标准	10
2 数控车床的操作	13
2.1 数控车床的操作面板	13
2.1.1 MDI 操作面板功能	13
2.1.2 机床操作面板功能	13
2.2 数控车床基本操作	18
2.2.1 电源的通/断	18
2.2.2 手动操作	19
2.2.3 MDI 运行操作方式	21
2.2.4 安全功能操作	22
2.2.5 程序的编辑	22
3 数控车床加工工艺基础	27
3.1 数控车床加工工艺概述	27
3.1.1 机械加工工艺规程的制定	27
3.1.2 数控车削加工工艺概述	28
3.1.3 确定数控车床加工的内容	30
3.1.4 数控车床加工的工艺性分析	31
3.1.5 确定进给路线的基本原则	35
3.1.6 数控加工工艺文件的格式	40
3.2 车床夹具及工件的定位夹紧装置	42
3.2.1 夹具的基本概念	42
3.2.2 圆周定位夹具	42
3.2.3 中心孔定位夹具	46

3.2.4	其他车削工装夹具	48
3.2.5	零件的装夹	48
3.3	数控车床常用刀具及选用	49
3.3.1	切削过程的基本知识	49
3.3.2	常用车刀的种类和用途	50
3.3.3	数控加工对刀具的要求	51
3.3.4	车刀切削部分的材料	52
3.3.5	车刀的几何形状	53
3.3.6	可转位车刀基本知识	56
3.3.7	常用外圆车刀的种类、特征及安装	61
3.4	切削用量的选择	62
3.4.1	切削用量的基本概念	62
3.4.2	合理选择切削用量的目的	63
3.4.3	选择切削用量的一般原则	64
3.4.4	切削用量的确定	65
3.4.5	切削用量对断屑的影响	66
3.4.6	切削液的合理选用	66
4	精度检验方法	68
4.1	常用测量器具	68
4.1.1	游标卡尺	68
4.1.2	千分尺	69
4.1.3	万能角度尺	69
4.1.4	百分表	70
4.1.5	卡钳	70
4.2	内、外径检验方法	71
4.2.1	使用游标卡尺测量内、外径尺寸	71
4.2.2	使用千分尺测量外径尺寸	71
4.2.3	使用内、外卡钳测量内、外径尺寸	72
4.3	长度检验方法	73
4.3.1	使用钢直尺测量长度尺寸	73
4.3.2	使用游标卡尺测量长度尺寸	73
4.4	深(高)度检验方法	73
4.5	槽宽和螺纹检验方法	73
4.5.1	使用游标卡尺测量槽宽尺寸	73
4.5.2	螺纹尺寸测量	74
4.6	锥度和角度检验方法	74
4.6.1	圆锥角度的测量	74
4.6.2	锥面尺寸的测量	75
5	企业生产现场管理知识	76
5.1	丰田生产方式简介	76

5.1.1	TPS 的产生与发展	76
5.1.2	TPS 概述	77
5.2	准时化生产	77
5.2.1	什么是准时化	77
5.2.2	准时化生产的前提——均衡化生产	78
5.2.3	拉动式系统	78
5.2.4	关于“一个流”生产	79
5.3	实现准时化的工具看板	80
5.3.1	看板的功能与种类	80
5.3.2	看板管理与使用	82
5.3.3	看板管理六项原则	84
5.4	自动化	85
5.4.1	自动化的两种含义	85
5.4.2	自动化技术手段	85
5.4.3	自动化设备与机器人	86
5.5	文明生产与 5S 活动	86
5.5.1	文明生产	86
5.5.2	“5S” 活动	87
5.5.3	“5S” 活动的组织管理	89

下篇 实训篇

6	数控车床的基本操作训练	93
6.1	实训程式	93
6.1.1	实训目的	93
6.1.2	实训内容	93
6.1.3	实训步骤	93
6.1.4	注意事项	94
6.1.5	实训思考题	94
6.1.6	实训报告要求	94
6.2	实训技术指导	95
7	对刀、参数设定及自动加工训练	98
7.1	实训程式	98
7.1.1	实训目的	98
7.1.2	实训内容	98
7.1.3	实训步骤	98
7.1.4	注意事项	98
7.1.5	实训思考题	99
7.1.6	实训报告要求	99
7.2	实训技术指导	99
7.2.1	对刀操作	99

7.2.2	图形模拟加工	102
7.2.3	自动加工	102
7.2.4	数控车床加工操作实例	104
8	车圆锥面和圆弧回转面训练	109
8.1	实训程式	109
8.1.1	实训目的	109
8.1.2	实训内容	109
8.1.3	实训步骤	109
8.1.4	注意事项	110
8.1.5	实训思考题	111
8.1.6	实训报告要求	111
8.2	实训技术指导	112
8.2.1	相关编程知识	112
8.2.2	相关工艺知识	119
8.2.3	数控车床加工操作实例	124
9	钻孔和镗孔的训练	128
9.1	实训程式	128
9.1.1	实训目的	128
9.1.2	实训内容	128
9.1.3	实训步骤	128
9.1.4	注意事项	129
9.1.5	实训思考题	129
9.1.6	实训报告要求	130
9.2	实训技术指导	130
9.2.1	相关编程知识	130
9.2.2	相关工艺知识	135
9.2.3	数控车床加工操作实例	137
10	切断与内、外沟槽加工训练	141
10.1	实训程式	141
10.1.1	实训目的	141
10.1.2	实训内容	141
10.1.3	实训步骤	141
10.1.4	注意事项	142
10.1.5	实训思考题	142
10.1.6	实训报告要求	142
10.2	实训技术指导	143
10.2.1	相关编程知识	143
10.2.2	相关工艺知识	146
10.2.3	数控车床加工操作实例	148
11	内、外螺纹车削训练	153

11.1	实训程式	153
11.1.1	实训目的	153
11.1.2	实训内容	153
11.1.3	实训步骤	153
11.1.4	注意事项	154
11.1.5	实训思考题	154
11.1.6	实训报告要求	155
11.2	实训技术指导	155
11.2.1	相关编程知识	155
11.2.2	相关工艺知识	160
11.2.3	数控车床加工操作实例	163
12	车非圆曲线成型面训练	170
12.1	实训程式	170
12.1.1	实训目的	170
12.1.2	实训内容	170
12.1.3	实训步骤	170
12.1.4	注意事项	171
12.1.5	实训思考题	171
12.1.6	实训报告要求	171
12.2	实训技术指导	171
12.2.1	宏程序编制的方法	171
12.2.2	编程实例	174
13	综合训练	176
13.1	实训程式	176
13.1.1	实训目的	176
13.1.2	实训内容	176
13.1.3	实训步骤	176
13.1.4	注意事项	176
13.1.5	实训思考题	177
13.1.6	实训报告要求	177
13.2	实训技术指导	177
13.2.1	恒表面切削速度控制 (G96、G97)	177
13.2.2	刀尖圆弧自动补偿功能 (G40、G41、G42)	178
13.2.3	综合实例	179
14	数控车床常见故障诊断与排除	180
14.1	报警信息的查询	180
14.1.1	报警显示	180
14.1.2	报警履历显示	180
14.1.3	用自诊断画面检查	181
14.2	数控机床故障诊断的一般方法	181

14.2.1	常规检查法	181
14.2.2	参数检查法	182
14.2.3	功能程序测试法	182
14.2.4	升降温法	182
14.2.5	敲击法	182
14.2.6	拉偏电源法	182
14.2.7	交换法	182
14.2.8	备板置换法	182
14.2.9	隔离法	182
14.2.10	系统更新重置法	183
14.2.11	对比法	183
14.2.12	原理分析法	183
14.3	数控车床机械故障排除方法	183
14.3.1	数控车床机械故障的类型	183
14.3.2	数控车床机械故障排除方法	183
14.4	数控车床软件故障排除方法	185
14.4.1	数控车床软件故障产生原因分析	185
14.4.2	软件故障排除方法	186
附录一	数控车床 DNC 传输连接和传输参数的设置	187
附录二	数控车床考工样卷与试题参考答案	189
参考文献		193

上篇 基础篇

1 数控车床实训基础

本章以沈阳机床厂生产的 CAK6136/750 型数控车床为例,介绍数控车床的操作规程、日常维护和数控编程基础知识,明确《车工国家职业标准》对数控车工的工作要求,掌握操作数控车床的必备知识。

1.1 数控车床安全使用与维护保养

数控车床是自动化程度高、结构复杂且又昂贵的先进加工设备,数控车床使用寿命的长短和效率的高低,不仅取决于机床的精度和性能,很大程度上也取决于它的正确使用及维护。正确的使用能防止机床非正常磨损,避免突发事件;精心的维护可使机床保持良好的技术状态,降低数控车床的故障率,从而充分发挥数控车床的功效。操作人员必须严格按照数控车床的操作规程进行操作,并按照数控车床定期维护的内容和要求进行机床的维护和保养。

1.1.1 数控车床安全操作规程

- (1) 操作人员必须熟悉机床使用说明书等有关资料。如:主要技术参数、传动原理、主要结构、润滑部位及维护保养等一般知识。
- (2) 开机前应对机床进行全面细致的检查,确认无误后方可操作。
- (3) 机床通电后,检查各开关、按钮和按键是否正常、灵活,机床有无异常现象。
- (4) 检查电压、油压是否正常,有手动润滑的部位先要进行手动润滑。
- (5) 加工前和加工结束后应使各坐标轴手动回零(机床参考点)。
- (6) 程序输入后,应仔细核对。核对内容包括对代码、地址、数值、正负号、小数点及语法。
- (7) 正确测量和计算工件坐标系,并对所得结果进行检查。
- (8) 输入工件坐标系,并对坐标、坐标值、正负号及小数点进行认真核对。
- (9) 未装夹工件前,空运行一次程序,检查程序能否顺利运行,刀具和夹具安装是否合理,有无超程现象。
- (10) 无论是首次加工的零件,还是重复加工的零件,首件都必须对照图样、工艺规程、加工程序和刀具调整卡进行试切。
- (11) 试切时快速进给倍率开关必须打到较低档位。
- (12) 每把刀具首次使用时,必须先验证它的实际长度与所给刀补值是否相符。

(13) 试切进刀时,在刀具运行至工件表面处 30~50mm 处,必须在进给保持状态下,验证 Z 轴和 X 轴坐标剩余值与加工程序是否一致。

(14) 试切和加工中,刀具刃磨和更换后,要重新测量刀具位置并修改刀补值和刀补号。

(15) 程序修改后,对修改部分要仔细核对。

(16) 手动进给连续操作时,必须检查各种开关所选择的位置是否正确,运动方向是否正确,然后再进行操作。

(17) 必须在确认工件夹紧后才能启动机床,严禁工件转动时测量、触摸工件。

(18) 操作中出现工件跳动、打抖、异常声音、夹具松动等异常情况时必须立即停车处理。

(19) 加工完毕,清理机床。

1.1.2 数控车床的维护保养

1.1.2.1 日常点检要点

(1) 接通电源前

- a. 检查冷却液、液压油、润滑油的油量是否充足。
- b. 检查工具、测具等是否已准备好。
- c. 切屑槽内的切屑是否已处理干净。

(2) 接通电源后

- a. 检查操作盘上的各指示灯是否正常,各按钮、开关是否处于正确位置。
- b. CRT 显示屏上是否有任何报警显示,若有问题应及时予以处理。
- c. 液压装置的压力表是否指示在所要求的范围内。
- d. 各控制箱的冷却风扇是否正常运转。
- e. 刀具是否正确夹紧在刀夹上,刀夹与回转刀台是否可靠地夹紧,刀具是否有损伤。
- f. 若机床带有导套、夹簧,应确认其调整是否合适。

(3) 机床运转后

- a. 运转中,主轴、滑板处是否有异常噪声。
- b. 有无与平常不同的异常现象,如:声音、温度、裂纹、气味等。

(4) 数控车床的停止

- a. 检查循环情况 控制面板上循环启动的指示灯(LED)熄灭,循环启动应在停止状态。
- b. 检查可移动部件 车床的所有可移动部件都应处于停止状态。
- c. 检查外部设备 如有外部输入/输出设备,应全部关闭。
- d. 关闭机床操作电源 按操作面板上电源断电按钮(红色),此时操作面板上电源的指示灯熄灭,机床液压泵也随之关闭。
- e. 关闭机床电源 将电源开关的手柄拨到关闭挡,关闭机床电源。此时电器柜的冷却风扇随之关闭。如果较长时间不用机床,应关闭机床供给电源。

1.1.2.2 月检查要点

(1) 检查主轴的运转情况 主轴以最高转速一半左右的转速旋转 30min,用手触摸壳体部分,若感觉温和即为正常。以此了解主轴轴承的工作情况。

(2) 检查 X、Z 轴的滚珠丝杠 若有污垢,应清理干净。若表面干燥,应涂润滑脂。

(3) 检查 X、Z 轴超程限位开关、各急停开关 是否动作正常。可用手按压行程开关的滑动轮,若 CRT 上有超程报警显示,说明限位开关正常。顺便将各接近开关擦拭干净。

(4) 检查刀台的回转头、中心伞齿轮的润滑状态 是否良好,齿面是否有伤痕等。

(5) 检查导套装置

a. 检查导套内孔状况,看是否有裂纹、毛刺。若有问题,予以修整。

b. 导套前面盖帽内是否积存切屑。若有切屑,需清理干净。

(6) 检查冷却液槽内 是否积存切屑。若切屑堆积较多,应予以清理。

(7) 检查液压装置

a. 检查压力表的动作状态。通过调整液压泵的压力看压力表的指针是否上下变化灵活。

b. 检查液压管路是否有损坏,各管接头是否有松动或漏油现象。

(8) 检查润滑油装置

a. 检查润滑泵的排油量是否合乎要求。

b. 检查润滑油管路是否损坏,管接头是否有松动、漏油现象。

1.1.2.3 六个月检查要点

(1) 检查主轴

a. 检查主轴孔的振摆。将千分表探头嵌入卡盘套筒的内壁,然后轻轻地将主轴旋转一周,指针的摆动量小于出厂时精度检查表的允许值即可。

b. 检查主轴传动用 V 带的张力及磨损情况。

c. 检查编码盘用同步带的张力及磨损情况。

(2) 检查刀台 主要看换刀时其换位动作的圆滑性,以刀台夹紧、松开时无冲击为好。

(3) 检查导套装置 主轴以最高转速的一半运转 30min,用手触摸壳体部分无异常的发热及噪声为好。此外用手沿轴向拉导套,检查其间隙是否过大。

(4) 检查加工装置

a. 检查主轴分度用齿轮系的间隙。以规定的分度位置沿回转方向摇动主轴,以检查其间隙,若间隙过大应进行调整。

b. 检查刀具主轴驱动电机侧的齿轮润滑状态。若表面干燥应涂敷润滑脂。

(5) 检查润滑泵装置浮子开关的动作状况 可用润滑泵装置抽出润滑油,看浮子落至警戒线以下时是否有报警指示,以判断浮子开关的好坏。

(6) 检查直流伺服系统的直流电机 若换向器表面脏,应用白布沾酒精予以清洗;若表面粗糙,可用细相砂纸予以修整;若电刷长度为 10mm 以下时,应予以更换。

(7) 检查其他设备 各插头、插座、电缆、各继电器的触点是否接触良好;检查各印制电路板是否干净;检查主电源变压器、各电机的绝缘电阻应在 $1M\Omega$ 以上。

(8) 检查断电后 保存机床参数、工作程序用的后备电池的电压值,看情况予以更换。

1.2 数控车床的功能特点

下面结合沈阳机床厂生产的 CAK6136/750 型数控车床,介绍数控车床的功能特点。该数控车床操作系统是采用 FANUC Oi Mate-TC 型数控系统,两轴选用 FANUC 伺服驱动器及伺服电机组成半闭环系统,具备加工精度高,性能稳定可靠等特点。CAK6136/750 型数控车床能对两坐标 (X,Z) 轴进行连续伺服自动控制,能自动实现直线插补、圆弧插补和多

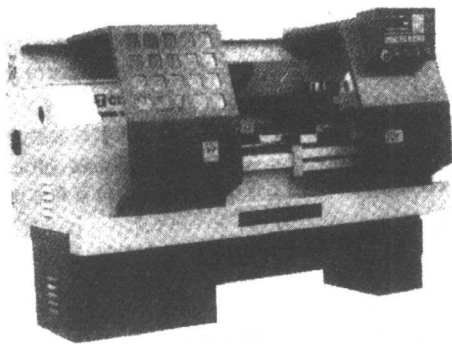


图 1-1 CAK6136/750 型数控车床外形

种固定循环、复合循环等简易编程操作。其用途广泛，能担负各种车削工作。如车削各种零件的内、外圆柱表面，端面，圆锥面，球面，回转曲面，切槽，公/英制螺纹，圆锥螺纹及钻、铰、镗孔等车削加工。适用于多品种、中小批量产品的加工。

CAK6136/750 型数控车床的外形如图 1-1 所示。该车床床身为卧式平床身，整体布局合理，采用 HT300 高强度铸件，刚性好，不易变形。导轨经中频淬火后精密磨削，有较高的硬度和耐磨性。

两轴传动采用高精密滚珠丝杠驱动，主轴采用单主轴结构，转速高，可达到 4000r/min。稳定切削可达 3000r/min，变频电机配变频器改变频率，使主轴无级调速，可进行恒速切削。系统具有图形显示功能、帮助功能、屏幕硬拷贝功能，采用 ISO 国际数控代码编程，并支持多种简化编程功能（固定循环、多区循环、钻孔固定循环和直接图样尺寸编程）。程序有手动输入和 RS232 接口输入输出功能。

1.3 数控车床编程基础知识

1.3.1 数控车床的坐标系

数控车床的坐标系及其运动方向，在国际标准中有统一规定。

1.3.1.1 规定原则

标准的机床坐标系是一个右手笛卡儿坐标系，用右手螺旋法则判定，如图 1-2 所示。右手的拇指、食指、中指互相垂直，并分别代表 $+X$ 、 $+Y$ 、 $+Z$ 轴。围绕 $+X$ 、 $+Y$ 、 $+Z$ 轴的回转运动分别用 $+A$ 、 $+B$ 、 $+C$ 表示，其正向用右手螺旋法则确定。与 $+X$ 、 $+Y$ 、 $+Z$ 、 $+A$ 、 $+B$ 、 $+C$ 相反的方向用带“ $'$ ”的 $+X'$ 、 $+Y'$ 、 $+Z'$ 、 $+A'$ 、 $+B'$ 、 $+C'$ 表示。国际标准规定使刀具与工件距离增大的方向为运动的正方向。

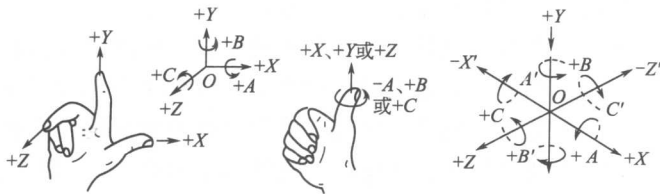


图 1-2 右手笛卡儿坐标系

1.3.1.2 坐标轴确定的方法及步骤

(1) Z 轴 一般取产生切削力的主轴轴线为 Z 轴，刀具远离工件的方向为正向，如图 1-3 所示。

(2) X 轴 X 轴一般位于平行工件装夹面的水平面内。对于数控车床，在水平面内取垂直于工件回转轴线（ Z 轴）的方向为 X 轴，刀具远离工件的方向为正向，如图 1-3 所示。

1.3.1.3 数控车床的机床坐标系

通常,当数控车床配置后置式刀架时,其机床坐标系如图 1-4 所示, Z 轴与车床导轨平行(取卡盘中心线),正方向是离开卡盘的方向; X 轴与 Z 轴垂直,正方向为刀架远离主轴轴线的方向。

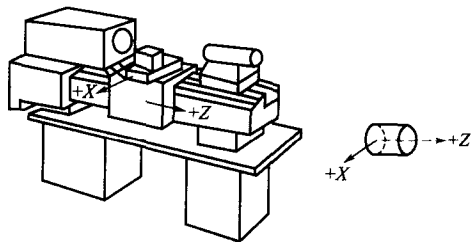


图 1-3 数控车床坐标系（配置前置式刀架）

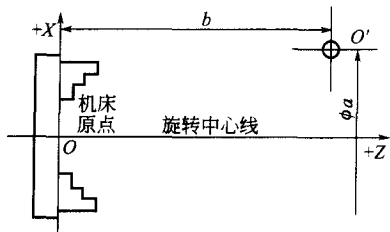


图 1-4 数控车床的机床坐标系

数控车床坐标系的原点也称机床原点或机械原点,如图 1-4 所示的 O 点,从机床设计的角度来看,该点位置可任选,但从使用某一具体机床来看,这点却是机床上一个固定的点。

与机床原点不同但又很容易混淆的另一个概念是机床零点,它是机床坐标系中一个固定不变的极限点,即运动部件回到正向极限的位置。在加工前及加工结束后,可用控制面板上的“回零”按钮使刀架退到该点。对数控车床而言,机床零点是指车刀退离主轴端面和中心线最远而且是某一固定的点,如图 1-4 所示的 O' 点。 O' 点在机床出厂时,就已经调好并记录在机床使用说明书中供用户编程使用,一般情况下不允许随意变动。

1.3.1.4 编程坐标系

编程坐标系又称工件坐标系,是编程时用来定义工件形状和刀具相对于工件运动的坐标系。为保证编程与机床加工的一致性,工件坐标系也应是右手笛卡儿坐标系。工件装夹到机床上时,应使工件坐标系与机床坐标系的坐标轴方向保持一致(见图 1-5)。

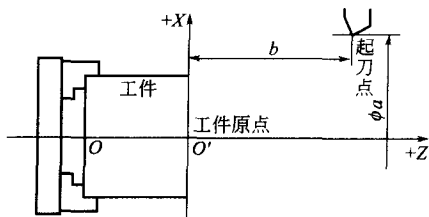


图 1-5 工件坐标系

编程坐标系的原点,也称编程原点或工件原点,其位置由编程者确定,工件原点最好与设计基准或装配基准重合,以利于编程。

1.3.2 编程规则

1.3.2.1 数控加工程序的构成

在数控车床上加工零件,首先要编制程序,然后用该程序控制机床的运动。数控指令的集合称为程序。在程序中根据机床的实际运动顺序书写这些指令。

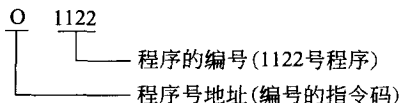
一个完整的数控加工程序由程序开始部分、若干个程序段、程序结束部分组成。一个程序段由程序段号和若干个“字”组成,一个“字”由地址符和数字组成。

下面是一个完整的数控加工程序,该程序由程序号开始,以 $M30$ 结束。

程序	说明
O1122	程序开始
N001 T0101;	程序段 1
N002 G98 M03 S500;	程序段 2

N003 G00 X150 Z150;	程序段 3
N004 G00 X26 Z0;	程序段 4
N005 G01 X0 F50;	程序段 5
N006 Z1;	程序段 6
N007 G00 X150;	程序段 7
N008 Z150 M09;	程序段 8
N009 M05;	程序段 9
N010 M30;	程序结束

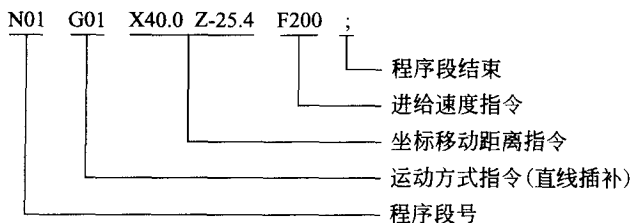
(1) 程序号 为了区分每个程序,对程序要进行编号,程序号由程序号地址和程序的编号组成,程序号必须放在程序的开头。如:



不同的数控系统,程序号地址也有所差别。FANUC 系统用字母“O”作为程序号的地址码。

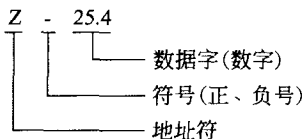
(2) 程序段的格式和组成 程序段的格式可分为地址格式、分隔地址格式、固定程序段格式和可变程序段格式等。其中以可变程序段格式应用最为广泛,所谓可变程序段格式就是程序段的长短是可变的。

例如:



其中 N 是程序段地址符,用于指定程序段号;G 是指令动作方式的准备功能地址,G01 为直线插补;X、Z 是坐标轴地址;F 是进给速度指令地址,其后的数字表示进给速度的大小,例如 F200 表示进给速度为 200mm/min。

(3) 字 一个字的组成如下所示:



程序段号加上若干个程序字就可组成一个程序段。在程序段中表示地址的英文字母可分为尺寸地址和非尺寸地址两种。表示尺寸地址的英文字母有 X、Y、Z、U、V、W、P、Q、I、J、K、A、B、C、D、E、R、H 共 18 个字母。表示非尺寸地址有 N、G、F、S、T、M、L、O 8 个字母。

1.3.2.2 数控加工程序的分类

数控加工程序可分为主程序和子程序,子程序的结构同主程序的结构一样。在通常情况下,数控车床是按主程序的指令进行工作的,但是,当主程序中遇到调用子程序的指令时,控制转到子程序执行。当子程序遇到返回主程序的指令时,控制返回到主程序继续执行。一般情况下,FANUC 系统最多能存储 200 个主程序和子程序。在编制程序时,若相同模式的

加工在程序中多次出现,可将这个模式编成一个子程序,使用时只需通过调用子程序命令进行调用,这样就简化了程序的设计。

1.3.3 BEIJING-FANUC 0i Mate-TC 系统的编程指令

在数控加工程序中,主要有准备功能 G 指令和辅助功能 M 指令。G、M 指令分别由地址符 G、M 及两位数字组成,数字从 00~99。

1.3.3.1 G 指令

G 指令是用来规定刀具和工件的相对运动轨迹(即插补功能)、机床坐标系、坐标平面、刀具补偿、坐标偏置等多种加工操作的。不同的数控系统,G 指令的功能不同,编程时需参考机床制造厂的编程说明书。BEIJING-FANUC 0i Mate-TC 数控系统 G 指令见表 1-1。

表 1-1 BEIJING-FANUC 0i Mate-TC 数控系统 G 指令表

G 代 码			组	功 能
A	B	C		
G00	G00	G00	01	定位(快速)
G01	G01	G01		直线插补(切削进给)
G02	G02	G02		顺时针圆弧插补
G03	G03	G03		逆时针圆弧插补
G04	G04	G04	00	暂停
G07.1(G107)	G07.1(G107)	G07.1(G107)		圆柱插补
G10	G10	G10		可编程数据输入
G11	G11	G11		可编程数据输入方式取消
G12.1(G112)	G12.1(G112)	G12.1(G112)	21	极坐标插补方式
G13.1(G113)	G13.1(G113)	G13.1(G113)		极坐标插补方式取消
G18	G18	G18	16	选择 XZ 平面
G20	G20	G20	06	英寸输入
G21	G21	G21		毫米输入
G22	G22	G22	09	存储行程检查接通
G23	G23	G23		存储行程检查断开
G27	G27	G27	00	返回参考点检查
G28	G28	G28		返回参考点
G30	G30	G30		返回第 2、3、4 参考点
G31	G31	G31		跳转功能
G32	G33	G33	01	螺纹切削
G40	G40	G40	07	刀尖半径补偿取消
G41	G41	G41	07	刀尖半径补偿,左侧
G42	G42	G42	07	刀尖半径补偿,右侧
G50	G92	G92	00	坐标系设定或最大主轴速度设定
G50.3	G92.1	G92.1		工件坐标系预置
G52	G52	G52		局部坐标系设定
G53	G53	G53		机床坐标系设定