



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 26677—2011

---

## 机床电气控制系统 数控平面磨床辅助 功能 M 代码和宏参数

Electrical control system of machine tools—Miscellaneous function M code  
and macro parameter of CNC surface grinding machine

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 发布  
中国国家标准化管理委员会

## 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 辅助功能 M 代码 .....                       | 2  |
| 5 宏变量 .....                             | 5  |
| 6 应用示例 .....                            | 7  |
| 附录 A (规范性附录) 数控平面磨床轴运动示例 .....          | 8  |
| 附录 B (资料性附录) 宏参数示例 .....                | 11 |
| 附录 C (资料性附录) 数控平面磨床辅助代码和宏参数结合应用示例 ..... | 13 |
| 参考文献 .....                              | 16 |

## 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。

本标准负责起草单位：杭州机床集团有限公司。

本标准主要起草单位：桂林桂北机器有限责任公司、北京凯恩帝数控技术有限公司、深圳市华测检测技术股份有限公司、浙江凯达机床集团有限公司、九川(集团)浙江科技股份有限公司。

本标准起草人：陈建明、陈爱辉、杨洪丽、朱平、阮志斌、何宇军、陈建国、俸德华。

# 机床电气控制系统 数控平面磨床辅助 功能 M 代码和宏参数

## 1 范围

本标准规定了数控平面磨床编程用辅助功能的 M 代码和宏变量。

本标准适用于数控卧轴矩台平面磨床、数控龙门平面磨床、数控卧轴圆台平面磨床、数控立轴矩台平面磨床和数控立轴圆台平面磨床。

## 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/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 19660—2005 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**手轮补偿 compensation feed of the electronic handwheel**

机床在自工作状态时,由手轮进行补偿进给。

### 3.2

**砂轮修整 grinding wheel dressing**

对砂轮进行修锐及整形。

### 3.3

**粗磨 rough grinding**

以去除大部分加工余量为主要目的的磨削。

### 3.4

**精磨 finish grinding**

使工件达到预定的精度和表面质量的磨削。

### 3.5

**无进给磨削 spark-out grinding**

在切深方向停止后,为了消除系统性变形所引起的残存量而继续进行的磨削。

### 3.6

**断续进给 interrupted feed**

机床工作台作纵向方向运动一个往复周期,横向进给一个设定的进给量。

### 3.7

**连续进给 continuous feed**

横向进给不受纵向方向影响的进给运动。