ICS 25.040.20
J 07

中华人民共和国国家标准

GB/T 8129—1997
idt ISO 2806:1994

工业自动化系统
机床数值控制 词汇

Industrial automation systems—
Numerical control of machines—Vocabulary

1997-09-02发布 1998-04-01实施

国家技术监督局 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
工业自动化系统
机床数值控制 词汇
GB/T 8129—1997
*
中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街16号
邮政编码：100045
http://www.bzcbs.com
电话：63787337、63787447
1998年4月第一版 2005年1月电子版制作
*
书号：155066·1-14618

版权专有 侵权必究
举报电话：(010)68533533

前　　言

本标准等同采用 ISO 2806:1994《工业自动化系统——机床数值控制——词汇》。代替原国家标准 GB 8129—87《机床数值控制—术语》。

本标准修订时，根据 ISO 2806:1994 国际标准，对 GB 8129—87 标准的内容进行了调整，有些内容进行修改、删除，并增加了新的条目、定义和附录。其中附录 A 为标准的附录。

本标准由中华人民共和国机械工业部提出。

本标准由全国工业自动化系统标准化技术委员会归口。

本标准由机械工业部北京机床研究所负责起草。

本标准主要起草人：李佳特、梅莲芳、王玉琪。

ISO 前言

ISO(国际标准化组织)是各国标准化实体(ISO 成员)的国际组织。国际标准的制定工作通常是在ISO 的技术委员会中进行。每一个成员对某一个技术委员会的题目感兴趣的话,都有权参加这个已经建立的委员会。与 ISO 有联系的国际组织、各国官方或非官方的组织也参加标准的制定工作。ISO 与国际电工委员会(IEC)在制定各种电气标准时紧密合作。

由技术委员会采用的国际标准草案在各成员国中审阅,进行投票。作为国际标准颁布须由 75%的成员投赞成票。

国际标准 ISO 2806 是由技术委员会 ISO/TC184(工业自动化系统和集成化),分委员会 SC1(物理设备的控制)制定的。

该标准的第二版本(现在的版本)取消和代替了第一版本(ISO 2806:1980),对原版本进行了下列几方面的修改:

——对内容进行了结构上的划分,使其更符合逻辑;

——删除了已经过时的术语和定义;

——对有些术语和定义进行了修改;

——增加了新的术语和定义;

——文本后增加了解释性附录;

——根据上述修改,对全文各项重新编了顺序号。

文后的附录 A 只是用作对该标准的解释。

中华人民共和国国家标准

工业自动化系统 机床数值控制 词汇

GB/T 8129—1997
idt ISO 2806:1994

代替 GB 8129—87

Industrial automation systems—Numerical control of machines—Vocabulary

1 概述

1.1 范围

本标准涉及机床数值控制中当前使用的概念词汇，包括一般术语和理解数控的专门术语。

本标准是为了促进机床数值控制技术的国内和国际间交流。它规定了有关数控领域的常用概念的术语及定义，指出了词条间的相互关系。

本标准是为机床数控产品的制造者及用户而制定的。

1.2 制定标准的依据

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 8870—88 机床数字控制点位、直线运动和轮廓控制系统的数据格式

JB/T 3050—82 数字控制机床 七位代码字符集

JB 3051—82 数字控制机床 坐标和运动方向的命名

ISO/IEC 646:1991 信息技术——用于信息交换的 ISO 七位编码字符集

ISO 841:1974 机床数控——坐标轴和运动的命名

ISO 1087:1990 术语——词汇

ISO 2382-1:1984 数据处理——词汇——第一部分：基本词汇

ISO 2382-4:1987 信息处理系统——词汇——第四部分：数据组织

ISO/IEC 2382-7:1989 信息技术——词汇——第七部分：计算机编程

ISO/IEC 6429:1992 信息技术——编码字符集的控制功能

ISO 6983-1:1982 机床数控——程序格式和控制字地址的格式及定义——第一部分：定位、直线运动和轮廓控制系统的数据格式

ISO 6983-2 机床数控——程序格式和控制字地址的格式及定义——第二部分：准备功能 G 和通用辅助功能 M 的编码及维护

ISO 6983-3 机床数控——程序格式和控制字地址的格式及定义——第三部分：辅助功能 M 的装入(1—9 级)

ISO 10241:1992 国际词语标准——准备与布局

注：上述 ISO 6983-2 和 ISO 6983-3 即将发布。

1.3 遵循原则及规则

本标准按 ISO 10241 的原则及规则制定。

1.4 坐标系及位置

附录 A(标准的附录)中图 A1，图 A2，图 A3 用图示解释了本标准中定义的坐标系和坐标位置。

国家技术监督局 1997-09-02 批准　　1998-04-01 实施