

导 论

一、数控加工在机械制造业中的地位和作用

现代数控机床是综合应用计算机、自动控制、自动检测以及精密机械等高新技术的产物,是典型的机电一体化产品,是完全新型的自动化机床。

随着科学技术的迅速发展,机械产品性能、结构、形状和材料的不断改进,精度不断提高,生产类型由大批大量(如汽车)生产向多品种小批量生产转化。因此,对零件加工质量和精度的要求越来越高。由于产品变化频繁,目前在一般机械加工中,单件、小批量的产品约占七成以上。为有效地保证产品质量,提高劳动生产率和降低成本,对机床提出了高精度、高柔性(具有较好的通用性和较大的灵活性,以适应生产对象频繁变化的需要)与高度自动化的要求。要求机床不仅具有较好的通用性和灵活性,而且要求加工过程实现自动化。在大量的通用机械、汽车、拖拉机等工业生产部门中大都采用自动机床、组合机床和自动生产线,但这种设备的一次投资费用大,生产准备时间长,不适于频繁改型和多种产品的生产,同时也与精度要求高、零件形状复杂的宇航、船舶等其他国防工业的要求不相适应。如果采用仿形机床,首先需要制造靠模,不仅生产周期长,精度也将受到影响。数控机床就是在这种情况下发展起来的一种自动化机床。

数控机床综合应用了电子计算机、自动控制、伺服驱动、精密检测与新型机械结构等方面的技术成果,具有高柔性、高精度与高度自动化的特点,数控机床适用于高精度、零件形状复杂的单件、小批量生产的自动化机床,是一种用计算机组成的计算装置控制的、高效的自动化机床,综合应用了自动控制技术、精密测量技术、液压传动和机床结构等方面的最新成就。从1952年全世界第一台数控机床问世,到现在几乎所有品种的机床都实现了数控化,是实现设计(CAD)、制造(CAM)、检验(CAT)与生产管理等全部生产过程自动化的基本设备。因此,采用数控加工手段,解决了机械制造中常规加工技术难以解决甚至无法解决的单件、小批量,特别是复杂型面零件的加工,为社会提供了高质量、多品种及高可靠性的机械产品。

数控机床的出现以及它所带来的巨大效益,引起世界各国科技界和工业界的普遍重视。几十年来,数控机床在品种、数量、加工范围和加工精度等方面有了惊人的发展,随着电子元件的发展,数控装置经历了使用电子管、分立元件、集成电路的过程。特别是使用了小型计算机和微处理机以来,数控机床的性能价格比日趋合理,可靠性日益提高。工业发达的国家

中,数控机床在工业、国防等领域的应用已相当普遍,已由开始阶段的解决单件、小批量复杂形状的零件加工,发展到为减轻劳动强度、提高劳动生产率、保证质量、降低成本等,在中批量生产甚至大批量生产中得到应用。现在认为,即使是对批量在 500~5 000 件之间的不复杂的零件用数控机床加工也是经济的。随着经济发展和科学的进步,我国在数控机床方面的开发、研制、生产等将得到迅速发展。发展数控机床是当前机械制造业技术改造的必由之路,是未来工厂自动化的基础。

数控车床是车削加工功能较全的数控机床。它可以把车削、铣削、螺纹加工、钻削等功能集中在一台设备上,使其具有多种工艺手段。数控车床设有旋转刀架或旋转刀盘,在加工过程中由程序自动选用刀具和更换刀位。采用数控车床进行加工可以大大提高产品质量,保证加工零件的精度,减轻劳动强度,为新产品的研制和改型换代节省大量的时间和费用,提高企业产品的竞争能力。

二、数控加工的发展

1. 数控机床的发展

世界上第一台数控机床由美国帕森斯公司与麻省理工学院合作研制,于 1952 年公开展示。数控机床的发展先后经历了五代。

- (1) 第一代:电子管(1952 年)。
- (2) 第二代:晶体管(1959 年)。
- (3) 第三代:小规模集成电路(1965 年)。
- (4) 第四代:大规模集成电路及小型计算机(1970 年)。
- (5) 第五代:微处理机或微型计算机(1974 年)。

前三代系统采用专用电子线路实现的硬件式数控系统,一般称为普通数控系统,简称 NC。第四代和第五代系统是采用微处理器及大规模或超大规模集成电路组成的软件式数控系统,称为现代数控系统,简称 CNC(第四代)和 MNC(第五代)。由于现代数控系统的控制功能大部分由软件技术来实现,功能更加灵活和完善。数控机床的品种也得以不断地发展,目前,现代数控系统几乎完全取代了以往的普通数控系统。全世界数控机床的品种已超过 1 500 种,年产量近 15 万台,产值超过 200 亿美元,数控机床总拥有量达到 100 万台以上。

2. 有代表性的数控公司

具有代表性的数控公司有日本的法拉克公司、德国的西门子公司、美国的 A—B 公司、西班牙的法格公司、法国的 NUM 公司等。

3. 数控机床及自动化生产系统的发展

从普通数控机床(特别是数控车床)到加工中心机床,现已发展到了较为成熟的柔性制造单元(简称 FMC)和柔性制造系统(简称 FMS),以及超级数控机床—计算机集成制造系统(简称 CIMS)。数控系统(计算机)已发展到 64 位机和多 CPU 系统,可控坐标轴数达 20 轴以上,联动坐标轴数达 10 轴以上,分辨率(最小设定单位)已普遍达到 0.01~0.001 mm,少数机床已发展到 0.000 1 mm,快速行程提高到了 240 m/min。

(1) 计算机群控系统(直接数控系统 DNC):20 世纪 60 年代末期出现了由一台计算机直接管理和控制一群数控机床的计算机群控系统,即直接数控系统 DNC(DirectNC)。

(2) 柔性制造系统 FMS:1967 年出现了由多台数控机床联接成可调加工系统,这就是

最初的柔性制造系统 FMS(Flexible Manufacturing System)。

(3) 柔性制造单元 FMC:20 世纪 80 年代初又出现了以 1~3 台加工中心或车削中心为主体,再配上工件自动装卸的可交换工作台及监控检验装置的柔性制造单元 FMC(Flexible Manufacturing Cell)。1989 年第八届欧洲国际机床展览会上,展出的 FMS 超过 200 条。

(4) 计算机集成制造系统 CIMS:目前,已经出现了包括生产决策、产品设计及制造和管理等全过程均由计算机集成管理和控制的计算机集成制造系统 CIMS(Computer Integrated Manufacturing System),以实现工厂自动化(无人工厂)。

4. 我国数控机床的发展

我国数控机床的研制始于 1958 年,由北京机床研究所和清华大学研制的电子管式开环步进驱动数控机床开始。1966 年我国诞生了第一台用直线——圆弧插补的晶体管数控系统。1972 年,集成数字电路的数控系统在清华大学研制成功。数控技术开始推广应用,其中以数控线切割机床发展最快。1980 年以来,通过研究和引进技术,我国数控机床发展很快,现已掌握了 5~6 轴联动、螺距误差补偿、图形显示和高精度伺服系统等多项关键技术。

5. 数控系统的发展

我国数控系统比较典型的有中华、航天、蓝天及华中等。数控系统发展方向:功能、价格和可靠性三大因素。

(1) 功能因素的发展方向:总趋势是朝着高级的、无人化加工的方向发展。高速、多微处理系统,大容量存储器和可编程控制器,彩色动态(模拟或跟踪)显示二维及三维图形,简化编程并提高系统的柔性和精度,配备多种遥控接口和智能(语文、语音及蓝图编程等)接口,产品整个形成过程的全面自动化。

(2) 价格因素的发展方向:一是高功能要求在中、低档的数控系统中实现,提高中、低档数控系统的性能价格比;二是向高档型数控系统发展的同时,也向功能简化和针对性强的经济型方向发展。

(3) 可靠性因素的衡量:一般用平均无故障时间进行衡量。国外规定为 30 000 h,我国规定 $\geq 3 000$ h。影响我国数控系统可靠性的因素,大多是因为元器件质量不高。

数控机床能自动加工出各种不同形状、尺寸及精度的零件,是因为能按照事先编制包括加工轨迹和路线以及所有工艺参数和其他有关技术要求在内的加工程序,并经机床数控装置“接受”和“处理”后,对整个加工过程进行自动控制。

三、数控加工的特点

同常规加工相比,数控加工具有如下的特点:

(1) 自动化程度高:在数控机床上加工零件时,除了手工装卸工件外,全部加工过程都由机床自动完成。在柔性制造系统上,上下料、检测、诊断、对刀、传输、调度、管理等也都由机床自动完成,这样减轻了操作者的劳动强度,改善了劳动条件。

(2) 加工精度高,加工质量稳定:数控加工的尺寸精度通常在 0.005~0.1 mm 之间,目前最高的尺寸精度可达 $\pm 0.001 5$ mm,不受零件形状复杂程度的影响,加工中消除了操作者的人为误差,提高了同批零件尺寸的一致性,使产品质量保持稳定。

(3) 对加工对象的适应性强:数控机床上实现自动加工的控制信息是加工程序。当加工对象改变时,除了相应更换刀具和解决工件装夹方式外,只要重新编写并输入该零件的加

工程序,便可自动加工出新的零件,不必对机床作任何复杂的调整,这样缩短了生产准备周期,给新产品的研制开发以及产品的改进、改型提供了捷径。

(4) 生产效率高:数控机床的加工效率高,一方面是自动化程度高,在一次装夹中能完成较多表面的加工,省去了划线、多次装夹、检测等工序;另一方面是数控机床的运动速度快,空行程时间短。目前,数控车床的主轴转速已达到 5 000~7 000 r/min。

(5) 易于建立计算机通信网络:由于数控机床是使用数字信息,易于与计算机辅助设计和制造(CAD/CAM)系统联接,形成计算机辅助设计和制造与数控机床紧密结合的一体化系统。

不足之处就是数控机床价格昂贵,加工成本高,技术复杂,对工艺和编程要求较高,加工中难以调整,维修困难。需要切实解决好加工工艺与程序编制、刀具的供应、编程与操作人员的培训等问题。

四、数控机床的应用范围

1. 适宜数控机床加工的范围

- (1) 能加工轮廓形状特别复杂或难以控制尺寸的零件。
- (2) 能加工超精零件。
- (3) 能加工普通机床不能(或不便)加工的多种零件。例如,用数学模型描述的复杂曲线类零件及三维空间曲面类零件。
- (4) 能加工经一次装夹定位后,需进行多道工序加工的零件。
- (5) 一台数控机床可同时加工两个或多个相同的零件,也可同时加工多工序的不同零件。
- (6) 数控机床加工的自动化程度很高。
- (7) 在数控机床上加工零件,能明显缩短加工的准备时间,降低生产费用。
- (8) 采用数控机床加工,能有效地减少加工中的辅助时间,较大地提高生产率。
- (9) 数控机床加工能修改加工程序,给新品的开发、原产品的改进与改型提供了方便。

2. 不适宜数控机床加工的范围

- (1) 加工轮廓简单、精度要求低或生产批量又特别大的零件。
- (2) 装夹困难或必须依靠人工找正、定位才能保证其加工精度的单件零件。
- (3) 加工余量特别大,或材质及余量都不均匀的坯件。
- (4) 加工中,刀具的质量(主要是耐用度)特别差时。

五、学习本课程的方法

掌握数控车床编程与操作,要结合车加工工艺。在学习中,只有做到边学理论边训练,勤于思考,不断培养、提高分析和解决问题的能力,才能收到比较满意的效果。具体要求做到:及时复习,巩固相关知识。要想成为一名数控车床操作工,首先应是一名合格的普通车床操作工。数控加工是以普通加工为基础的,学习这门新技术需要掌握大量专业基础课和专业课中的基本知识,因此,学好数学、机械制图和车工工艺学等若干先修课中的知识,是学好本课程的重要条件。提高学习积极性,勤动脑,肯钻研,知难而上。抓住实践机会,多动手、勤练习,丰富所学知识。

第 一 部 分

数控编程基础



任务导入

就像写作文必须掌握字和词一样,编程也必须掌握构成程序的指令格式及含义。并且,由于编程描述的是零件加工路径,就好比开车路线一样,必须知道地图和行车路线才能按照目标进给,所以编程还必须掌握坐标系的知识。



学习目标

1. 掌握数控基础知识及数控机床坐标系。
2. 学习并掌握数控机床加工程序编制的基础知识、通用编程指令及指令编写格式。

第一章

数控基础与坐标系

第一节 数控基础知识



任务描述

1. 能够解释数控、数控技术、数控机床的含义、数控加工工作实质及数控机床工作过程。
2. 能够阐述数控机床的组成及工作原理。
3. 了解数控机床的几种主要分类方法,能够阐述按伺服系统结构分类的几种结构特点。



相关知识

一、数控与数控加工概念

1. 数控的定义:数控即数字控制(Numerical Control),是数字程序控制的简称。
2. 数控加工工作实质:数控的实质是通过特定处理方式的数字信息(不连续变化的数字量)自动控制机械装置动作。
3. 数控技术:数控中的控制信息是数字化信号,将通过计算机进行自动控制的技术通称为数控技术,简称为数控。这里所讲的数控,特指用于机床加工中的数控(即机床数控)。
4. 数字控制(NC)机床,简称数控机床。以前采用的控制系统为专用的控制计算机,而现在大多采用通用计算机或微型计算机加软件作为控制系统,用 CNC 表示。
5. 数控机床工作过程:机床数控是指通过加工程序编制工作,将其控制指令以数字信号的方式记录在信息介质上,经输入计算机处理后,对机床各种动作的顺序、位移量和速度实现自动控制的一门技术。其控制对象是专门针对机床和机床加工的。

二、数控机床的组成及工作原理

1. 数控机床的组成

数控机床主要由三大部分组成,除了控制介质(加工程序)和机床主体外,还包括对数控机

床进行指挥、控制的数控装置和驱动机床执行机构实施运动的伺服机构。如图 1-1-1 所示。

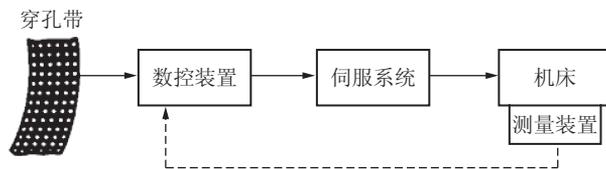


图 1-1-1 数控机床的组成

图中实线部分为开环控制,为了提高机床加工精度,加入一个测量反馈装置(如图中的虚线部分),构成闭环控制。

(1) 控制介质:穿孔纸带,也可以是磁带、磁盘或其他可存储物质。

(2) 数控装置:由微处理器计算机和小型计算机担任,称为计算机数控系统(CNC)。用存放在计算机存储器里的系统程序实现数控机床的控制。由输入输出设备、接口电路、计算机系统储存器和中央处理器(CPU)组成。系统程序存储在计算机的内存中,零件加工程序由控制介质通过常规输入设备读入内存。

(3) 伺服系统:伺服系统的作用是把来自数控装置的插补脉冲信号转换为机床移动部件的移动。相对于数控系统发出的每一个脉冲信号,机床移动部件的位移量称为脉冲当量,常用的有0.01 mm、0.001 mm和0.000 5 mm、0.000 1 mm等。伺服系统主要由调节放大单元、执行单元、检测单元和控制对象组成。

(4) 机床主机:数控机床主机要求更完善、更精密和坚固,有足够的精度稳定性。

2. 数控机床的工作原理

先把加工零件所需的所有机床动作以程序的形式记录下来,登载到某种存储物上(该存储物就称为控制介质),输入到数控装置中,由数控装置处理程序,发出控制信号指挥机床的伺服系统驱动机床,协调指挥机床的动作,完成零件加工。如图 1-1-2 所示。

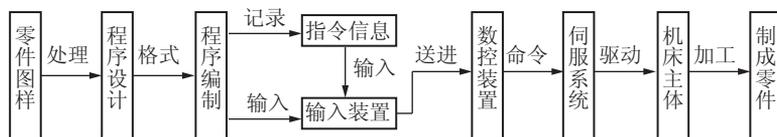


图 1-1-2 数控机床的工作过程

(1) 根据零件图样上给出的形状、尺寸、材料及技术要求等内容,进行各项准备工作。

(2) 按数控装置所规定的程序格式编制出加工程序。

(3) 将加工程序以代码形式完整记录在信息介质(如穿孔带或磁盘等)上。

(4) 通过阅读机把信息介质上的代码转变为电信号,并送入数控装置。如为手工输入,则可以通过数控装置操作面板上的微机键盘,将加工程序的内容直接输送给数控装置。

(5) 数控装置将所接受的信号进行一系列处理后,再将其处理结果以脉冲信号形式向伺服系统发出执行的指令。

(6) 伺服系统接到执行信号指令后,立即通过执行电动机驱动机床进给机构严格按照指令的要求位移,使机床自动完成加工。

三、数控机床的分类

从不同的技术或经济指标出发,可对数控机床进行各种不同的分类,如按机床的工艺用途、控制运动的轨迹、伺服系统的类型、控制的坐标轴数及机床数控系统的性能价格比等都可进行分类。由于国内外尚无统一的分类方法,以下仅着重介绍国内常用的几种分类。

1. 按控制运动的轨迹分类

(1) 点位控制数控机床:点位控制数控机床的机械运动实行点到点的准确定位控制,而对其点到点之间的运动轨迹不作要求,这是因为刀具在其定位运动的过程中不进行切削,而以快速进给到定位位置(即不与工件接触),如图 1-1-3 所示。数控钻床、数控冲床、数控坐标镗床、数控元件插装机及数控测量机等均属于点位控制数控机床。

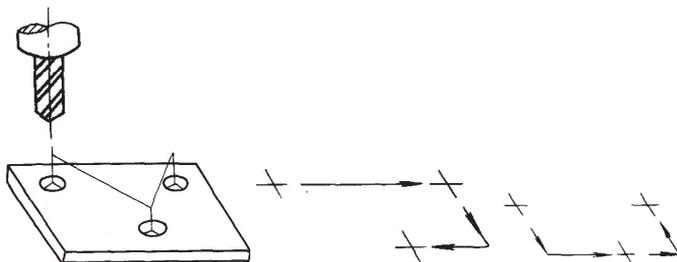


图 1-1-3 点位控制示意图

(2) 直线控制数控机床:这类机床的机械运动方式除了要控制刀具相对于工件(或工作台)的起点和终点的准确位置外,还要控制每一程序段的起点与终点间的位移过程,即使刀具以给定的进给速度作平行于某一坐标轴方向的直线运动,如图 1-1-4 所示。属于直线控制数控机床的有数控车床和数控磨床等。

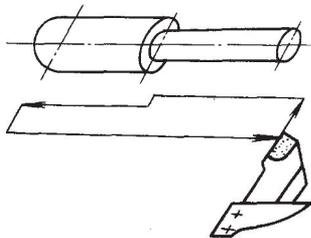


图 1-1-4 直线控制示意图

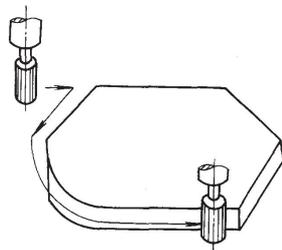


图 1-1-5 连续控制示意图

(3) 连续控制数控机床:连续控制数控机床又称为轮廓控制数控机床,它能够同时对两个或两个以上的坐标进行控制,从而按给定的规律和速度进行准确的轮廓控制,使其运动轨迹成为所需要的直线、曲线或曲面,如图 1-1-5 所示。数控车床、铣床、凸轮磨床、齿轮加工机床及线切割机床等属于这类机床。

2. 按伺服系统的类型分类

按机床进给伺服系统不同的控制方式,可分为半闭环控制数控机床、开环控制数控机床和全闭环控制数控机床。

(1) 半闭环控制数控机床:半闭环控制数控机床的控制原理如图 1-1-6 所示。

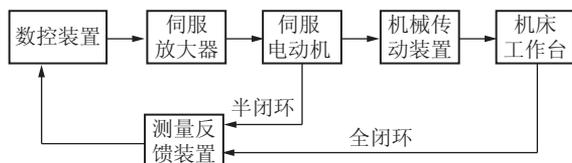


图 1-1-6 闭环伺服系统控制原理框图

有位置检测元件为测量反馈装置,部分位置随动控制环路,但不把机械传动装置包括在内,故称为“半闭环”。控制精度比开环高。

(2) 开环控制数控机床:采用开环伺服系统(又称为步进电机驱动系统),没有位置检测反馈装置。如图 1-1-7 中(b)所示。

控制精度主要取决于伺服系统的传动链及步进电机本身,故控制精度不高。但结构简单,反应迅速,工作稳定、可靠,调试及维修均很方便,价格低。

(3) 全闭环控制数控机床:控制精度很高,全部位置随动控制环路,自动检测并补偿所有的位移误差。但调试、维修工作均较困难,价格也较高。

根据三种伺服结构的不同,可以针对图 1-1-7 进行比较。

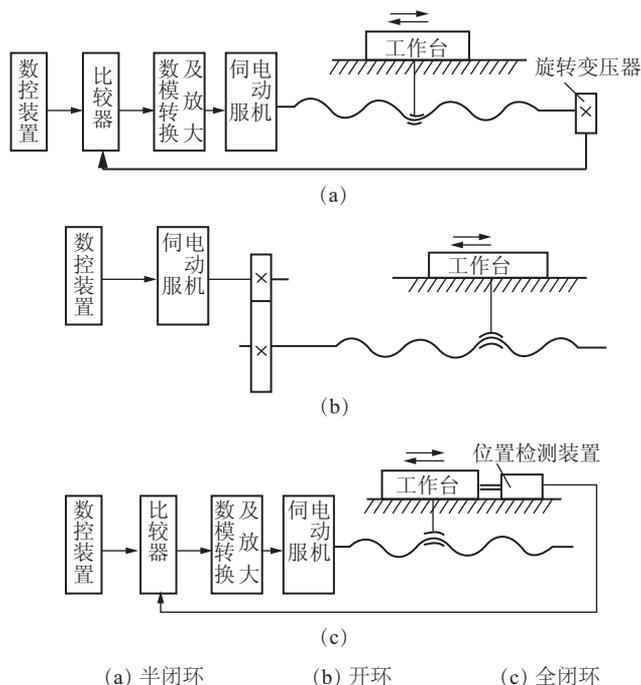


图 1-1-7 三种伺服结构的比较

3. 按控制的坐标轴数(联动轴数)分类

(1) 双坐标数控机床:双坐标数控机床,指可以控制两个坐标轴加工曲线轮廓零件的机床。如同时控制 x 和 z 坐标轴的数控车床, z 和 y 坐标轴的数控线切割机床、简易数控铣床等。

(2) 三坐标数控机床:联动控制的坐标轴均为三轴的轮廓控制机床,可用于加工不太复杂的空间曲面。最典型的是数控立式升降台铣床。

(3) 两轴半坐标数控机床:俗称为两个半坐标数控机床。有三个可以控制的坐标轴,但能同时进行联动控制的坐标轴只能是其中的任意两个,第三个不能联动控制的坐标轴,仅能作等距的周期移动。属于这类机床的主要有经济型数控铣床和数控钻床等。

(4) 多坐标数控机床:可以联动控制的坐标轴均为四轴或四轴以上。一般需要配合自动编程机。

数控加工技术的发展,依赖于加工中执行加工任务并保证加工精度的数控机床及其负责指挥、监督并控制加工准确进行的数控系统的共同发展。

4. 其他分类方法

(1) 按加工工艺范围分类:与普通机床分类方法一样。

(2) 按机床结构分类:按机床中有无自动换刀装置分类,可分为普通数控机床和加工中心。在加工中心上有多位工件自动交换装置时,该类机床也被称为是柔性加工单元。

(3) 按数控系统分类:可分为经济型数控机床、中档数控机床和高档数控机床。



任务实训

1. 建议通过小组互动提问,教师抽查等形式,解释数控、数控技术、数控机床的含义、数控加工工作实质和数控机床工作过程。
2. 分小组绘图展示数控机床的组成,并阐述各部分工作原理。
3. 抢答数控机床的几种主要分类方法。
4. 分小组绘图展示按伺服系统结构分类的几种结构简图,并阐述各结构的优缺点。
5. 完成任务总结报告。



任务评价

序号	工作过程	评分标准	建议考核方式	配分
1	概念阐述	内容正确	现场评价	20
2	绘图展示	正确 15 分,美观 5 分	现场评价	20
3	任务总结报告	正确完整,可以课后完成	教师评价	40
4	团队合作	积极主动性和协作能力	自评 20%;师评 30%;互评 50%	20

第二节 数控机床坐标系



任务描述

1. 能够阐述坐标系的确定原则。
2. 能够正确的判断数控机床的坐标。
3. 能够解释绝对坐标和增量坐标。



相关知识

数控机床上加工零件时,刀具与零件的相对运动,必须在确定的坐标系中才能按规定的程序进行加工。数控机床坐标系是为了确定工件在机床中的位置、机床运动部件的特殊位置(如换刀点、参考点等)以及运动范围(如行程范围)等而建立的几何坐标系。我国机械工业部于1982年颁布了JB 3051—82数字控制机床坐标和运动方向的命名标准,目前我国执行的行业数控标准JB/T3051—1999《数控机床—坐标和运动方向的命名》,与国际上标准ISO841等效。

一、坐标系的规定及判断

为了便于编程时描述机床的运动,简化程序的编制方法,保证记录数据的互换性,数控机床的坐标和运动方向均已标准化。其命名原则和规定如下:

1. 坐标系的确定原则

(1) 刀具相对于静止工件而运动的原则:假定工件不动,只有刀具相对于工件作进给运动,以刀具运动的正方向来确定机床坐标轴的正方向。这一原则使编程人员能在不知道是刀具移近工件还是工件移近刀具的情况下,就可依据零件图样,确定机床的加工过程。

(2) 标准坐标系的规定:在数控机床上,机床的动作是由数控装置来控制的,为了确定机床上的成形运动和辅助运动,必须先确定机床上运动的方向和运动的距离,这就需要一个坐标系才能实现,这个坐标系就称为机床坐标系。标准的机床坐标系是一个右手笛卡尔直角坐标系,如图1-1-8所示。规定了X、Y、Z三个直角坐标轴的方向,这个坐标系的各个坐标轴与机床的主要导轨相平行,它与安装在机床上、并且按机床的主要直线导轨找正的工件相关。根据右手螺旋方法,可以很方便地确定出A、B、C三个旋转坐标的方向。

图中大拇指的指向为X轴的正方向,食指指向为Y轴的正方向,中指指向为Z轴的正方向。围绕X、Y、Z轴旋转的圆周进给坐标轴分别用A、B、C表示,根据右手螺旋定则,以大拇指指向+X,+Y,+Z方向,则食指、中指等的指向是圆周进给运动的+A,+B,+C方向。

(3) 运动的方向:正方向规定为增大工件和刀具之间距离的方向,也可以理解为刀具远离工件的运动方向。机床主轴旋转运动的正方向是按照右旋螺纹进入工件的方向。

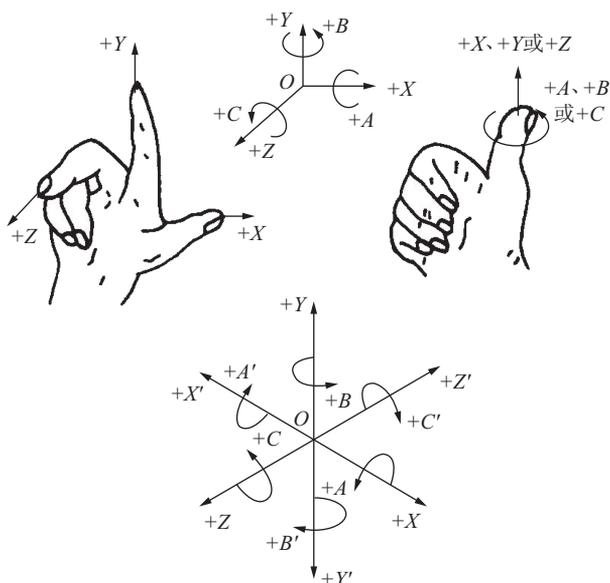


图 1-1-8 右手笛卡尔直角坐标系

数控机床的进给运动,有的由主轴带动刀具运动来实现,有的由工作台带着工件运动来实现。坐标轴正方向,是假定工件不动,刀具相对于工件做进给运动的方向。如果是工件移动,按相对运动的关系,工件运动的正方向恰好与刀具运动的正方向相反,同样两者运动的负方向也彼此相反。

2. 坐标的判断

(1) Z 坐标的判断: Z 坐标的运动,是由传递切削动力的主轴所规定。在标准坐标系中,始终与主轴平行的坐标被规定为 Z 坐标。

主运动是旋转(传递切削力的主轴), Z 轴平行于回转轴线,正方向为远离工件的方向(车床或卧式加工中心)。

主运动是直线(铣床或立式加工中心), Z 轴垂直于工件安装表面,刀具远离工件为正方向。

Z 坐标的运动是由传递切削动力的主轴所规定的。对于铣床、镗床、钻床等是主轴带动刀具旋转;对于车床、磨床和其他成形表面的机床是主轴带动工件旋转。如机床上有几个主轴,则选一垂直于工件装夹平面的主轴作为主要的主轴;如主要的主轴始终平行于标准的三坐标系统中的一个坐标,则这个坐标就是 Z 坐标;如主要的主轴能摆动,在摆动范围内使主轴只平行于三坐标系统中的两个或三个坐标,则取垂直于机床工作台装夹面的方向为 Z 坐标;如机床没有主轴(如数控龙门刨床),则 Z 坐标垂直于工件装夹平面。对于钻、镗加工,钻入或镗入工件的方向是 Z 坐标的负方向。

可以总结为以下几点:

- ① 在机床坐标系中,规定传递切削动力的主轴轴线为 Z 坐标轴。
- ② 对于没有主轴的机床(如数控龙门刨床),规定 Z 坐标轴垂直于工件装夹面方向。
- ③ 如机床上有几个主轴,则选一垂直于工件装卡面的主轴作为主要的主轴。

(2) X 坐标的判断: X 坐标是水平的,它平行于工件的装夹表面。 X 坐标是在刀具或工件定位平面内运动的主要坐标。主运动是旋转(车床或卧式加工中心)。

工件旋转(车床), X 轴垂直于 Z 轴,平行于横向滑板移动方向,正方向为远离回转轴心的方向。

刀具旋转(铣床或加工中心),主运动水平(卧式):由 $+Z$ 看向 $-Z$ 向右为正方向;主运动垂直(立式):由刀具看向立柱向右为正方向(双立柱时,看左侧立柱即刀具安装面的左侧)。

主运动是直线, X 平行于切削力的方向切削力的方向为正方向。

X 坐标一般是水平的,它平行于工件的装夹平面,这是刀具或工件定位平面内运动的主要坐标。如工件旋转的车床, X 坐标的方向是在工件的径向上,且平行于横向滑板,以刀具离开工件旋转中心的方向为正方向。对刀具旋转的机床(如铣、钻、镗床)作如下规定:如 Z 坐标是水平的,当从主要刀具主轴向工件看时, $+X$ 运动的方向指向右方;如 Z 坐标是垂直的,对于单立柱机床,当从主要刀具主轴向立柱看时, $+X$ 的运动方向指向右方。对于龙门式机床,当从主要主轴向左侧看时, $+X$ 运动的方向指向右方。对没有旋转刀具或旋转工件的机床, X 坐标平行于主要的切削力方向,且以该方向为正方向。

因此,可以总结为以下几点:

- ① X 坐标是水平的,它平行于工件的装夹面。
- ② 对工件旋转的机床, X 坐标的方向在工件的径向上,并且平行于横滑座。
- ③ 对刀具旋转的机床,如 Z 坐标是水平(卧式)的,从主要刀具的主轴向工件看, $+X$ 坐标方向指向右方;如 Z 坐标是垂直(立式)的,从主要刀具的主轴向立柱看, $+X$ 坐标方向指向右方。
- ④ 对刀具或工件均不旋转的机床(如刨床), X 坐标平行于主要的进给方向,并以该方向为正方向。

(3) Y 坐标的判断:判断是否存在(车床), Y 坐标轴根据 Z 和 X 坐标,按右手直角笛卡尔坐标系确定。

(4) 旋转坐标 ABC :按照右手直角笛卡尔坐标系来确定。旋转运动的 A 、 B 和 C 相应地表示其轴线平行于 X 、 Y 和 Z 坐标的旋转运动。正向的 A 、 B 和 C ,相应地表示在 X 、 Y 和 Z 坐标正方向上按照右旋螺纹前进的方向。例如, $+A$ 表示在 $+X$ 坐标轴方向按照右旋螺纹旋转的方向。

(5) 附加坐标:为了编程和加工的方便,有时还要设置附加坐标。

对于直线运动:如在 X 、 Y 、 Z 主要运动之外另有第二组平行于它们的坐标,可分别指定为 U 、 V 和 W ;如还有第三组运动,则分别指定为 P 、 Q 和 R ;如果主要直线运动之外存在不平行于 X 、 Y 或 Z 的直线运动,也可相应地指定为 U 、 V 、 W 或 P 、 Q 、 R 。

对于旋转运动:如在第一组旋转运动 A 、 B 和 C 的同时,还有平行或不平行于 A 、 B 和 C 的第二组旋转运动,可指定为 D 、 E 和 F 。

二、编程坐标系

1. 绝对坐标系

所有坐标点的位置都以坐标原点为基准的坐标系。或者说刀具(或机床)运动位置的坐

标值是相对于固定的坐标原点给出的,即称为绝对坐标,该坐标系称为绝对坐标系。一般常用 G90 指令规定绝对尺寸,还可直接用地址符 X、Y 和 Z 规定其绝对尺寸。

2. 增量坐标系

指加工轮廓曲线上,各线段的终点位置以该线段起点为坐标原点而确定的坐标系。或者说刀具(或机床)运动位置的坐标值是相对于前一位置,而不是相对于固定的坐标原点给出的,称为增量坐标系。

在程序编制过程中,是使用绝对坐标系还是使用增量坐标系,可以根据需要和方便用 G 指令来选择。用 G91 指令规定其地址符 X、Y 和 Z 直接用于增量尺寸字;还可直接用代码表中的第二坐标地址符 U、V、W 分别规定其增量尺寸字。U-V 坐标系也称为增量坐标系。U、V、W 分别与 X、Y、Z 平行且同向。



任务实训

1. 建议通过小组互动提问,教师抽查等形式,阐述坐标系的确定原则。
2. 分小组绘图展示数控机床的坐标系,并标注坐标,简要说明标注依据。
3. 抢答绝对坐标和增量坐标的区别并举例说明。
4. 完成任务总结报告。



任务评价

序号	工作过程	评分标准	建议考核方式	配分
1	概念阐述	内容正确	现场评价	20
2	绘图展示	正确 15 分,美观 5 分	现场评价	20
3	任务总结报告	正确完整,可以课后完成	教师评价	40
4	团队合作	积极主动性和协作能力	自评 20%;师评 30%;互评 50%	20