

# DIN 66025-1:1983-01 (D)

## Programmaufbau für numerisch gesteuerte Arbeitsmaschinen; Allgemeines

---

Inhalt	Seite
1 Anwendungsbereich und Zweck .....	2
2 Begriffe .....	2
3 Aufbau des Steuerprogramms .....	2
3.1 Bestandteile und Reihenfolge .....	2
3.2 Programmname .....	2
3.3 Programmabschnitte.....	2
3.4 Anmerkungen im Programm .....	2
4 Aufbau des Satzes.....	2
4.1 Elemente des Satzes und variable Satzlänge.....	2
4.2 Anmerkungen im Satz .....	3
4.3 Zeichen „Satzende“ vor dem ersten Satz .....	3
4.4 Reihenfolge und Wiederholung von Wörtern .....	3
4.5 Weglassen von Wörtern .....	3
4.6 Hauptsatz .....	3
4.7 Satzunterdrückung.....	3
4.8 Tabulator-Zeichen .....	3
5 Aufbau des Wortes.....	3
5.1 Allgemeines zum Aufbau.....	3
5.1.1 Elemente des Wortes .....	3
5.1.2 Adreßbuchstaben .....	3
5.1.3 Ziffernfolgen und Dezimalpunkt .....	3
5.2 Aufbau spezieller Wörter .....	4
5.2.1 Satz-Nummer .....	4
5.2.2 Wegbedingung.....	4
5.2.3 Wörter für die Koordinaten.....	4
5.2.4 Wörter für die Interpolationsparameter, Parameter der Gewindesteigung.....	4
5.2.5 Vorschub .....	4
5.2.6 Spindeldrehzahl.....	5
5.2.7 Werkzeug und Werkzeugkorrekturspeicher .....	5
5.2.8 Zusatzfunktion .....	5
6 Zeichenvorrat.....	5
6.1 Adreßbuchstaben .....	6
6.2 Ziffern .....	6
6.3 Abdruckbare Sonderzeichen.....	6
6.4 Nichtabdruckbare Zeichen .....	7
6.5 Zeichen-Code 7 7 Programmierverfahren für die Interpolation.....	7
7.1 Allgemeine Grundlagen .....	7
7.1.1 Art der Kurve.....	7
7.1.2 Diskrete Punkte auf dem Kurvenabschnitt.....	7
7.1.3 Interpolationsparameter .....	7
7.2 Besondere Programmierverfahren .....	7
7.2.1 Kreis-Interpolation.....	8
7.2.2 Kreis-Interpolation.....	8
7.2.3 Parabel-Interpolation.....	9
7.2.1 Geraden-Interpolation .....	7
8 Werkzeugkorrekturen.....	10
8.1 Allgemeines .....	10
8.1.1 Zweck.....	10
8.1.2 Eingabe in die Steuerung .....	10
8.1.3 Vorzeichen .....	10
8.1.4 Anwahl des Korrekturspeichers .....	11
8.1.5 Abwahl des Korrekturspeichers .....	11
8.1.6 Wirksamkeit der Werkzeugkorrekturen.....	11

8.2	Korrekturarten.....	11
8.2.1	Werkzeuglängen-Korrektur.....	11
8.2.2	Werkzeuglagen-Korrektur.....	11
8.2.3	Achsparellele Werkzeugradius-Korrektur.....	11
8.2.4	Werkzeugbahn-Korrektur.....	11
9	Gewindeschneiden.....	11
9.1	Allgemeine Angaben.....	11
9.2	Wegbedingungen.....	11
9.3	Gewindelänge.....	11
9.4	Steigungsangaben.....	11
9.5	Konstante Steigung.....	11
9.6	Variable Steigung.....	11
10	Konstante Schnittgeschwindigkeit.....	11
10.1	Allgemeine Angaben.....	11
10.2	Wegbedingungen.....	11
10.3	Vorschubangabe.....	12
10.4	Drehzahlbegrenzung.....	12
11	Verweilzeiten.....	12
11.1	Programmierbare Verweilzeit.....	12
11.2	Einstellbare Verweilzeit.....	12
12	Ausgangsstellungen.....	12
12.1	Allgemeines.....	12
12.2	Punkt- und Streckensteuerungen.....	12
12.3	Bahnsteuerungen.....	12
13	Unterprogramme.....	12
13.1	Allgemeines.....	12
13.2	Unterprogramm-Aufbau.....	12
13.2.1	Unterprogramm-Anfang.....	12
13.2.2	Sätze des Unterprogramms.....	12
13.2.3	Unterprogramm-Ende.....	12
13.3	Unterprogramm-Aufruf.....	12
13.4	Hauptsatz nach Unterprogramm-Aufruf.....	12
Anhang A 2stellige Verschlüsselung.....		13
Anhang B Beschreibung von Eigenschaften der numerisch gesteuerten Arbeitsmaschine.....		13
B 1	Allgemeines.....	13
B 2	Kurzbeschreibung.....	13
B 2.1	Kurzbeschreibung der numerischen Steuerung.....	13
B 2.1.1	Buchstabengruppe.....	13
B 2.1.2	Zifferngruppe.....	13
B 2.1.3	Beispiel.....	14
B 2.2	Kurzbeschreibung des Programm- und Satzaufbaues.....	14
B 2.2.1	Verwendete Sonderzeichen.....	14
B 2.2.2	Kurzbeschreibung des Satzaufbaues.....	14
B 2.2.3	Beispiel.....	14
B3	Ergänzende Angaben.....	14