

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ  
**РАБОЧИЙ  
ЭКЗЕМПЛЯР**



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

**УСТРОЙСТВА ЧИСЛОВОГО  
ПРОГРАММНОГО УПРАВЛЕНИЯ  
СТАНКАМИ**

**ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ**

**ГОСТ 20523—80**

**Издание официальное**

Цена 3 коп.



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

УСТРОЙСТВА ЧИСЛОВОГО ПРОГРАММНОГО  
УПРАВЛЕНИЯ СТАНКАМИ

## Термины и определения

Numerical control of machines.  
Terms and definitionsГОСТ  
20523—80\*Взамен  
ГОСТ 20523—75

ОКП 40 6100

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 22 апреля 1980 г. № 1812 срок введения установлен

с 01.07.81

Настоящий стандарт устанавливает термины и определения основных понятий устройств числового программного управления станками.

Термины, установленные настоящим стандартом, обязательны для применения во всех видах документации и литературы, входящих в сферу действия стандартизации или использующих результаты этой деятельности.

Настоящий стандарт следует применять совместно с ГОСТ 15971—84 и ГОСТ 19781—83.

Для каждого понятия установлен один стандартизованный термин. Применение терминов — синонимов стандартизованного термина запрещается. Недопустимые к применению термины-синонимы приведены в стандарте в качестве справочных и обозначены пометой «Ндп».

Для отдельных стандартизованных терминов в стандарте приведены их краткие формы, которые разрешается применять, если исключается возможность их различного толкования.

В стандарте в качестве справочных приведены иностранные эквиваленты на английском (Е) языке стандартизованных терминов.

В стандарте приведены алфавитные указатели содержащихся в нем терминов на русском и английском языках.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

★

\* Переиздание (декабрь 1986 г.) с Изменением № 1, утвержденным в декабре 1986 г.; Пост. № 4052 от 19.12.86 (ИУС 3—87).

© Издательство стандартов, 1987

Термины общетехнических понятий, относящихся к металлообрабатывающим станкам, приведены в справочном приложении I. Стандартизованные термины набраны полужирным шрифтом, их краткие формы — светлым, а недопустимые синонимы — курсивом.

Термин	Определение
1. (Исключен, Изм. № 1).	
<p><b>2. Числовое программное управление станком</b>                  ЧПУ                  Надп. <i>Цифровое программное управление станком</i>                  E. Numerical control of machine</p>	<p>Управление обработкой заготовки на станке по управляющей программе, в которой данные заданы в цифровой форме</p>
<p><b>3. Позиционное числовое программное управление станком</b>                  Позиционное управление                  E. Positioning control</p>	<p>Числовое программное управление станком, при котором перемещение его рабочих органов происходит в заданные точки, причем траектории перемещения не задаются</p>
<p><b>4. Контурное числовое программное управление станком</b>                  Контурное управление                  E. Contouring control</p>	<p>Числовое программное управление станком, при котором перемещение его рабочих органов происходит по заданной траектории и с заданной скоростью для получения необходимого контура обработки</p>
<p><b>5. Адаптивное числовое программное управление станком</b>                  Адаптивное управление                  E. Adaptive control</p>	<p>Числовое программное управление станком, при котором обеспечивается автоматическое приспособление процесса обработки заготовки к изменяющимся условиям обработки по определенным критериям</p>
<p><b>6. Групповое числовое программное управление станками</b>                  Групповое управление                  E. Direct numerical control DNC</p>	<p>Числовое программное управление группой станков от ЭВМ, имеющей общую память для хранения управляющих программ, распределяемых по запросам от станков</p>
7—9. (Исключены, Изм. № 1).	
<p><b>10. Программное обеспечение системы числового программного управления станком</b>                  Программное обеспечение                  E. Software</p>	<p>Совокупность программ и документации на них для реализации целей и задач системы числового программного управления станком</p>
<p><b>11. Устройство числового программного управления станком</b>                  УЧПУ                  E. Numerical control</p>	<p>Устройство, выдающее управляющие воздействия на исполнительные органы станка в соответствии с управляющей программой и информацией о состоянии управляемого объекта</p>
<p><b>12. Аппаратное устройство числового программного управления станком</b>                  E. Numerical control NC</p>	<p>Устройство числового программного управления станком, алгоритмы работы которого реализуются схемным путем и не могут быть изменены после изготовления устройства</p>

Термин	Определение
<p>13. Программируемое устройство числового программного управления станком E. Computerized numerical control CNC</p>	<p>Устройство числового программного управления станком, алгоритмы работы которого реализуются с помощью программ, вводимых в его память, и могут быть изменены после изготовления устройства</p>
<p>14. Система числового программного управления станком СЧПУ E. Control system</p>	<p>Совокупность функционально взаимосвязанных и взаимодействующих технических и программных средств, обеспечивающих числовое программное управление станком</p>
<p>15—22. (Исключены, Изм. № 1).</p>	
<p>23. Автоматическая работа системы (устройства) числового программного управления станком Автоматическая работа E. Mode of operation, automatic</p>	<p>Функционирование СЧПУ (УЧПУ), при котором отработка управляющей программы происходит с автоматической сменой кадров управляющей программы</p>
<p>24. Работа системы числового программного управления станком с пропуском кадров Пропуск кадра E. Block skip</p>	<p>Автоматическая работа СЧПУ (УЧПУ), при которой не обрабатываются кадры управляющей программы, обозначенные символом «Пропуск кадра».</p>
<p>25. (Исключен, Изм. № 1).</p>	
<p>26. Покадровая работа системы (устройства) числового программного управления станком Покадровая работа E. Mode of operation, single block</p>	<p>Функционирование СЧПУ (УЧПУ), при котором отработка каждого кадра управляющей программы происходит только после воздействия оператора</p>
<p>27. Работа системы (устройства) числового программного управления станком с ручным вводом данных РВД Инд. Преднабор E. Manual data input MDI</p>	<p>Функционирование СЧПУ (УЧПУ), при котором набор данных, ограниченный форматом кадра, производится вручную оператором на пульте</p>
<p>28. Работа системы числового программного управления станком с ручным управлением Ручное управление E. Mode of operation, manual</p>	<p>Функционирование СЧПУ (УЧПУ), при котором оператор управляет станком с пульта без использования числовых данных</p>
<p>29. Зеркальная отработка системы (устройства) числового программного управления станком Зеркальная отработка E. Machine program mirror execution</p>	<p>Функционирование СЧПУ (УЧПУ), при котором рабочие органы станка перемещаются по траектории, представляющей собой зеркальное отображение траектории, записанной в управляющей программе</p>
<p>30—49. (Исключены, Изм. № 1).</p>	
<p>(Измененная редакция, Изм. № 1).</p>	