# 数控加工编程与操作期中考试题

来源：网络 作者：烟雨蒙蒙 更新时间：2024-12-17

*《数控加工编程与操作》期中考试姓名学号班级得分一、判断题（每题1分，共30分）1.机床在自动运转状态下，按下“机床保持”按钮，则机床的所有功能都停止。2.编制程序时，程序段号最好连续序号。3.程序的内容由若干程序段组成，程序段由若干字组成，...*

《数控加工编程与操作》期中考试

姓名

学号

班级

得分

一、判断题（每题1分，共30分）

1.机床在自动运转状态下，按下“机床保持”按钮，则机床的所有功能都停止。

2.编制程序时，程序段号最好连续序号。

3.程序的内容由若干程序段组成，程序段由若干字组成，每个字由字符和数字组成。

4.G01起作用时，其进给速度按系统默认值运行。

5.当数控加工程序编制完成后即可进行正式加工。

6.数控车床加工螺纹时，进给速度需用F指定。

7.在FANUC系统中，数控车床用G99指令指定每转进给量。

8.标准粗牙普通螺纹M20的螺距为2.0mm。

9.机床控制面板由CRT/MDI面板和操作面板组成。

10.2.5坐标机床是表示机床具有两个直角坐标轴和一个旋转轴。

11.对刀就是使刀位点与刀架参考点建立尺寸联系，并将此值在加工前输入到数控装置，供加工中自动计算刀补用。

12.主轴顺时针旋转运动方向（正向）是指按照右手螺旋确定的进入工件的方向。

13.数控车床编程时，一律假定工件静止，刀具相对运动。

14.数控机床是用数字信息实现加工自动控制的机床。

15.重复定位精度是指在相同条件下，采用相同的操作方法，重复进行同一动作时得到的一致性程度。

16.所谓插补就是在工件轮廓的某起始点和终止点之间进行“数据密化”，并求取中间点的过程。

17.FMS是表示柔性制造单元。

18数控机床是在普通机床的基础上将普通电气装置更换成CNC控制装置。

19.G代码可以分为模态G代码和非模态G代码。

20.插补运动的实际插补轨迹始终不可能与理想轨迹完全相同。

21数控机床编程有绝对值和增量值编程，使用时不能将它们放在同一程序段中。

22.不同的数控机床可能选用不同的数控系统，但数控加工程序指令都是相同的。

23.机床的切削速度就是指机床主轴转速。

24.G00、G01指令都能使机床坐标轴准确到位，因此它们都是插补指令。

25.数控机床按控制系统的特点可分为开环、闭环和半闭环系统。

26.点位控制系统不仅要控制从一点到另一点的准确定位，还要控制从一点到另一点的路径。

27.通常在命名或编程时，不论何种机床，都一律假定工件静止刀具移动。

28.在铣削加工中，为了提高工作效率，一般切削厚度比车削加工要大。

29.程序段的顺序号，根据数控系统的不同，在某些系统中可以省略的。

30.绝对编程和增量编程不能在同一程序中混合使用。CIMS是一种制造哲理。

二、单项选择题(每题1分，共30分）

1.加工（）零件，宜采用数控加工设备。

A．

大批量

B

多品种中小批量

C

单件

D多件

2.通常数控系统除了直线插补外，还有（）。

A．正弦插补

B

圆弧插补

C

抛物线插补

D双曲线插补

3.确定数控机床坐标轴时，一般应先确定（）。

A.X轴

B.Y轴

C.Z轴

D.A轴

4.开环控制系统用于（）数控机床上。

A.经济型

B.中

C.精密

D.高档

5.数控机床加工依赖于各种（）。

A.位置数据

B.模拟量信息

C.准备功能

D.数字化信息

6.数控机床的核心是（）。

A．伺服系统

B.数控系统

C.反馈系统

D.传动系统

圆弧插补指令G03

X

Y

R

中，X、Y后的值表示圆弧的（）。

A．起点坐标值

B.终点坐标值

C.圆心坐标相对于起点的值

D.圆心坐标相对于终点的值

8.固定循环指令中，P用来指定暂停时间，P0.5表示（）。

A.暂停时间0.5秒

B.暂停时间500毫秒

C.暂停时间0.5毫秒

D.格式错误

9.（）是机床上一个固定不变的极限点。

A.机床原点

B.工件原点

C.换刀点

D.刀位点

10.所谓（），是指刀具的定位基准点。

A.换刀点

B.对刀点

C.刀位点

D.起刀点

11.在FANUC系统中，一般采用英文字母（）作为程序地址。

A.O

B.P

C.L

D.N

12.以下（）指令为模态代码。

A.G01

G02

B.G04

C.M00

D.M06

13.运行程序时，方式选择开关置（）位置。

A.AUTO

B.EDIT

C.MDI

D.ZERO

14.在程序中插入字，先输入要插入的字，再按（）键。

A.DELET

B.INSRT

C.ALTER

D.CURSOR

15.在FANUC系统中，设定主轴转速控制的是（）指令。

A.G96

B.G97

C.G99

D.G98

16.数控系统所规定的最小设定单位就是（）。

A.数控机床的运动精度

B.机床的加工精度

C.脉冲当量

D.数控机床的传动精度

17.在数控机床上，目前采用最为广泛的刀具材料是（）。

A.高速钢

B.陶瓷

C.硬质合金

D.金刚石

18.一般数控车床X轴的脉冲当量是Z轴脉冲当量的（）。

A.1/2

B.相等

C.2倍

D.4倍

19.数控机床的Z轴方向（）。

A.平行于工件装夹方向

B.垂直于工件装夹方向

C.与主轴回转中心平行

D.不确定

20.数控机床不适合加工以下（）类零件。

A.多品种小批量

B.单品种大批量

C.形状结构比较复杂

D.精度要求高

21.数控车床的进给方式分每分钟进给和每转进给两种，分别用（）指定。

A.G96、G97

B.G97、G96

C.G98、G99

D.G99、G98

22.FANUC系统数控车床（）指令用来指定主轴转速的单位是rpm。

A.G96

B.G97

C.G98

D.G99

23用于机床开关指令的辅助功能的指令代码是（）。

A．F代码

B.S

代码

C.M代码

D.G代码

24.一般数控车床X轴的脉冲当量是Z轴脉冲当量的（）。

A.1/2

B.相等

C.2倍

D.4倍

25.数控机床的F功能常用（）单位。

A.m/min

B.mm/min或

mm/r

C.m/r

D.A或C

26.数控机床加工零件时是由（）来控制的。

A．数控系统

B.操作者

C.伺服系统

D.反馈系统

27.绕X轴旋转的回转运动坐标轴是（）。

A．A轴

B.B轴

C.Z轴

B.Y轴

28.用于指令动作方式的准备功能的指令代码是（）。

A．F代码

B.G

代码

C.T代码

D.M代码

29.世界上诞生的第一台数控机床是（）。

A.数控铣床

B.数控车床

C.数控镗床

D.加工中心

30.（）是数控机床的中枢和核心部分。

A.输入装置

B..控制介质

C.数控装置

D.驱动装置

三、分析题（共40分）

1、数控车削加工，在确定零件的定位和夹紧时应注意那些问题？（10分）

2、简述数控机床的组成和工作原理。（10分）

3、如图所示零件，试分析零件加工工艺，编制加工程序。（20分）

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！