职业技能培训

数控加工中心操作中级工应知试题（B）

题号	一	二	三	四	总分
得分					

一．填空题（每空格 1 分，共 24 分）

1._____零点是机床上的一个固定点 ，是建立机床坐标系的_____， 机床制造出厂时已确定。

2. 编程原点即_____ ,由编程人员 依据零件图纸在编程时设定。一般选择在零件的_____基准或_____基准上。

3. 常见的数控加工中心刀库类型有_____、_____、_____。

4．在确定机床坐标轴时，一般先确定_____ 轴，然后确定_____ 轴，再根据右手坐标系的规则确定_____ 轴。

5．工艺基准是在工艺过程中采用的基准，按其用途不同可分为_____，_____ ,_____ .

6. 数控机床常用的功能指令代码有准备功能即_____ ,辅助功能即_____ ,刀具功能即_____ ,进给功能即_____,主轴功能即_____ 。

7．数控加工中心的类型有_____ 、_____、_____ 等几种。

8．刀具补偿分_____补偿 和 _____ 补偿两种。

二．选择题（每题 2 分，共 20 分）

1． 数控加工中心精加工轮廓时，一般最好沿着轮廓 ____ 进刀。
A 法向 B 切向 C 45^{0}方向 D 任意方向

2. 数控机床坐标系的确定是假定 _____ 。

A. 刀具相对静止的工件而运动 B. 工件相对静止的刀具而运动

C. 刀具，工件都运动 D. 刀具，工件都不运动

3. 切削用量中影响切削温度最大的是_____ 。

A. 切削深度 B. 进给量

C. 切削速度 D. 前角

4. 粗加工时，为了提高生产效率，选用切削用量时 ，应首先选择较大的 _____ 。

A. 进给量 B. 切削深度 C. 切削速度 D.切削厚度

5. 在工件自动循环加工中，若要跳过某一程序段，编程时应在所需跳过的程序段前加 _____ 。

A． G 指令 B. M 指令 C. T 指令 D. / 符号

6. 数控机床开机时一般要先回参考点，其目的是_____ 。
A 建立机床坐标系 B 建立工件坐标系 C 建立刀具坐标系

7. 在刀具几何角度中, 影响切削力最大的角度是_____。

A.主偏角 B.前角 C.后角 D.刃倾角

8．数控机床的进给机构采用的是_____。
A.齿轮传动副 B.梯形螺母丝杆副 C. 可调间隙滚珠丝杆螺母副

9. 在下列 G 指令中用于刀具补偿的指令是_____。

A. G04 G05　　B. G41 G42　　C. G90 G91　　D. G80 G83

10．数控机床坐标系是采用的_____。

A. 左手坐标系　B. 右手直角坐标系　C.机床坐标系　D.工件坐标系

三．判断题（每题 2 分，共 20 分）

1．数控机床精度完全取决于数控系统的分辨率。　（　）

2．一般情况下半闭环控制系统的精度高于开环系统，但低于闭环系统。　（　）

3．闭环数控系统是不带反馈装置的控制系统。　（　）

4．滚珠丝杆虽然传动效率高，并可以预紧消除间隙，但不能自锁。　（　）

5．用内径百分表测量内孔时，必须摆动内径百分表，所得最大尺寸是孔的实际尺寸。　（　）

6．G00 功能是使刀具以机床规定的快速移动到目标点，它与前程序段中的进给速度无关。　（　）

7. 数控铣床规定 Z 轴正方向为刀具接近工件方向。　（　）

8. 数控机床传动丝杠反方向间隙是不能补偿的。　（　）

9. 数控装置发出的脉冲指令频率越高，则工作台的位移速度越慢。　（　）

10. 切削时，刀具、工件、切屑三者，刀具吸收的热量最多。　（　）

四．综合题（40 分）

1． 什么叫逐点比较法插补？其中一个插补循环要经过几个工作节拍？(7 分)

2． 绝对值编程与增量值编程有何不同，能否混合编程？(7 分)

3． 什么叫铣刀半径补偿？ 在什么情况下应用？(7 分)

4． 滚珠丝杆螺母副由哪几部分组成？具有什么特点？(7 分)

5． 简述数控加工中心的加工工艺特点。(8 分)