

一、判断题 (2×9=18 分)

- 1、() 开环控制系统没有位置反馈, 只能用于精度要求不高的数控系统中。
- 2、() 对几何形状不复杂的零件, 自动编程的经济性好。
- 3、() G00 快速点定位指令控制刀具快速移动到目标位置。
- 4、() 换刀点应设置在被加工零件的轮廓之外, 并要求有一定的余量。
- 5、() 使用 G71 粗加工时, 在 ns-nf 程序段中的 F、S、T 是有效的。
- 6、() 被加工零件轮廓上的内转角尺寸是要尽量统一。
- 7、() 数控加工程序的顺序段号必须顺序排列。
- 8、() 在程序编制时, 总是把工作看作静止的。
- 9、() 精加工时, 切削速度选择的主要依据是加工表面质量。

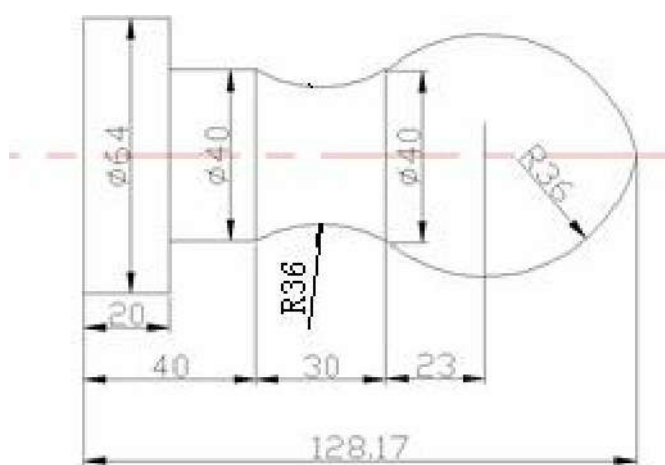
二、选择题 (2×9=18 分)

- 1、 数控机床的进给运动是由_____完成的。
A、 进给伺服系统; B、 主轴伺服系统; C、 液压伺服系统; D、 数字伺服系统;
2. 根据加工零件图样选定的编制零件程序的原点是_____
A、 机床原点; B、 编程原点; C、 加工原点; D、 刀具原点。
3. 用来指定圆弧插补的平面和刀具补偿平面为 XY 平面的指令_____。
A、 G16; B、 G17; C、 G18; D、 G19。
4. G96 S150 表示切削点线速度控制在_____
A、 150m/min; B、 150r/min; C、 150mm/min; D、 150mm/r。
5. 程序停止, 程序复位到起始位置的指令_____。

4、列举数控程序的指令代码。（七大功能字）

四、编程题（32 分）

1、如图所示零件，描述所需刀具，编制数控加工程序。（16 分）



班别:

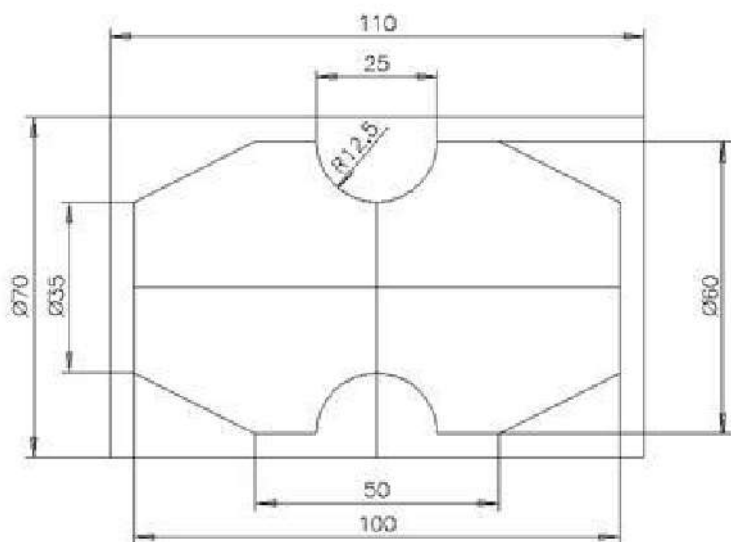
姓名:

学号:

成绩:

2、如图所示零件，在图上标出编程原点，描述所需刀具，编制数控加工程序。

(16 分)



班别： 姓名： 学号： 成绩：

A、 M00； B、 M01； C、 M02； D、 M30。

6. 数控铣床的 G41/G42 指令是对_____进行补偿。

A、 刀尖圆弧半径； B、 刀具长度； C、 刀具半径； D、 刀具角度。

7. 加工中心编程与数控铣床编程的主要区别是_____

A、 指令格式； B、 指令功能； C、 宏程序； D、 换刀程序。

8. 下列指令属于准备功能字的是_____。

A、 T01； B、 M08； C、 G01； D、 S500。

9、 只有装备了_____的数控机床才能完成曲面的加工。

A、 点位控制； B、 直线控制； C、 轮廓控制； D、 B-SURFACE 控制

三、简答题（8×4=32 分）

1、 数控机床由哪些部分组成？

2、 简述 G71, G72, G73 指令的应用场合有何不同。

3、 应用刀具半径补偿指令应注意哪些问题？