# 国家开放大学最新数控编程技术复习题1

来源：网络 作者：独影花开 更新时间：2024-07-24

*国家开放大学最新数控编程技术复习题1一、单项选择题（每小题4分，共48分）1.程序字由地址码＋数字构成，在下列各字中，属于尺寸字的是（C）。c.U－18.252.在现代数控系统中都有子程序功能，并且子程序（d）嵌套。d.只能有三层3.采用球...*

国家开放大学

最新数控编程技术复习题1

一、单项选择题（每小题4分，共48分）

1.程序字由地址码＋数字构成，在下列各字中，属于尺寸字的是（C）。c.U－18.25

2.在现代数控系统中都有子程序功能，并且子程序（d）嵌套。

d.只能有三层

3.采用球头刀进行曲面加工时，其刀位点应为（d）。

d.球心处

4.在FANUC系统的孔加工固定循环指令中，通过Z轴的间断进给可以实现断屑与排屑，每次刀具间歇进给后回退到R点平面的指令是（c）。

c.G83

5.刀具在工件坐标系中（X100，Z80）位置，若以此点建立工件坐标系，正确的编程语句是（b)

b.G50

X100

Z80

6.在零件图中，要求形位公差的项目是（d）。

d.圆跳动

7.根据零件的几何特征和技术要求，完成该零件加工最少应选择（a）刀具。

a.中心钻、Φ24mm钻头、外轮廓粗精车刀、内孔镗刀、切槽刀、螺纹刀

8.加工Φ250-0.021

内孔时，下列方案中，较合理的工序是（d）。d.钻—粗镗—精镗

9.要使加工精度满足技术要求，应选择刀尖圆弧半径为（d）的外轮廓精车刀片。

d.R0.4

10.当工件坐标系的原点设置在零件的左端面与回转轴的中心线交点处时，若采用直径编程，外轮廓R24凸圆弧加工的终点坐标应为（d）。

d.X33.0、Z23.73

11.对该零件进行装夹定位时，（b）。

b.须采用二次装卡，并用百分表进行找正，才能满足技术要求，保证加工精度

12.在变量编程中，（a）指令用于非模态调用宏程序。

a.G65

二、判断题（每小题2分，共16分）

1.数控机床旋转轴之一的B轴是绕Z轴旋转的轴。（）

错

2.孔加工循环结束后，刀具返回参考平面的指令为G98。（）

对

3.在程序编制前，编程员应了解所用数控机床的规格、性能、CNC系统所具备的功能及程序指令格式等。（）

对

4.在选择车削加工刀具时，若用一把刀既能加工轮廓、又能加工端面，则车刀的刀尖角应大于90º。（）

错

5.在编写螺纹加工程序时，必须考虑引入、引出距离，以保证螺纹的螺距恒定。（）

对

6.FANUC车削固定循环的G72指令，用于径向切深、轴向走刀的粗车加工时的编程。（）

对

7.若车削加工一个M24×1.5的外螺纹，进给速度编程为F1.5既方便又直观。（）

对

8.无论什么样的数控机床，在编写零件的加工程序时，必须指定它的主轴转速，否则执行程序时数控系统一定报

错

三、综合题

1.典型零件的车削加工编程。被加工零件如下图所示，已知条件：（1）毛坯材料：Φ60×80mm的45#钢棒料；（2）加工内容：Φ56尺寸及左端各尺寸已加工完毕，现二次装夹工件左端，径向以Φ40外圆定位，轴向以B面定位，加工零件的右端各要素。（3）工件坐标系：原点设定在零件右端面的回转中心处。（4）数控系统：

FANUC-0i系统。本大题有3个小题，涉及编程过程中相关技术问题，请仔细阅读图纸及技术要求，根据给定的条件作答。

凸台轮廓加工部分初始程序段如下：

G54

G90

G00

X6.0

Y－9.0；

S1000

M03；

G43

Z3.0

H02；

G01

Z－6.0

F500

M08；

G41

Y0

D02

F200；

(1)对执行上述程序段时机床完成的动作描述错误的是（a）。

a.刀具以500m/min的速度进给到离工件上表面3mm位置，同时建立刀具长度补偿

（2）沿照上述进刀路线继续加工，加工到轮廓上的斜边要素（第2段轮廓线）时，正确的语句是（d）。

d.G01

X6.0

Y48.0

F200.0

（3）继续沿着零件的外轮廓加工，对下面两个具有圆弧要素的轮廓进行编程，正确的语句分别是（a）。

a.G03

X62.0

I15.0

J0

和

G02

X66.0

Y6.0

R8.0

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找