# 最新国家开放大学电大《数控机床》网络课单项选择题答案

来源：网络 作者：前尘往事 更新时间：2024-08-18

*最新国家开放大学电大《数控机床》网络课单项选择题答案单项选择题目1数控机床指的是（），对机床的加工过程进行自动控制的一类机床。选择一项：a.装备了PLC的机床b.装备了APC的机床c.装备了ATC的机床d.装备了NC或CNC系统的机床题目2...*

最新国家开放大学电大《数控机床》网络课单项选择题答案

单项选择题

目1

数控机床指的是（），对机床的加工过程进行自动控制的一类机床。

选择一项：

a.装备了PLC的机床

b.装备了APC的机床

c.装备了ATC的机床

d.装备了

NC或CNC

系统的机床

题目2

（）属于数控机床的机床本体。

选择一项：

a.光栅尺

b.伺服电机

c.自动换刀装置

d.床身

题目3

（）属于数控机床的反馈装置。

选择一项：

a.液压控制系统

b.自动换刀装置

c.伺服电机

d.光栅

题目4

（）属于数控机床的辅助装置。

选择一项：

a.床身

b.润滑装置

c.伺服电机

d.立柱

题目5

（）属于数控机床的伺服系统。

选择一项：

a.自动换刀装置

b.数控装置

c.伺服电机

d.进给机构

题目6

（）是机床实现自动加工的核心。

选择一项：

a.伺服系统

b.机床本体

c.反馈装置

d.数控系统

题目7

按照工艺用途分类，数控铣床属于（）数控机床。

选择一项：

a.金属切削类

b.金属成形类

c.特种加工类

d.其他类型

题目8

按照运动轨迹控制分类，加工中心属于（）。

选择一项：

a.点位控制

b.轮廓控制

c.直线控制

d.远程控制

题目9

欲加工一条与X轴成60°的直线轮廓，应采用（）数控机床。

选择一项：

a.点位控制

b.以上答案都不对

c.直线控制

d.轮廓控制

题目10

全闭环控制数控机床比开环及半闭环控制数控机床（）。

选择一项：

a.稳定性好

b.精度高

c.精度低

d.故障率低

题目11

（）数控机床只有控制信息的前向通道，没有检测装置，不具有反馈环节。结构简单、调试方便、容易维修、成本较低，但其控制精度不高。

选择一项：

a.开环控制

b.轮廓控制

c.半闭环控制

d.全闭环控制

题目12

数控机床使用反馈装置的作用是为了（）。

选择一项：

a.提高机床的灵活性

b.提高机床的定位精度、加工精度

c.提高机床的安全性

d.提高机床的使用寿命

题目13

（）数控机床的反馈装置安装在数控机床终端移动部件上，其加工精度高，移动速度快，但调试和维修比较复杂，成本高。

选择一项：

a.半闭环控制

b.全闭环控制

c.开环控制

d.点位控制

题目14

数控机床全闭环进给伺服系统与半闭环进给伺服系统的主要区别在于（）。

选择一项：

a.伺服控制单元

b.位置控制器

c.反馈单元的安装位置

d.数控系统性能优劣

题目15

数控机床按运动轨迹控制分为点位控制数控机床、直线控制数控机床和（）数控机床。

选择一项：

a.轮廓控制

b.金属切削类

c.金属成形类

d.远程控制

题目16

数控机床解决了在普通机床加工中存在的一系列缺点和不足，为（）的精密复杂零件提供了自动化加工手段。

选择一项：

a.单件、小批量生产

b.大批量生产

c.超大批量生产

d.中批量生产

题目17

数控机床解决了在普通机床加工中存在的一系列缺点和不足，它的特点有加工精度高、（）、自动化程度高、劳动强度低、生产效率高等。

选择一项：

a.适合生产批量大的零件

b.对加工对象的适应性强

c.适合生产装夹困难或完全靠找正定位来保证加工精度的零件

d.适合生产必须用特定的工艺装备协调加工的零件

题目18

世界上第一台数控机床是在（）国研制成功的。

选择一项：

a.英国

b.德国

c.日本

d.美国

题目19

并联机床是突破传统机床结构的最新一代的数控机床，（）不是并联机床的优点。

选择一项：

a.控制简单

b.机械结构比同等功能的传统机床简单

c.便于制造，有利于降低制造成本

d.以上答案都不对

题目20

在国内外近年来生产的高速数控机床中，越来越多地采用图1所示（）。从而把机床主传动链的长度缩短为零，实现了机床的“零传动”。

选择一项：

a.电主轴

b.伺服电机

c.电滚珠丝杠

d.全数字交流伺服系统

题目21

在采用全数字伺服系统的基础上，采用图2所示（）直接驱动机床工作台实现“零传动”伺服进给方式。

选择一项：

a.步进电机

b.交流伺服电机

c.直线电机

d.异步电机

题目22

（）不是数控机床机械结构的主要特点。

选择一项：

a.抗振性差

b.高效化装置、高人性化操作

c.高的灵敏度

d.良好的热稳定性

题目23

经济型数控车床常采用（），它的优点是加工工艺性好，其刀架水平放置，有利于提高刀架的运动精度，但这种结构床身下部空间小，排屑困难。

选择一项：

a.水平床身斜滑板

b.水平床身

c.立式床身

d.倾斜床身

题目24

车削中心是以（）为基本体，并在其础上进一步增加动力铣、钻、镗，以及副主轴的功能，以实现多工序复合加工的机床。

选择一项：

a.全功能型数控车床

b.镗铣加工中心

c.数控铣床

d.经济型数控车床

题目25

采用经济型数控系统的机床不具有的特点是（）。

选择一项：

a.只配备必要的数控系统

b.CPU可采用单片机

c.采用步进电机伺服系统

d.必须采用闭环控制系统

题目26

一般采用开环控制的经济型数控机床没有（）。

选择一项：

a.反馈装置

b.操作面板

c.数控系统

d.伺服电机

题目27

加工中心按照功能特征分类，可分为

（）、钻削和复合加工中心。

选择一项：

a.刀库+主轴换刀

b.三轴

c.卧式

d.镗铣

题目28

立式加工中心是指主轴轴线与工作台（）设置的加工中心，主要适用于加工板类、盘类、模具及小型壳体类复杂零件。

选择一项：

a.平行

b.倾斜

c.以上都不是

d.垂直

题目29

卧式加工中心是指主轴轴线与工作台（）设置的加工中心,主要适用于加工箱体类零件。

选择一项：

a.平行

b.以上都不是

c.垂直

d.倾斜

题目30

（）集中了金属切削设备的优势，具备多种工艺手段。有自动换刀装置，能实现工件一次装卡后完成铣、镗、钻、铰、锪、攻螺纹等多道工序或全部工序的加工。

选择一项：

a.数控铣床

b.加工中心

c.数控车床

d.数控线切割机床

题目31

加工中心最突出的特征是是设置有（）。

选择一项：

a.自动交换工作台

b.自动换刀装置

c.自动排屑装置

d.主轴准停装置

题目32

加工中心集中了金属切削设备的优势，具备多种工艺手段，能实现工件一次装卡后的铣、镗、钻、铰、锪攻螺纹等综合加工。加工中心最大的特点是有（）。

选择一项：

a.自动换刀装置

b.自动交换工作台

c.主轴准停装置

d.自动排屑装置

题目33

图1所示数控车床采用（）结构，这种布局结构具有机床外形美观，占地面积小，易于排屑和冷却液的排流，便于操作者操作和观察，易于安装上下料机械手，实现全面自动化等特点。

选择一项：

a.水平床身

b.立式床身

c.倾斜床身

d.水平床身斜滑板

题目34

数控车床采用（），加工工艺性好，其刀架水平放置，有利于提高刀架的运动精度，但这种结构床身下部空间小，排屑困难。

选择一项：

a.水平床身斜滑板

b.倾斜床身

c.水平床身

d.立式床身

题目35

以多面孔系加工为主，工序集中且复杂的箱体类零件，一般选用（）进行加工。

选择一项：

a.卧式加工中心

b.数控车床

c.车削中心

d.立式加工中心

题目36

对箱体类，异形类，型腔模具工件，如果加工余量小（精加工），而且以单面孔系加工为主，工序集中的，一般选用（）进行加工。

选择一项：

a.数控车床

b.卧式加工中心

c.车削中心

d.立式加工中心

题目37

图3所示加工中心，按主轴在加工时的空间位置进行分类，属于（）。

选择一项：

a.车削中心

b.立式加工中心

c.以上都不是

d.卧式加工中心

题目38

在数控铣床的运动分配与部件布局中，一般需要对工件的多个侧面进行加工，则主轴应布局成（）。

选择一项：

a.卧式

b.以上答案都不对

c.倾斜式

d.立式

题目39

数控电火花线切割机床加工的特点有（）。

选择一项：

a.金属材料的硬度和韧性不影响加工速度

b.不需要脉冲电源

c.不能加工精细细小，形状复杂的工件

d.可以加工盲孔类和阶梯型面类零件

题目40

电火花加工的原理是基于工具和工件(正、负电极)之间脉冲性火花放电时的电蚀现象来蚀除多余的金属，以达到对零件的尺寸、形状及表面质量预定的加工要求。电火花加工最大的局限性是（）。

选择一项：

a.加工过程中没有宏观切削力

b.只能用于加工金属等导电材料“

c.电火花加工属不接触加工

d.易于实现加工过程自动化

题目41

常用数控电火花加工机床的加工局限性（）。

选择一项：

a.易于实现加工过程自动化

b.只能用于加工金属等导电材料

c.加工过程中没有宏观切削力

d.电火花加工属不接触加工

题目42

通常数控电火花加工机床可以加工（）。

选择一项：

a.陶瓷

b.导电材料

c.塑料

d.非导电材料

题目43

数控电火花线切割机床属于（）。

选择一项：

a.成型加工

b.放电加工

c.以上都不是

d.切削加工

题目44

（）是数控机床实现自动加工的核心，是整个数控机床的灵魂所在。

选择一项：

a.输入输出装置

b.机床本体

c.伺服装置

d.数控系统

题目45

数控系统中的CNC的中文含义是（）。

选择一项：

a.计算机数字控制

b.计算机控制

c.工程自动化

d.硬件数控

题目46

CNC是由（）承担数控中的命令发生器和控制器的数控系统。

选择一项：

a.晶体管电路

b.电子管元件

c.计算机

d.可编程控制器

题目47

（）是数控机床操作人员与数控系统进行信息交换的窗口。

选择一项：

a.人机界面

b.数字控制

c.伺服控制器

d.可编程逻辑控制器

题目48

数控系统中的PLC是（）。

选择一项：

a.可编程控制器

b.伺服控制器

c.数字控制

d.人机界面

题目49

（）的作用是用来完成数控机床的逻辑控制。

选择一项：

a.数控装置

b.人机界面

c.伺服控制器

d.可编程控制器

题目50

数控机床的插补功能，由（）来完成。

选择一项：

a.伺服控制器

b.伺服电机

c.人机界面

d.数字控制

题目51

下列功能中，（）是数控系统目前一般所不具备的。

选择一项：

a.进给功能

b.控制功能

c.插补功能

d.刀具刃磨功能

题目52

（）不是数控系统的特点。

选择一项：

a.较强的环境适应性

b.高可靠性

c.具有灵活性

d.不具有通用性

题目53

（）是数控机床的核心关键部件，特别是对于高档数控机床，它是决定机床装备的性能、功能、可靠性和成本的关键因素。

选择一项：

a.自动换刀装置

b.床身

c.伺服电机

d.数控系统

题目54

数控车床的机床本体与普通车床相比，在结构上差别最大的部件是（）。

选择一项：

a.床身

b.刀架

c.主轴箱

d.进给传动系统

题目55

经济型数控车床常采用（），它的优点是加工工艺性好，其刀架水平放置，有利于提高刀架的运动精度，但这种结构床身下部空间小，排屑困难。

选择一项：

a.水平床身斜滑板

b.水平床身

c.立式床身

d.倾斜床身

题目56

车削中心是以（）为基本体，并在其础上进一步增加动力铣、钻、镗，以及副主轴的功能，以实现多工序复合加工的机床。

选择一项：

a.全功能型数控车床

b.镗铣加工中心

c.数控铣床

d.经济型数控车床

题目57

采用经济型数控系统的机床不具有的特点是（）。

选择一项：

a.只配备必要的数控系统

b.CPU可采用单片机

c.采用步进电机伺服系统

d.必须采用闭环控制系统

题目58

一般采用开环控制的经济型数控机床没有（）。

选择一项：

a.反馈装置

b.操作面板

c.数控系统

d.伺服电机

题目59

加工中心按照功能特征分类，可分为

（）、钻削和复合加工中心。

选择一项：

a.刀库+主轴换刀

b.三轴

c.卧式

d.镗铣

题目60

立式加工中心是指主轴轴线与工作台（）设置的加工中心，主要适用于加工板类、盘类、模具及小型壳体类复杂零件。

选择一项：

a.平行

b.倾斜

c.以上都不是

d.垂直

题目61

卧式加工中心是指主轴轴线与工作台（）设置的加工中心,主要适用于加工箱体类零件。

选择一项：

a.平行

b.以上都不是

c.垂直

d.倾斜

题目62

（）集中了金属切削设备的优势，具备多种工艺手段。有自动换刀装置，能实现工件一次装卡后完成铣、镗、钻、铰、锪、攻螺纹等多道工序或全部工序的加工。

选择一项：

a.数控铣床

b.加工中心

c.数控车床

d.数控线切割机床

题目63

加工中心最突出的特征是是设置有（）。

选择一项：

a.自动交换工作台

b.自动换刀装置

c.自动排屑装置

d.主轴准停装置

题目64

加工中心集中了金属切削设备的优势，具备多种工艺手段，能实现工件一次装卡后的铣、镗、钻、铰、锪攻螺纹等综合加工。加工中心最大的特点是有（）。

选择一项：

a.自动换刀装置

b.自动交换工作台

c.主轴准停装置

d.自动排屑装置

题目65

图1所示数控车床采用（）结构，这种布局结构具有机床外形美观，占地面积小，易于排屑和冷却液的排流，便于操作者操作和观察，易于安装上下料机械手，实现全面自动化等特点。

图1

选择一项：

a.水平床身

b.立式床身

c.倾斜床身

d.水平床身斜滑板

题目66

数控车床采用（），加工工艺性好，其刀架水平放置，有利于提高刀架的运动精度，但这种结构床身下部空间小，排屑困难。

图2

选择一项：

a.水平床身斜滑板

b.倾斜床身

c.水平床身

d.立式床身

题目67

以多面孔系加工为主，工序集中且复杂的箱体类零件，一般选用（）进行加工。

选择一项：

a.卧式加工中心

b.数控车床

c.车削中心

d.立式加工中心

题目68

对箱体类，异形类，型腔模具工件，如果加工余量小（精加工），而且以单面孔系加工为主，工序集中的，一般选用（）进行加工。

选择一项：

a.数控车床

b.卧式加工中心

c.车削中心

d.立式加工中心

题目69

图3所示加工中心，按主轴在加工时的空间位置进行分类，属于（）。

选择一项：

a.车削中心

b.立式加工中心

c.以上都不是

d.卧式加工中心

题目70

在数控铣床的运动分配与部件布局中，一般需要对工件的多个侧面进行加工，则主轴应布局成（）。

选择一项：

a.卧式

b.以上答案都不对

c.倾斜式

d.立式

题目71

数控电火花线切割机床加工的特点有（）。

选择一项：

a.金属材料的硬度和韧性不影响加工速度

b.不需要脉冲电源

c.不能加工精细细小，形状复杂的工件

d.可以加工盲孔类和阶梯型面类零件

题目72

电火花加工的原理是基于工具和工件(正、负电极)之间脉冲性火花放电时的电蚀现象来蚀除多余的金属，以达到对零件的尺寸、形状及表面质量预定的加工要求。电火花加工最大的局限性是（）。

选择一项：

a.加工过程中没有宏观切削力

b.只能用于加工金属等导电材料“

c.电火花加工属不接触加工

d.易于实现加工过程自动化

题目73

常用数控电火花加工机床的加工局限性（）。

选择一项：

a.易于实现加工过程自动化

b.只能用于加工金属等导电材料

c.加工过程中没有宏观切削力

d.电火花加工属不接触加工

题目74

通常数控电火花加工机床可以加工（）。

选择一项：

a.陶瓷

b.导电材料

c.塑料

d.非导电材料

题目75

数控电火花线切割机床属于（）。

选择一项：

a.成型加工

b.放电加工

c.以上都不是

d.切削加工

题目76

（）是数控机床实现自动加工的核心，是整个数控机床的灵魂所在。

选择一项：

a.输入输出装置

b.机床本体

c.伺服装置

d.数控系统

题目77

数控系统中的CNC的中文含义是（）。

选择一项：

a.计算机数字控制

b.计算机控制

c.工程自动化

d.硬件数控

题目78

CNC是由（）承担数控中的命令发生器和控制器的数控系统。

选择一项：

a.晶体管电路

b.电子管元件

c.计算机

d.可编程控制器

题目79

（）是数控机床操作人员与数控系统进行信息交换的窗口。

选择一项：

a.人机界面

b.数字控制

c.伺服控制器

d.可编程逻辑控制器

题目80

数控系统中的PLC是（）。

选择一项：

a.可编程控制器

b.伺服控制器

c.数字控制

d.人机界面

题目81

（）的作用是用来完成数控机床的逻辑控制。

选择一项：

a.数控装置

b.人机界面

c.伺服控制器

d.可编程控制器

题目82

数控机床的插补功能，由（）来完成。

选择一项：

a.伺服控制器

b.伺服电机

c.人机界面

d.数字控制

题目83

下列功能中，（）是数控系统目前一般所不具备的。

选择一项：

a.进给功能

b.控制功能

c.插补功能

d.刀具刃磨功能

题目84

（）不是数控系统的特点。

选择一项：

a.较强的环境适应性

b.高可靠性

c.具有灵活性

d.不具有通用性

题目85

（）是数控机床的核心关键部件，特别是对于高档数控机床，它是决定机床装备的性能、功能、可靠性和成本的关键因素。

选择一项：

a.自动换刀装置

b.床身

c.伺服电机

d.数控系统

题目86

数控车床的机床本体与普通车床相比，在结构上差别最大的部件是（）。

选择一项：

a.床身

b.刀架

c.主轴箱

d.进给传动系统

题目87

（）检验又称静态精度检验，是综合反映机床关键零部件经组装后的综合几何形状误差。

选择一项：

a.几何精度

b.切削精度

c.以上都不对

d.定位精度

题目88

数控机床精度检验中，（）的检验是表明所测量的机床各运动部位在数控装置控制下，运动所能达到的精度。

选择一项：

a.以上答案都不对

b.定位精度

c.切削精度

d.几何精度

题目89

下列（）检验属于定位精度检验。

选择一项：

a.主轴轴向及径向跳动

b.X、Y、Z坐标轴的相互垂直度

c.主轴在Z轴方向移动的直线度

d.直线运动轴机械原点的返回精度

题目90

对加工中心的（）检验，属于定位精度检验。

选择一项：

a.圆弧铣削精度

b.回转轴原点的返回精度

c.工作台面的平行度

d.X、Y、Z坐标轴的相互垂直度

题目91

数控机床几何精度检查时首先应该进行（）。

选择一项：

a.连续切削试验

b.安装水平的检查与调整

c.连续空运行试验

d.数控系统功能试验

题目92

对数控铣床的（）检验，属于切削精度检验。

选择一项：

a.直线运动重复定位精度

b.回转轴原点的返回精度

c.斜线铣削精度

d.X、Y、Z坐标轴的相互垂直度

题目93

图1所示（），可用于数控机床的直线运动定位精度检验。

选择一项：

a.球杆仪

b.激光干涉仪

c.三坐标测量机

d.精密水平仪

题目94

图2所示（）的工作原理是将其两端分别安装在机床的主轴与工作台上(或者安装在车床的主轴与刀塔上)，测量两轴插补运动形成的圆形轨迹，并将这一轨迹与标准圆形轨迹进行比较，从而评价机床产生误差的种类和幅值。

选择一项：

a.精密水平仪

b.三坐标测量机

c.球杆仪

d.激光干涉仪

题目95

将被测物体置于图3所示（）的测量空间，可获得被测物体上各测点的坐标位置，根据这些点的空间坐标值，经计算可求出被测的几何尺寸、形状和位置。

选择一项：

a.球杆仪

b.三坐标测量机

c.激光干涉仪

d.精密水平仪

题目96

数控机床的使用条件有明确的要求，与数控机床的基本使用条件不符的是（）。

选择一项：

a.地基牢靠，有隔震措施

b.保证一定的环境温度和湿度

c.无需保护接地

d.稳定的供电电源，有抗干扰措施

题目97

在数控生产技术管理中，除对操作、刀具、维修人员的管理外，还应加强对（）的管理。

选择一项：

a.编程人员

b.采购人员

c.后勤人员

d.职能部门

题目98

按报警号分类，数控系统的报警可分为（）和用户报警两大类。

选择一项：

a.系统故障

b.可恢复性故障

c.可重复故障

d.机械故障

题目99

数控机床的故障按故障内容分类，可分为（）和电气故障两大类。

（选择一项：

a.随机性故障

b.机械故障

c.可恢复性故障

d.系统故障

题目100

数控机床的故障按故障特征分类，可分为（）和有报警故障两大类。

选择一项：

a.可恢复性故障

b.随机性故障

c.无报警故障

d.机械故障

题目101

数控机床的故障按故障现象分类，可分为（）和随机性故障两大类。

选择一项：

a.可恢复性故障

b.可重复故障

c.机械故障

d.系统故障

题目102

数控机床的故障按故障性质分类，可分为（）和不可恢复性故障两大类。

选择一项：

a.机械故障

b.随机性故障

c.系统故障

d.可恢复性故障

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