

- 1、FANUC 数控系统中，#110 属于（）。-->[A.公共变量](#)
- 2、FANUC 数控系统中，#25 属于（）。-->[B.局部变量](#)
- 3、FANUC 数控系统中，0 属于（）。-->[A.空变量](#)
- 4、FANUC 数控系统中，下列变量不属于局部变量的是（）。-->[A.#110](#)
- 5、FANUC 数控系统中，下列变量中属于局部变量的是（）。-->[D.#23](#)
- 6、FANUC 系统中，在用户宏程序中运算的优先顺序是（）。-->[A.函数、乘除、加减](#)
- 7、G00U-20W60；中的 U 和 W 后面的数值是现在点与目标点的-->[C.距离与方向](#)
- 8、G28X（U）Z（W）；中 X（U）和 Z（W）后面的数值是（）的坐标。-->[B.中间点](#)
- 9、G32 螺纹车削中的 F 为（）。-->[B.导程](#)
- 10、G71P04Q15U1.0W0.5D2.F-->[C.2.0mmC](#)
- 11、G96S150 表示切削点线速度控制在（）。-->[A.150m/min](#)
- 12、G97S\_；其中 S 后面的数值表示-->[A.转数](#)
- 13、Hxx 通常用于（）的地址编程。-->[B.刀具长度补偿值](#)
- 14、M09 表示-->[B.冷却液关](#)
- 15、M 代码控制机床的各种（）。-->[A.辅助动作](#)
- 16、M 代码控制机床各种（）。-->[C.辅助动作状态](#)
- 17、PLC 控制程序可变，在生产流程改变的情况下，不必改变（），就可以满足要求。-->[A.硬件](#)
- 18、T0204 表示-->[B.2号刀具4号刀补](#)
- 19、（）表示程序停止，若要继续执行下面程序，需按循环启动按钮。-->[A.M00](#)
- 20、（）表现为机械零件在加工以后其表面层的状态，包括表面粗糙度、表面层冷作硬化的程度和表面残余应力的性质及其大小。-->[C.加工表面质量](#)
- 21、（）不属于安全规程-->[B.产品质量检验规程](#)

- 22、（）车床适合车削直径大工件长度较短的重型工件。-->[B.立式车床](#)
- 23、（）程序段能够建立刀具半径补偿。-->[A.G01.G42X100.Y20.D01F200](#)
- 24、（）利用杠杆齿轮传动放大原理制成的量仪。-->[A.杠杆式卡规](#)
- 25、（）螺纹切削多次循环指令。-->[D.G76](#)
- 26、（）是 G71、G74、G73 粗加工后精加工指令。-->[C.G70](#)
- 27、（）是为安全进刀切削而规定的一个平面。（）-->[A.初始平面](#)
- 28、（）特别适用于制造各种结构复杂的成形刀具，孔加工刀具。-->[D.高速钢](#)
- 29、（）指令与其它三个指令不属于同组 G 代码。（）-->[A.G53](#)
- 30、按国家标准“数字控制机床位置精度的评定方法”（GB10931-89）规定，数控坐标轴定位精度的评定项目有三项，（）不是标准中所规定的。-->[C.轴线的反向差值](#)
- 31、按机床的运动轨迹来分，数控机床可分为（）-->[A.点和直线控制、轮廓控制 A](#)
- 32、半精加工作为过渡性工序目的是使精加工余量（）。-->[C.小而均匀](#)
- 34、闭环控制系统的定位误差主要取决于（）-->[A.光栅尺的误差及安装引起的阿贝误差 C](#)
- 35、闭环伺服系统结构特点：-->[B.直接检测工作台的位移、速度](#)
- 36、闭环位置控制系统的检测元件安装在-->[D.运动执行元件、机床固定元件上](#)
- 37、编程时使用刀具补偿具有如下优点，指出下列说法哪一句是错误的。（）-->[C.便于修正尺寸](#)
- 38、编程时是通过控制刀具的刀位点来形成刀具轨迹的，下列对刀位点描述不正确的是（）。-->[C.柄铣刀的底面外圆切点](#)
- 39、编辑一个新程序，当送入一个新程序的序号后，在按动（）键。-->[B.INSRT](#)
- 40、编制用户宏程序时，经常通过逻辑运算符作为判断条件。下列程序段中，逻辑运算符是“大于”的语句是（）。-->[B.IF\[#1GT#10\]GOTO2](#)
- 41、编制用户宏程序时，经常通过逻辑运算符作为判断条件。下列程序段中，逻辑运算符是“大于或等于”的语句是（）。-->[D.WHILE\[#2GE#10\]DO1](#)
- 42、编制用户宏程序时，经常通过逻辑运算符作为判断条件。下列程序段中，逻辑运算符是“等于”的语句是（）。-->[C.IF\[#1EQ#2\]THEN#3=0](#)
- 43、编制用户宏程序时，经常用到转移和循环语句。下列程序段中，属于无条件转移的语句是（）。-->[A.GOTO#10](#)
- 44、标准规定：数控机床直线运动重复定位精度，精密级为（）mm。-->[B.0.008](#)
- 45、表示固定循环功能的代码有（）。-->[B.G83](#)
- 46、步进电机的转角，转速，旋转方向分别与（）有关。-->[A.输入脉冲的个数、频率、通电顺序。](#)
- 47、采用半径编程方法编写圆弧插补程序时，当其圆弧所对圆心角（）180 度时，该半径 R 取负值。-->[A.大于](#)

- 48、采用固定循环编程，可以（）。-->[B.缩短程序段的长度，减少程序所占内存](#)
- 49、采用恒线速度进行车削控制，已知工件的直径是 120mm，若切削时的线速度为 210m / min，则这时的主轴转速约为（）r / rain。-->[C.557](#)
- 50、采用恒线速度进行车削控制，已知工件的直径是  $\phi 100$ mm，若此时的主轴转速为 500r/min，由公式计算可知切削的线速度约为（）m/min。-->[B.157](#)
- 51、采用恒线速度进行车削控制，已知工件的直径是  $\phi 100$ mm，若切削时的线速度为 157m/min，则这时的主轴转速约为（）r/min。-->[B.500](#)
- 52、采用恒线速度进行车削控制，已知工件的直径是  $\phi 100$ mm，若切削时的线速度为 180m/min，则这时的主轴转速约为（）r/min。-->[C.573](#)
- 53、采用恒线速度进行车削控制，已知工件的直径是  $\phi 100$ mm，若切削时的线速度为 210m/min，则这时的主轴转速约为（）r/min。-->[B.668](#)
- 54、采用恒线速度进行车削控制，已知工件的直径是  $\phi 100$ mm，若切削时的线速度为 189m / min，则这时的主轴转速约为（）r / min。-->[A.600](#)
- 55、采用恒线速度进行车削控制，已知主轴转速约为 500r/min，若切削时的线速度为 157m/min，则这时的工件的直径是（）mm。-->[A.100](#)
- 56、采用恒线速度进行车削控制，已知主轴转速约为 668r/min，若切削时的线速度为 210m/min，则这时的工件的直径是（）mm。-->[A.100](#)
- 57、采用极坐标编程时，X-Y 平面零度角的规定是在（）。-->[B.X 轴的正方向](#)
- 58、采用球头刀进行曲面加工时，其刀位点应为（）。-->[C.球心处](#)
- 59、采用球头刀进行曲面加工时，通常其刀位点应为（）。-->[B.球心处](#)
- 60、采用直径编程的指令是（）-->[C.G36C](#)
- 61、产生加工误差的因素有（）。-->[D.以上三者都是](#)
- 62、长 V 型铣限制了（）个自由度。-->[D.4](#)
- 63、车床的工作精度是通过（）精度来评定的。-->[A.加工出来的试件](#)
- 64、车床的精度主要是指车床的（）和工作精度。-->[D.位置精度](#)
- 65、车刀的刀位点在工件坐标系中（X120,250）位置，若以此点建立工件坐标系，正确的编程语句是（）。-->[A.G50.X120.O.250.0](#)
- 66、车刀伸出的合理长度一般为刀杆厚度为（）。-->[A.1.5-3 倍](#)
- 67、车端面时，当刀尖中心低于工件中心时，易产生（）。-->[A.表面粗糙度太高](#)
- 68、车削薄壁零件的关键是解决（）问题。-->[D.变形](#)
- 69、车削加工沟槽时，经常在槽底利用暂停指令进行无进给切削，当要求进给暂停 1.2 秒时，正确的程序段是（）。-->[D.G04X1.2](#)
- 70、车削加工沟槽时，经常在槽底利用暂停指令进行无进给切削，当要求进给暂停 1.5 秒时，正确的程序段是（）。-->[B.G04P1500](#)

71、车削加工时，刀具在工件坐标系中（X100，Z30）位置，若以此点建立工件坐标系，FANUC 系统正确的编程语句是（）。-->[A.G50X100.OZ30.0](#)

72、车削加工时，刀具在工件坐标系中（X120，Z60）位置，若以此点建立工件坐标系，FANUC 系统正确的编程语句是（）。-->[D.G50X120.OZ60.0](#)

73、车削加工时应尽可能用工件（）定位基准。-->[A.已加工表面](#)

74、车削加工中为缩短刀具空行程时间，采用（）有利于保持毛坯或半成品刚性，改善其切削条件。-->[B.先远后近](#)

75、车削精加工时，最好不选用（）。-->[B.高浓度乳化液](#)

76、车削精密丝杠时，要合理安排热处理，每次粗加工及螺纹加工后要安排（）处理。-->[A.时效](#)

77、程序编制中首件试切的作用是（）。-->[C.检验程序单及控制介质的正确性，综合检验所加工的零件是否符合图样要求](#)

78、程序段 G00,G01,G03,G02,X20.0,Y40.0,R12.0F160；最终执行（）指令。-->[B.G02](#)

79、程序段 G17G01G41X0Y0D01F150 中的 D01 的含义是（）。-->[B.刀具补偿偏置寄存器的编号](#)

80、程序段 G33X23.2Z-19.0F1.0 中，进给率 F 的单位是（）。-->[D.mm/r](#)

81、程序段 M19S200；的含义是（）。-->[C.主轴在 200 度的方向上定向](#)

82、程序段：G21G17G40G50G49 不能完成的工作是（）。-->[C.移动刀具回原点](#)

83、程序段号为 G98G01W-100F30 则刀具移动时的进给为-->[B.30mm/min](#)

84、程序段写为 G91G01X0Y150F200 时，（）。-->[B.刀具以 200mm/min 的速度在 Y 方向移动 150mm，X 向不动](#)

85、程序段写为 G91G01X100Y0F100 时，（）。-->[C.刀具以 100mm/min 的速度在 X 方向移动 100mm，Y 向不动](#)

86、程序加工过程中，实现暂时停止的指令是。-->[A.M00](#)

87、程序加工完成后，程序复位，光标能自动回到起始位置的指令是（）。-->[C.M30](#)

88、程序校验与首件试切的作用是（）。-->[B.检验程序是否正确、零件的加工精度是否满足图纸的要求](#)

89、程序中指定刀具长度补偿值的代码是（）。-->[C.H](#)

90、程序字由地址码+数字构成，有尺寸字和功能字之分，在下列各字中，不属于功能字的是（）。-->[C.I—15.218](#)

91、程序字由地址码+数字构成，在下列各字中，不能表示尺寸的字是（）。-->[C.P1500](#)

92、程序字由地址码+数字构成，在下列各字中，不属于尺寸字的是（）。-->[B.P1250](#)

93、程序字由地址码+数字构成，有功能字和尺寸字两类。在下列各字中，（）不属于功能字。-->[D.U—3.266](#)

94、程序字由地址码+数字构成，有功能字和尺寸字两类。在下列各字中，（）不属于功能字。-->[C.V—13.326](#)

95、程序字由地址码+数字构成，有功能字和尺寸字两类。在下列各字中，（）不属于功能字。-->[D.W—13.252](#)

96、程序字由地址码+数字构成，有功能字和尺寸字两类。在下列各字中，（）不属于功能字。-->[A.J—10.326](#)

97、程序字由地址码+数字构成，有功能字和尺寸字两类。在下列各字中，不属于尺寸字的是（）。-->[D.G50](#)

98、程序字由地址码+数字构成，有功能字和尺寸字两类。在下列各字中，不属于尺寸字的是（）。-->[B.S1260](#)

99、程序字由地址码+数字构成，有功能字和尺寸字两类。在下列各字中，不属于尺寸字的是（）。-->[B.G99](#)

100、程序字由地址码+数字构成，有功能字和尺寸字两类。在下列各字中，不属于尺寸字的是（）。-->[B.G08](#)

101、粗车固定循环 G71P04Q12U1.0W0.5D2.5FO.3S500，该粗车循环后的精加工单边余量为（）mm。-->[C.0.5](#)

102、粗加工和半精加工中的刀具半径补偿值为-->[C.刀具半径值与精加工余量之和](#)

103、粗加工时哪种切削液更合适（）。B 低浓度乳化液-->[B.节点](#)

104、待加工表面的工序基准和设计基准（）。-->[B.一定不同](#)

105、当“选择停止键”按下时，执行到（）指令后暂停程序。-->[A.M01](#)

106、当编制用户宏程序时，经常用到转移和循环语句。下列程序段中，属于无条件转移的语句是（）。-->[D.GOTO#18](#)

107、当编制用户宏程序时，经常用到转移和循环语句。下列程序段中，属于无条件转移的语句是（）。-->[B.GOTO#10](#)

108、当车削加工沟槽时，经常在槽底利用暂停指令进行无进给切削，当要求进给暂停 1.2 秒时，正确的程序段是（）-->[D.G04X1.2](#)

109、当夹持工件时，需同时检验夹持方法及（），即需顾及工件的刚性亦要防止过度夹持造成的夹持松脱因素。-->[B.夹持部位](#)

110、当紧急停止后，以下（）为不正确的说法。-->[B.CRT 荧幕不显示](#)

111、当零件图尺寸为链联接（相对尺寸）标注时适宜用（）编程。-->[B.相对值编程](#)

112、当切削深度确定后，增大进给量会使切削力增大，表面粗糙度（）。-->[B.变大](#)

113、当使用恒线速度切削时，G50S2000；2000 代表-->[B.最高切削速度](#)

114、当同时相对 X 轴和 Y 轴进行镜像时（）。-->[B.刀具的实际切削顺序与原程序相同，刀补矢量方向相反，圆弧插补转向相反](#)

115、刀具长度补偿值的地址通常用（）编程。-->[C.Hxx](#)

116、刀具长度补偿值的地址用（）。-->[B.Hxx](#)

117、刀具功能是数控机床的基本功能之一，下面对刀具功能指令编程描述不正确的是（）。-->[D.无论何种数控机床，都要编程刀具功能](#)

118、刀具在 X、Y 平面从（50，60）点切削移动到（90,110），下列用增量坐标表示正确的语句是（）。-->[C.G01.U40.0.V50.0.F200.0](#)

119、刀具在 X、Y 平面从（50，60）点快速移动到（80,120），下列用增量坐标表示正确的语句是（）。-->[C.G00.U30.0.V60.0](#)

120、刀具在工件坐标系中（X100，Z80）位置，若按刀具的当前位置建立工件坐标系，正确的编程语句是（）。-->[B.G50.X100.0.Z80.0](#)

121、刀具在工件坐标系中（X80，Z120）位置，若以此点建立工件坐标系，正确的编程语句是（）。-->[D.G50X80.OZ120.0](#)

122、刀具暂停 ISO 的正确指令形式为（）。-->[C](#)

123、对程序 G33X35.2Z—28.0F2.0 解释正确的是（）。-->[D.为单一螺纹加工指令，被加工的螺纹应为 M36×2.0mm](#)

124、对程序 G92X35.2Z—22.0F2.0 解释正确的是（）。-->[A.复合螺纹固定循环加工指令，被加工的螺纹应为 M36×2.0mm](#)

125、对程序初始化 G21G91G80G40 解释全面的是（）。-->[B.公制尺寸、增量坐标编程、取消固定循环和刀具半径补偿](#)

126、对程序段 G01G43Z15.0H02F300.0 解释错误的是（）。-->[D.长度补偿值是 02mm](#)

127、对程序段 G01G43Z15.0H03F200.0 解释错误的是（）。-->[D.长度补偿值是 0.3mm](#)

128、对程序段 G33X23.2Z—20.0F1.5 解释正确的是（）。-->[D.单一螺纹加工指令，被加工的螺纹应为 M24×1.5mm](#)

129、对程序段 G33X35.2Z—25.0F2.0 解释正确的是（）。-->[C.单一螺纹加工指令，被加工螺纹为 M36×2.0mm](#)

130、对程序段 G92X23.2Z—18.0F1.5 解释正确的是（）。-->[B.复合螺纹固定循环加工指令，被加工的螺纹应为 M24×1.5mm](#)

131、对程序段 N11G20G99GSIX2.5Y1.5R0.1Z-1.2F8.0 解释不正确的是（）。-->[C.进给速度为 8.0mm / min](#)

132、对刀的方法有（）。-->[D.以上全是](#)

133、对刀点的选择原则有（）。①找正容易②编程方便③对刀误差小④加工时检查方便、可靠-->[C.①②③④](#)

134、对刀具静态测量的刀具尺寸与定加工出的尺寸之间有一差值，影响这一差值的主要因素有（）。①刀具和机床的精度和刚度②加工工件的材料和状态③冷却状况和冷却介质的性质④使用对刀的技巧熟练程度-->[D.①②③④](#)

135、对工件进行车削时，若工件的直径为 D（mm），则主轴转速 n（r/min）与切削速度 v（m/min）的关系表达式是（）。-->[C.n=1000v/πD](#)

136、对盘类零件进行车削加工时，通常其径向尺寸大于轴向尺寸，若车床采用 FANUC01 数桩系统，应选用（）固定循环指令进行粗车循环加工。-->[B.G72](#)

137、对一棒料进行粗加工时，若工件的直径为 10mm，主轴转速为 500r/min，则工件的表面线速度约为（）m/min。-->[B.157](#)

138、对于配有设计完善的位置伺服系统的数控机床，其定位精度和加工精度主要取决于（）。-->[C.位置检测元件的精度](#)

139、对于数控机床最具机床精度特征的一项指标是-->[A.机床的运动精度](#)

140、非圆曲线节点坐标的计算，主要是由（）完成。-->[B.计算机](#)

141、辅助功能 M00 的作用是（）。-->[B.无条件停止](#)

142、辅助功能 M01 的作用是（）。-->[A.有条件停止](#)

143、感应同步器定尺绕组中感应的总电动势是滑尺上正弦绕组和余弦绕组所产生的感应电动势的（）。-->[C.矢量和](#)

144、感应同步器是一种（）位置检测元件。-->[B.电磁式](#)

145、杠杆千分表与被测工件表面必须（）否则会产生误差。-->[B.垂直](#)

146、根据不同的加工条件，正确选择刀具材料和几何参数以及切削用量，是提高（）的重要途径。-->[C.生产效率](#)

147、根据控制运动方式不同，机床数控系统可分为（）-->[B.点位控制系统和连续控制系统](#)

148、工件安装在卡盘上，机床坐标与工件坐标系是不重合的，为便于编程，应在数控系统中建立一个（）坐标系-->[A.工件](#)

149、工件材料软可选择（）的前角。-->[B.较大](#)

150、工件的定位是使工件（）基准获得确定位置。-->[A.工序](#)

151、工件执行自动循环时，CRT 上的绝对坐标显示的值是（）的位置。-->**C.刀尖点**

152、光栅中，标尺光栅与指示光栅的栅线应：-->**B.互相倾斜一个很小的角度**

153、机床的各种（）是由 M 代码控制的。-->**B.辅助动作**

154、机床的抗震性与以下哪些有关（）。-->**D.以上都是**

155、机床中滑板导轨与主轴中心线（）超差，将造成精车工件端面时，产生中凸或中凹现象。-->**B.垂直度**

156、机床重复定位精度高，则加工的（）。-->**C.一批零件尺寸精度高**

157、机械手换刀时，需要编辑主轴定向，它的指令应是（）。-->**C.M19**

158、畸形工件表面不需要全部加工应选（）为主要定位基准。-->**B.加工精度高的表面**

159、加工如图 1 所示零件，要使加工精度满足技术要求，应选择刀尖圆弧半径为（）的外轮廓精车刀片。图 1 典型车削加工零件-->**A.R0.4**

160、加工直径 1 米以上盘形零件宜采用（）加工。-->**C.立式加工中心**

161、加工中心编程与数控铣床编程的主要区别是（）。-->**B.换刀程序**

162、加工中心刀具系统可分为整体式和（）两种。B 组合式-->**C**

163、加工中心的基本功能及性能包括（）。-->**D.**

164、加工中心的柔性体现在-->**A.对特殊要求的快速反应**

165、加工中心工序集中所带来的问题是：-->**D.以上三项均正确**

166、加工中心与数控铣床编程的主要区别是（）。-->**B.换刀程序**

167、加工中心在工件加工过程中，若进行单段试切时，快速倍率开关必须至于-->**B.最低档**

168、加工中心最突出的特点是（）。-->**B.对加工对象适应性强**

169、加工重要的箱体零件为提高工件加工精度的稳定性，在粗加工后还需要安排一次（）。-->**B.人工时效**

170、检测元件在数控机床中的作用是检测移位和速度，发送（）信号，构成闭环控制。-->**A.反馈**

171、检查床身导轨的垂直平面内的直线度时，由于车床导轨中间部分使用机会多，因此规定中部允许（）。-->**A.凸起**

172、建立刀尖圆弧半径补偿和撤消补偿程序段一定不能是-->**C.圆弧指令程序段**

173、进给率分为直线进给和旋转进给两种编程模式，下列各组中，（）是编程时常采用的进给率。-->**C.mm/min, mm/r**

174、进给速度 F 的单位为-->**B.毫米/分**

175、进给系统采用滚珠丝杠传动是因为滚珠丝杠具有（）的特点。-->**B.摩擦因数小**

176、径向切槽或切断可用-->**B.G72**

177、静压导轨的摩擦系数约为（）。-->**C.0.0005**

178、开机时默认的主轴控制指令为-->**C.G97**

179、可用作直线插补的准备功能代码是（）。-->**A.G01**

180、利用机床位置功能检查工件的尺寸时，在编程中应设定-->**B.M00**

181、两项尖支承工件车削外圆时，刀尖移动轨迹与工件回转轴线间产生（）误差，影响工件素线的直线度。-->**B.平行度**

182、零件轮廓中各几何元素间的联结点称为（）B 节点-->**B.组合式**

183、螺纹加工时应注意在两端设置足够的升速进刀段  $\delta_1$  和降速退刀段  $\delta_2$  其数值由主轴转速和（）来确定。-->**A.螺纹导程**

184、某被加工零件上有一个深 20mm、直径为  $f12H7$  的孔，最终工序的加工方法是（）。-->**D.铰孔**

185、某被加工零件上有一个深 22mm、直径为  $\phi 10H7$  的孔，最终工序的加工方法是（）。-->**B.铰孔**

186、某被加工零件上有一个深 60mm、直径为  $\phi 31H7$  的孔，最终工序的加工方法是（）。-->**D.精镗**

187、某被加工零件上有一个深 80mm、直径为  $\phi 30H7$  的孔，最终工序的加工方法是（）。-->**C.精镗**

188、某程序段如下：G90G00X200.0Y40.0；G03X140.0Y100.0I-60.0J0F200.0；执行下列程序段后的加工轨迹图形是（）。-->**A.半径为 R60 的 1/4 圆**

189、某加工中心配有 FANUC 数控系统，能够实现选刀和换刀的程序段是（）。-->**C.T03M06**

190、某控制系统，控制刀具或工作台以给定的速度沿平行于某一坐标轴方向，由一个位置到另一个位置精确定位，此种控制方式属于（）。-->**B.点位直线控制**

191、某一段程序 N70G00G54G90X100Z80；N80G01F100X80Z50；N100Y100；执行完第 N100 段之后，机床到达工件坐标点为（）。-->**B.X=80, Y=100, Z=50**

192、某一段程序 N70G00G90X80Z50；N80X50Z30；说明：（）。-->**C.执行完 N80 后，X 轴移动 30MM，Z 轴移动 20MM。**

193、目前 PLC 使用最普遍的编程语言是-->**B.梯形图**

194、目前对非圆曲线进行节点坐标计算的方法很多，当用直线段逼近非圆曲线时，将某一坐标轴划分成相等间距的计算方法为（）。-->**C.等间距法**

195、目前数控机床中的伺服电机与丝杠的连接方式为-->**D.齿轮**

196、能取消零点偏置的准备功能有-->**C.G53**

197、判断数控车床（只有 X，Z 轴）圆弧插补的顺逆时，观察者沿圆弧所在平面的垂直坐标轴（Y 轴）的负方向看去，顺时针为 G02，逆时针方向 G03。通常，圆弧的顺逆方向判别与车床刀架位置有关，如图 1 所示，正确的说法如下（-->**C.图 1b 表示刀架在操作者一侧的情况）。图 1 圆弧的顺逆方向与刀架位置的关系**

198、普通三角螺纹的牙形角是（）。-->**A.60°**

199、前刀架使用刀具半径补偿车削内径，刀具向床头进刀时用（）指令。-->**C.G42**

200、切槽加工时，要在槽底有 1.5 秒的刀具进给暂停动作。用 FANUC 数控系统编程，正确的程序段是（）。-->**B.G04X1.5**

201、切槽加工时，要在槽底有 2.5 秒的刀具进给暂停动作。用 FANUC 数控系统，编程正确的程序段是（）。-->**B.G04P2500**

202、切槽加工时，要在槽底有 3.6 秒的刀具进给暂停动作。用 FANUC 数控系统，编程正确的程序段是（）。-->**C.G04X3.6**

203、切削循环 G73 适用于加工（）形状。-->**C.铸毛坯**

204、切削用量的选择原则是：粗加工时，一般（），最后确定一个合适的切削速度 v。A-->**A.应首先选择尽可能大的背吃刀量 ap，其次选择较大的进给量 f**

205、切一个  $\Phi 40\text{mm}$  的整圆工件，刀具起点在（-40，O），法向切入（-20，O）点，并法向切出返回（-40，O）点。根据图 1 所示的刀具轨迹，加工圆弧的程序段为（）。-->**B.G02I20.OJO**

206、取消固定循环的指令是（）。-->**B.G80**

207、全机能高速数控车床在自动工作状态，当换刀时，刀盘实现（）换位换刀-->**D.就近**

208、柔性制造单元最主要设备 A-->**A.加工中心**

209、如果数控机床上采用的是直流伺服电机和直流主轴电机应对（）进行定期检查。-->**A.电刷**

210、若 X 和 Y 轴的快速移动速度均为 8000mm/min，执行程序段 G91G00X30.0Y-50.0，则其路径为（）的折线。-->**A.先沿第 4 象限 45 度方向，再沿垂直轴负方向**

211、若以 190m/min 的线速度进行车削加工，最高主轴转速限制在 1250r/min 之内。采用 FANUC 数控系统，正确的编程语句为（）。-->**C**

212、若在 Z-Y 平面进行编程时，应先用指令（）进行工作平面设定。-->**C.G19**

213、若在某实体钢质材料加工  $\Phi 2H7$  的孔，孔深 30mm，正确的用刀顺序是（）。-->**A.中心钻、 $\Phi 1.7$  钻头、 $\Phi 2H7$  铰刀**

214、若在某实体钢质材料加工  $\Phi 6H7$  的孔，孔深 20mm，较好的用刀方案是（）。-->**C.中心钻、 $\Phi 15.7$  钻头、 $\Phi 16H7$  铰刀**

215、若在某实体钢质材料加工 4- $\phi 12H7$  的孔系，孔深 18mm，较好的用刀方案是（）。-->**C.中心钻、 $\phi 11.8$  钻头、 $\phi 12$  铰刀**

216、若主轴采用  $v=200\text{m/min}$  的恒线速度控制，最高主轴转速限制为 1000r/min，顺时针旋转，正确的编程语句是（）。-->**C.G96S200M03；G50S1000；**

217、若主轴采用  $v=200\text{m/min}$  恒线速度控制，最高主轴转速限制为 1500r/min，逆时针旋转，正确的编程语句是（）。-->**B.G96S200.M04；G50.S1500**

218、若主轴采用  $v=210\text{m/min}$  的恒线速度控制，最高主轴转速限制为 1300r/min，顺时针旋转，正确的编程语句是（）。-->**D.G96S210M03；G50S1300；**

219、三针测量是测量外螺纹（）的一种比较精密的方法。-->**C.中径**

220、设  $H01=6\text{mm}$ ，则执行 G91G43G01Z-15.0H01F120 后，刀具的实际移动量是（）。-->**A.9mm**

221、设  $H03=2.2\text{mm}$ ，则执行 G91G43G01Z-10.0H03F300 后，刀具的实际移动距离是（）。-->**A.7.8mm**

222、设计螺纹加工刀具路径时，应考虑留引入距离  $\delta_1$  和引出距离  $\delta_2$ ，其目的在于（）。-->**C.保证螺纹的螺距精度**

223、深孔加工需要解决的关键技术可归为深孔刀具（）的确定和切削时的冷却排屑问题。-->**D.几何形状**

224、使用恒线速度切削工件可以-->**B.减小工件表面粗糙度值**

225、世界上第一台数控机床诞生在-->**A.美国**

226、试切对刀法如图 8-1 所示，由图可以看出：（）。B-->**B.左图完成 X 轴向刀，右图完成 Z 轴向刀**

227、是在 FANUC 数控铣削系统中，当使用 G54-G59 建立工件坐标系时，就不再使用（）指令。-->**D.G92**

228、首次加工的零件，须要试切。试切时的快速倍率开关要置于-->**D.最低档**

229、数控车床 Z 轴的负方向指向（）。-->**C.床头箱**

230、数控车床的刀架的两个方向运动分别是由（）伺服电机驱动的。-->**B.2台**

231、数控车床的回刀架最少能有（）把刀。-->**B.4**

232、数控车床上快速夹紧工件的卡盘大多采用-->**B.液压卡盘**

233、数控车床液压卡盘卡紧力的大小可以通过（）来实现。-->**C.减压阀**

234、数控车床应尺可能使用（）以减少换刀时间和方便对刀。-->**C.机夹车刀**

235、数控车床中的 G41 / G42 是对（）进行补偿。-->**B.刀具的刀尖圆弧半径**

236、数控车床主轴采用前端定位，后端浮动的结构是为了-->**D.防止受热伸长**

237、数控车削编程时，刀具在工件坐标系中（X60, Z80）位置，若以此点建立工件坐标系，正确的编程语句是（）。-->**C.G50X60.Z80.0**

238、数控车削大余量毛坯时（）对延长粗加工刀具的寿命有利。-->**B.径向阶梯切削**

239、数控回转工作台的特点是-->**D.能实现圆周进给，并能实现任意角度的分度，定位**

240、数控机床 X, Z 轴是用（）原则建立的。-->**A.右手直角坐标系**

241、数控机床按加工方式分类可分为：1）（）；2）金属切削类；3）特种加工类；4）其他类型。-->**B.金属成型类**

242、数控机床的辅助装置包括：液压和（）装置，排屑装置，交换工作，数控转台和刀具检测装置。-->**C.气动**

243、数控机床的进给系统由 NC 发出指令，通过伺服系统最终由（）来完成坐标轴的移动。-->**B.伺服电机**

244、数控机床的数控装置包括（）。-->**C.输入、信息处理和输出单元**

245、数控机床的信息输入方式有：-->**D.以上均正确**

246、数控机床的主轴是（）坐标轴。-->**C.Z轴**

247、数控机床回零是指（）下的零点。-->**B.机床**

248、数控机床机械结构特点是（）。①高刚度②高抗振性③低热变形④高的进给平稳性-->**D.①②③④**

249、数控机床进给系统采用齿轮传动副时，应该有消除措施，其消除的是（）-->**C.齿侧间隙 C**

250、数控机床进给系统的机械传动结构中，结构最简单的导轨（）-->**C.塑料导轨**

251、数控机床进给系统的机械传动结构中，具有滚动摩擦的导轨（）-->**B.滚动导轨**

252、数控机床是采用数字化信号对机床的（）进行控制。-->**C.运动和加工过程**

253、数控机床中的核心部件是（）就象人的大脑。-->**C.数控系统**

254、数控机床作空运行试验的目的是（）。-->**C.检验程序是否能正常运行**

255、数控系统不同，采用的增量编程格式也不一样，下列表示中（）不是增量编程的格式。-->**B.G90.G01.X100.Y45.F200**

256、数控系统的管理部分包括：1）输入；2）I/O 处理；3）显示；4）（）。-->**D.诊断**

257、数控系统中，（）指令在加工过程中是模态的。-->**A.G01、F**

258、提高机床传动链传动精度的措施有（）。-->**B.提高各传动元件的制造、安装精度，特别是末端元件**

259、通常在（）情况下不要进行回零操作。-->**B.机床产生报警而复位清零以后。**

260、通过半径为圆弧编制程序，半径取负值时刀具移动角应-->**A.大于等于 180 度**

261、通过半径为圆弧编制程序，半径取负值时刀具移动角应（）。-->**A.大于等于 180 度**

262、图 1 为试切对刀法，由图可以看出（）。图 1 为试切对刀法-->**B.a 完成 X 向对刀，b 完成 Z 向对刀**

263、图 2 为孔系加工的两种刀具路径，描述不正确的是（）。图 2 孔系加工路线方案比较-->**B.定位误差 ab**

264、图 3 所示为孔加工循环指令的动作，根据动作步序可以判断，该指令为（）。-->**A.G85**

265、图 1 为孔系加工的两种刀具路径，对加工路线描述不正确的是（）。图 1 孔系加工路线方案比较-->**B.定位误差 ab**

266、万能式数控转台或数控分度头能完成（）范围内的任意分度运动。-->**C.0~360 度**

267、位置检测装置按测量的方式分为（）-->**C.直接和间接 C**

268、卧式加工中心比较常见的坐标运动方式为：（）A: X、Y、Z 联动和 B 回转分度-->**A.执行 M01 指令后，所有存在的模态信息保持不变。**

269、卧式加工中心是指主轴轴线（）设置的加工中心。-->**B.水平**

270、铣削封闭的内轮廓表面时，进刀方式应选择（）切入-->**A.圆弧**

271、铣削工件内腔时，一般采用立铣刀侧刃切削，铣刀的切入和切出应尽量（）。-->**C.沿轮廓切线方向**

272、下列说法哪一种是正确的（）。A 执行 M01 指令后，所有存在的模态信息保持不变。-->**B.0.008**

273、下列指令中属于非模态的 G 功能指令是（）-->**B.AG03BG04CG17DG40B**

274、下列 M 指令中，能对程序进行控制的是（）。-->**B.M02**

275、下列不具备续效功能的一组代码是（）。-->**C.G03 / G04**

276、下列程序段中，能够建立刀具半径右补偿的是（）。-->**A.G01G42X21.0Y2.0D01F300**

277、下列程序段中，能够建立刀具半径左补偿的是（）。-->**B.G00G41X100.0Y20.5D01**

278、下列程序段中，能实现恒线速度控制的是（）。-->**B.G96-S100-F0.1-G50-S2000**

279、下列程序段中，在 XY 平面内进行插补的语句是（）。-->**B.G91G18G03Z-10.0R5.0**

280、下列程序段中，在 XZ 平面内进行插补的语句是（）。-->**B.G91G18G03Z-10.0R-13.0**

281、下列程序段中，在 YZ 平面内进行插补的语句是（）。-->**C.G91.G19.G02.Y4.5.R0.85**

282、下列粗车固定循环中，满足工艺条件：吃刀深度 2mm、单边余量 0.25mm、进给速度 0.2mm/r 的程序段是（）。-->**A.G71U2.0R0.5G71P12Q36U0.5W0.25F0.2**

283、下列粗车固定循环中，满足工艺条件：吃刀深度 2mm、单边余量 0.35mm、进给速度 0.3mm/r 的程序段是（）。-->**B.G71U2.0R1.0G71P12Q36U0.7W0.35F0.3**

284、下列代码指令中，在程序里可以省略、次序颠倒的代码指令是（）。-->**B.AOBGCNDM**

285、下列辅助功能，用于控制换刀的指令时（）。-->**B.M06**

286、下列功能代码中，含有非续效功能代码的一组是（）。-->**C.G65/G66**

287、下列加工中心主传动系统结构中，哪种形式转换效率高，但输出扭矩受到限制-->**A.电机直接带动主轴**

288、下列哪种机床不属于点位控制数控机床。-->**D.数控车床**

289、下列哪种加工过程会产生过切削现象。-->**D.以上均正确**

290、下列哪种检测元件，不属于位置检测元件-->**A.测速发电机**

291、下列哪种检测元件检测线位移-->**C.感应同步器**

292、下列哪种伺服系统的精度最高：-->**D.闭环、半闭环系统**

293、下列数学处理中，用手工方法编制加工程序时，不需要做的工作是（）。-->**C.计算节点坐标**

294、下列叙述中，（）不属于数控编程的基本步骤。-->**B.确定机床坐标系**

295、下列叙述中，不属于确定加工路线原则的是（）。-->**C.尽量采用工序集中，先孔后面的顺序**

296、下列指令中，（）无法使主轴停止。-->**C.M09**

297、下列指令中，不能够使主轴停止的是（）。-->**C.M09**

298、下列指令中，不能够使主轴停止的是（）。-->**C.M08**

299、下列指令中属于极坐标直线插补的 G 功能指令是（）。-->**A.AG11BG01CG00DG10**

300、下面程序段中，N4 语句的主要作用是（）。N3,G90,G54,G00,X0,Y0,S900,M03; N4,G43,Z3.0,H01: -->**C.快速下刀，建立刀具长度补偿**

301、下面程序中，N22 语句可以由（）代替。...,N20,G90,G01,X20.5,Y6.0,F250.0,N22,G02,X0,Y16.0,I—30.0,J—40.0,...-->**A.N22G02X0Y16.0R—50.0**

302、下面对于刀具刀位点位置描述不正确的是（）。-->**D.外圆车刀的假象刀尖处**

303、下面关于对数控机床坐标系与运动方向描述不正确的是（）。-->**D.Z 坐标的正方向为减小工件与刀具之间距离的方向**

304、下面关于对数控机床坐标系与运动方向描述不正确的是（）。-->**B.对于刀具旋转的机床，X 运动的正方向指向左或右**

305、下面关于对数控机床坐标系与运动方向描述不正确的是（）。-->**D.绕 Z 轴的旋转轴是 A 轴**

306、下面哪一个命令不是固定循环命令（）。-->**C.G71**

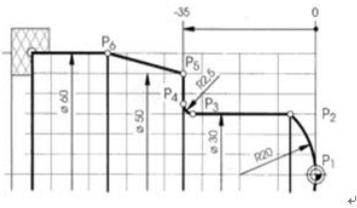
307、下面哪种检测装置可直接将被测转角或位移量转化成相应代码。-->**B.编码器**

308、下面哪种是程序段号的正确表达方式。-->**A.N0001**

309、下面哪种误差是工艺系统的误差。-->**D.A, B, C 都是**

310、下面指令中不是模态指令的是-->**A.M02**

311、下图为典型的的车削零件，工件坐标系如图所示。若采用直径编程，仔细阅读图纸，计算基点 P2 的坐标值为（）。



答案：D.X30.0, Z-6.771

312、下图为典型的的车削零件，工件坐标系如图所示。若采用直径编程，仔细阅读图纸，计算基点 P3 的坐标值为（ ）。

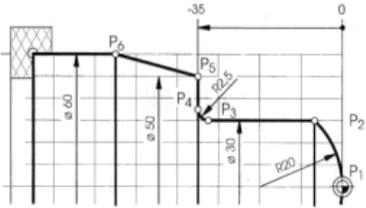
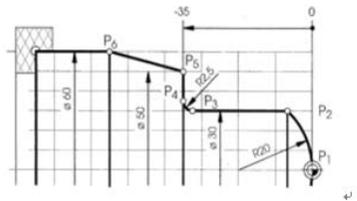


图 0 基点坐标的计算

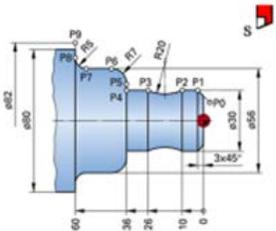
X30.0, Z-32.5

313、下图为典型的的车削零件，工件坐标系如图所示。若采用直径编程，仔细阅读图纸，计算基点 P3 的坐标值为（ ）。图 0 基点坐标的计算



答案：C.X30.0, Z-32.5

314、下图为典型的的车削零件，工件坐标系如图所示。若采用直径编程，仔细阅读图纸，则基点 P5 的径向坐标和基点 P6 的轴向坐标分别为（ ）。



答案：C.X42.0 和 Z-43.0

315、下图为典型的的车削零件，工件坐标系如图所示。若采用直径编程，仔细阅读图纸，则基点 P7 的轴向坐标值和基点 P8 的径向坐标值分别为（ ）。

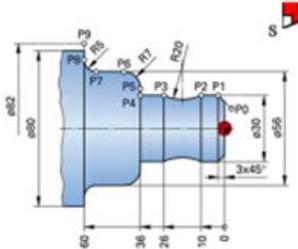


图 0 基点坐标的计算

答案：D.Z-55.0 和 X66.0

316、下图为典型的的车削零件，工件坐标系如图所示。若采用直径编程，仔细阅读图纸，则切出点 P9 的坐标值为（ ）。

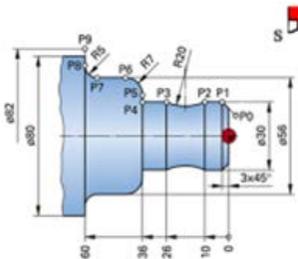


图 0 辅助程序段的坐标计算

答案：B.X82.0, Z-60.0

317、下图为典型的的车削零件，工件坐标系如图所示。若采用直径编程，仔细阅读图纸，则切入点 P2 的坐标值为（ ）。

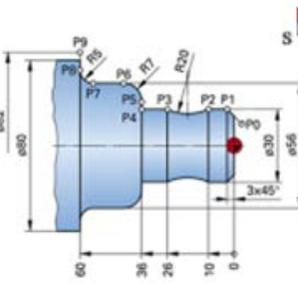
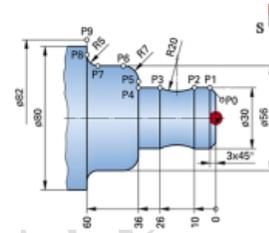


图 0 辅助程序段的坐标计算

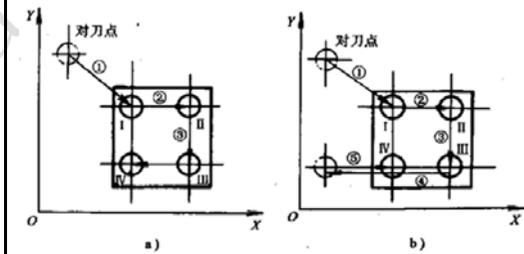
答案：C.X20.0, Z2.0

318、下图为典型的的车削零件，工件坐标系如图所示。若采用直径编程，仔细阅读图纸，则切入点 P2 的坐标值为（ ）。



X20.0, Z2.0

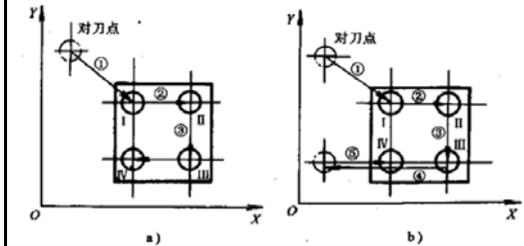
319、下图为孔系加工的两种刀具路径，对其各自特点描述不正确的是（ ）。



孔系加工路线方案比较

答案：A.图 a 方案孔系定位精度高

320、下图为孔系加工的两种刀具路径，对其各自特点描述正确的是（ ）。



孔系加工路线方案比较

答案：D.图 b 方案孔系定位精度高

321、现代数控机床的进给工作电机一般都采用（ ）。-->[B.伺服电机](#)

322、现代数控系统都有子程序功能，FANUC 数控系统中，能够正确调用子程序的编程语句是（ ）。-->[B.M98,P2001](#)

323、现代数控系统中都有子程序功能，FANUC 数控系统中，下列能够正确调用子程序的编程语句是（ ）。-->[A.M98P2012](#)

324、现代数控系统中都有子程序功能，FANUC 数控系统中，下列能够正确调用子程序的编程语句是（ ）。-->[C.M98P2001](#)

325、现代数控系统中都有子程序功能，并且子程序（ ）嵌套。-->[C.可以有有限层](#)

326、现需加工一个直径为 $\phi 60$ 的内圆，刀具径向补偿值为 $D21=8.00$ ，加工后实测尺寸为 $\phi 59.96$ ，问如果要达到要求，应把补偿值调整为（）。-->[A.7.96](#)

327、液压尾座通常是用于加工-->[B.轴类](#)

328、一般情况下，短而复杂且偏心距不大或精度要求不高的偏心工件可用（）装夹。-->[D.四爪单动卡盘](#)

329、一个尺寸链的环数至少有（）个。-->[B.A2B3C4D5](#)

330、一个零件的轮廓往往是由许多不同的几何元素所组成，如直线、圆弧、二次曲线等，各几何元素的连接点称为（）。-->[B.基点](#)

331、一台三相反应式步进电动机，其转子有40个齿；采用单、双六拍通电方式，其步距角是（）-->[B.1.5°](#)

332、以下对刀方法中，不需要辅助设备的对刀方法为-->[D.切削法](#)

333、以下对辅助机能代码中常用于作为主程序结束的代码是（）。-->[A.AM30BM98CM07DM05](#)

334、用FANUC数控系统机床加工一个 $\phi 10$ 、有效深度36mm的孔，程序表述如下：G90G99G73X10.0Y0Z-42.0Q6.0R3.0F80.0；对该程序段描述不正确的是（）。-->[D.钻孔结束后返回初始平面](#)

335、用FANUC数控系统机床加工一个 $\phi 12$ 、有效深度36mm的孔，程序表述如下：G90G98G73X10.0Y0Z-40.0Q6.0R3.0F80.0；对该程序段描述不正确的是（）。-->[C.啄钻，每次啄钻深度为3mm](#)

336、用带有检验圆盘的测量心棒插入孔内，着色法检验圆盘与端面的接触情况，即可确定孔轴线与端面的（）误差。-->[A.垂直度](#)

337、用高速钢车精度高的螺纹时，其纵向前角应为（）才能车出较正确牙型-->[C.零值](#)

338、用固定循环G98G81...钻削一个孔，钻头的钻削过程是（）。-->[B.持续不提刀钻削](#)

339、用固定循环G99G83...钻削一个孔，对钻削动作过程描述正确的是（）。-->[C.多次钻削，每次提刀至R面，钻孔结束后返回到R面](#)

340、用配置FANUC数控系统的机床加工一个 $\phi 12$ 、有效深度36mm的孔，程序段为：G90G99G81X50.0Y50.0Z-42.0R3.0F110.0；对该程序段描述不正确的是（）。-->[C.啄钻，每次啄钻深度为3mm](#)

341、用配置FANUC数控系统的机床加工一个 $\phi 12$ 、有效深度36mm的孔，程序段为：G90G99G83X0.0Y50.0Z-40.0Q8.0R3.0F110.0；对该程序段描述不正确的是（）。-->[D.钻孔结束后返回初始平面](#)

342、用配置FANUC数控系统的数控铣床进行镗孔加工时，应选择（）固定循环指令进行编程。-->[C.G82](#)

343、用球头铣刀加工曲面时，其球头半径应（）加工曲面的最小曲率半径。-->[A.小于](#)

344、用于FANUC数控系统编程，对一个厚度为10mm，Z轴零点在下表面的零件钻孔，其中一段程序表述如下：G90G83X1-->[B.啄钻](#)

345、用于深孔加工的固定循环的指令代码是（）。-->[C.G83](#)

346、用钻头进行钻孔时，要考虑钻尖对孔有效深度的影响，采用指令20的普通钻头钻孔时，钻尖的影响约为（）mm。-->[B.5.8](#)

347、用钻头进行钻孔时，应考虑钻尖对孔有效深度的影响。采用娜的钻头钻孔时，钻尖的影响约为（）mm。-->[B.5.8](#)

348、优化粗加工及空行程的走刀路线主要是为了-->[A.节省整个加工过程时间](#)

349、由设计制造和管理的信息化生产过程及物流控制柔性化的整个计算机制造系统简称为-->[B.CIMS](#)

350、由于定位基准和设计基准不重合而产生的加工误差，称为（）。-->[C.基准不重合误差](#)

351、有效深度36mm的孔，程序表述如下：G90G98G73X10.0Y0Z-40.0Q6.0R3.0F80.0；对该程序段描述不正确的是（）。-->[C.啄钻，每次啄钻深度为3mm](#)

352、有效深度36mm的孔，程序表述如下：G90G99G73X10.0Y0Z-42.0Q6.0R3.0F80.0；对该程序段描述不正确的是（）。-->[D.钻孔结束后返回初始平面](#)

353、有些零件需要在不同的位置上重复加工同样的轮廓形状，可采用（）。B-->[B.子程序调用](#)

354、右手直角坐标系中的拇指表示（）轴。-->[A.X轴](#)

355、圆弧插补编程时，半径的取值与（）有关。-->[B.圆弧的角度](#)

356、圆弧几日的圆心位于坐标原点，便用圆弧插补指令及地址I、J编写如图4所示的圆弧，正确的程序是（）。-->[B.G02.X10.Y-80.0.I-80.0.J10.0](#)

357、在CNC系统中，插补功能的实现通常采用：-->[C.粗插补由硬件实现，精插补由软件实现](#)

358、在FANUC数控系统中，（）指令可以控制从子程序中返回。-->[C.M99](#)

359、在FANUC数控系统中，能够控制从子程序中返回的指令是（）。-->[D.M99](#)

360、在FANUC数控系统中，变量#1002属于（）。-->[C.系统变量](#)

361、在FANUC数控系统中，变量#111属于（）。-->[D.公共变量](#)

362、在FANUC数控系统中，程序段G04Pxxx；P的单位是（）。-->[D.0.001秒](#)

363、在FANUC数控系统中，程序段G04P错误错误错误；P的单位是（）。-->[0.001秒](#)

364、在FANUC数控系统中，程序段G04Xxxx；X的单位是（）。-->[A.秒](#)

365、在FANUC数控系统中，程序段N22G32X23.2Z-25.0F1.5用于加工（）螺纹。-->[A.M24x1.5](#)

366、在FANUC数控系统中，程序段N32G92X23.2Z-23.0F1.0可用于加工（）螺纹。-->[B.M24X1.0](#)

367、在FANUC数控系统中，下列程序段不能表示相对坐标的是（）。-->[B.G90G00Z120.0](#)

368、在FANUC数控系统中，下列代码具有非续效功能的是（）。-->[C.G65](#)

369、在FANUC数控系统中，下列代码可以实现宏程序非模态调用的是（）。-->[B.G65](#)

370、在FANUC数控系统中，下列代码中不属于同一功能组的指令是（）。-->[C.G54、G65](#)

371、在FANUC数控系统中，下列代码中不属于同一功能组的指令是（）。-->[B.G55、G65](#)

372、在FANUC数控系统中，下列代码属于非续效功能的是（）。-->[D.G65](#)

373、在FANUC数控系统中，下列代码属于非续效功能的是（）。-->[D.G04](#)

374、在FANUC数控系统中，指令M98P51020表示的含义为（）。-->[C.调用程序号为1020的子程序连续调用5次C](#)

375、在FANUC系统的G代码表中，（）组的代码为非模态代码。-->[A.00](#)

376、在G43G01Z15.0H4语句中，H4表示（）。-->[B.刀具表的地址是4](#)

377、在G55中设置的数值是（）。-->[A.工件坐标系的原点相对机床坐标系原点偏移量](#)

378、在XY坐标平面内进行加工的坐标指令（）-->[A.G17](#)

379、在X、Y平面，刀具从点（50，50）快速移动到点（50，90），下面用增量坐标表示正确的语句是（）。-->[D.G00U0V40.0](#)

380、在X、Y平面，刀具从点（50，50）快速移动到点（70，90），下面用增量坐标表示正确的语句是（）。-->[A.G91G00X20Y40.0](#)

381、在（50，50）坐标点，钻 $\phi 12$ mm、深10mm的孔，Z坐标零点位于零件的上表面，正确的程序段为（）。-->[C.G81X50.OY50.OZ-10.OR3.0F60](#)

382、在（）情况下加工编程必须使用G03指令？-->[D.逆时针圆弧插补](#)

383、在编程过程中，若对Z-Y平面进行加工，应先用指令（）进行工作平面设定。-->[B.G19](#)

384、在编程时，当选定了刀具及切削速度以后，应根据（）。-->[A.确定主轴转速。](#)

385、在编程时，建立刀具偏置（补偿）时，必须指定刀具参数寄存器号，下列语句中刀具补偿无效的是（）。-->[B.T0300](#)

386、在编程时，建立刀具偏置（补偿）时，必须指定刀具参数寄存器号，下列语句中刀具补偿无效的是（）。-->[C.G01G42Y22.0D0F120.0](#)

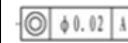
387、在编程时，建立刀具偏置补偿时，必须指定刀具参数寄存器号，下列语句中刀具补偿无效的是（）。-->[C.G00G41X05.0Y22.0D0](#)

388、在编制攻丝程序时应使用的固定循环指令代码是（）。-->[C.G84](#)

389、在编制加工程序时，如果需要采用公制单位，准备功能后面跟着的相对应的进给地址是（）。-->[B.F](#)

390、在编制加工程序时，如果需要加延时的单位是秒，准备功能G04后面跟着的相对应的地址是（）。-->[D.X](#)

391、在车削加工零件图中，形位公差符号



表示该零件的两个加工要素之间有（同轴度）要求。

392、在车削加工选择刀具时，若用同一把刀既能加工端面，又能连续加工台阶轴的外圆，则应使车刀的（）。-->[A.主偏角大于90°](#)

393、在车削加工中，刀具从点（100，50）快速移动到点（100，60），下面用增量坐标表示不正确的语句是（）。-->[C.G91G00X0Y10.0](#)

394、在车削加工中，若采用直径编程，对程序段：NxxG71P60Q180U0.6W0.3D1.6F0.3S600；解释错误的是（）。-->[B.执行该固定循环后，留给精加工的单边余量为0.6毫米](#)

395、在车削加工中，若采用直径编程，对程序段：N60G71P60Q150U0.6W0.1D2.5F0.3S500；解释错的是（）。-->[B.执行该固定循环后，用于精加工的单边余量分别为0.6mm、0.1mm](#)

396、在车削加工中，若主轴采用  $v=100\text{m/min}$  的恒线速度控制，最高主轴转速限制为  $1200\text{r/min}$ ，顺时针旋转，正确的编程语句是（）。-->[C.G96S100M03; G50S1200;](#)

397、在车削加工中，若主轴采用  $v=135\text{m/min}$  的恒线速度控制，最高主轴转速限制为  $1500\text{r/min}$ ，顺时针旋转，正确的编程语句是（）。-->[B.G96S135M03; G50S1500;](#)

398、在车削零件图中，若某轴段有圆柱度的形位公差要求，应选用下列形位公差符号（）的形式表示。-->[C.H0.015](#)

399、在封闭的轮廓或型腔加工时，通常采用切向切入、切向切出的进/退刀路线，这样做的好处在于（）。-->[A.使接刀处光滑](#)

400、在固定循环指令格式  $G90G98G73X\_Y\_R\_Z\_Q\_F$ ：其中 R 表示-->[A.安全平面高度](#)

401、在机床、工件一定的条件下，如何解决振动造成的加工质量-->[C.合理选择切削用量、刀具的几何参数](#)

402、在加工脆性材料时产生的切屑是-->[D.崩碎切屑](#)

403、在加工内圆弧面时，刀具半径的选择应该是（）圆弧半径。-->[B.小于](#)

404、在进给位置伺服系统中，UDC 是指（）。-->[A.脉冲/相位变换器](#)

405、在进行薄壁类零件的精加工编程时，选择（）的主偏角，径向切削力较小。-->[A.接近 90°](#)

406、在进行精加工编程时，影响已加工表面的车刀几何角度是（）。-->[B.副偏角](#)

407、在进行圆弧插补时，圆弧的起始位置是否必须在圆弧插补前输入？-->[B.必须](#)

408、在零件图的技术要求中，未注圆角  $R\leq 0.5$ ，提示在选择精加工车刀时，其刀尖圆弧半径应为（）mm。-->[D.0.4](#)

409、在零件图中，形位公差符号？表示该零件的几何要素之间有（）要求。-->[B.垂直度](#)

410、在零件图中，形位公差符号【图片】表示该零件的两个加工要素之间有（）要求。



在零件图中，形位公差符号  表示该零件的两个加工要素之间有（）要求。

答案：D.同轴度

411、在普通数控车床的基础上，增加了（）和动力头为车削中心。

-->[B.刀库](#)

412、在数控车床精车球型手柄零件时一般使用（）刀具。-->[B.45°外圆](#)

413、在数控程序中，G00 指令命令刀具快速到位，但是在应用时（）。-->[A.必须有地址指令](#)

414、在数控机床的数控装置组成中，其核心部分是-->[B.运算控制装置](#)

415、在数控加工中，刀具补偿功能除对刀具半径进行补偿外，在用同一把刀进行粗、精加工时，还可进行加工余量的补偿，设刀具直径为  $8\text{mm}$ ，精加工时半径方向余量为  $0.6\text{mm}$ ，则最后一次粗加工走刀的半径补偿量为（）mm。-->[C.4.6](#)

416、在数控加工中，刀具补偿功能除对刀具半径进行补偿外，在用同一把刀进行轮廓铣削粗、精加工时，还可进行加工余量的补

偿，设刀具半径为  $r$ ，精加工时半径方向余量为  $\Delta$ ，则最后一次粗加工走刀的半径补偿量为（）。-->[C.r+\Delta](#)

417、在数控铣床上用  $\Phi 20$  铣刀执行下列程序后，其加工圆弧的直径尺寸是（）。...N15S600M03,20G90G01G41X18.0Y24.0D01F300（刀具半径补偿偏置值

$r=10.1$ ）,N25G02X74.0Y32.0R40.0F180,...-->[A.Φ80.2](#)

418、在数控铣削加工中，刀具补偿功能除对刀具半径进行补偿外，在用同一把刀进行粗、精加工时，还可进行加工余量的补偿，设

刀具半径为  $r$ ，精加工时半径方向余量为  $\Delta$ ，则最后一次粗加工走刀的半径补偿量为（）。-->[B.r+\Delta](#)

419、在数控铣削加工中，刀具补偿功能除对刀具半径进行补偿外，在用同一把刀进行粗、精加工时，还可进行加工余量的控制，设

刀具直径为  $\Phi 6\text{mm}$ ，精加工时半径方向余量为  $0.2\text{mm}$ ，则最后一次粗加工走刀的半径补偿量为（）。-->[C.3.2mm](#)

420、在数控系统中，用于控制机床或系统开关功能的指令是（）。-->[A.M 代码](#)

421、在同一程序段中使用 X、W 编程为-->[C.混合式编程](#)

422、在同一程序段中使用两个同组 G 指令，则（）。-->[A.最后一个有效](#)

423、在图 1 中，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（）。-->[C.X33.0、Z23](#)

424、在铣削固定循环后，如果指令了（）代码，固定循环则自动被取消，变成 G80 状态。） $54\text{mm}$ -->[C.G02](#)

425、在铣削固定循环中，用了孔定位并且可以越障的平面是（）。-->[C.初始平面](#)

426、在铣削加工零件图中，形位公差符号【图片】表示该零件的两个加工要素之间有（）要求。



在铣削加工零件图中，形位公差符号  表示该零件的两个加工要素之间有（）要求。

答案：A.平行度

427、在铣削加工零件图中，形位公差符号【图片】表示该零件的两个加工要素之间有（）要求。



在铣削加工零件图中，形位公差符号  表示该零件的两个加工要素之间有（）要求。

答案：B.垂直度

428、在下列程序段中，能够建立刀具长度补偿的（）的程序段。-->[C.G01G43X100Z20H01F200](#)

429、在现代数控系统中都有子程序功能，FANUC 数控系统中，能够正确调用子程序的编程语句是（）。-->[C.M98,P2001](#)

430、在选用了刀具半径补偿的条件下，进行整圆切削应采取（）。-->[B.圆弧切入切出法](#)

431、在要求允许误差不变的情况下，非圆曲线的曲率越大，则逼近线段的数量越（）。-->[B.大](#)

432、在一个程序段中同时出现同一组的若干个 G 指令时（）。-->[B.计算机只识别最后一个 G 指令](#)

433、在一铸铁材料的（60，180）坐标点上，钻一  $\Phi 12\text{mm}$ 、有效深度  $70\text{mm}$  的孔，Z 坐标零点位于零件的上表面，正确的程序段为（）。-->[C.G83X60.0Y180.0Z-76.0Q10.0R3.0F60.0](#)

434、在用圆弧插补切削圆弧面时，需要选择平面是 Y.Z 平面，所选择的 G 指令应是（）。-->[A.AG17](#)

435、在允许误差不变的情况下，非圆曲线的曲率越大，则逼近线段的数量越（）。-->[C.多](#)

436、在主轴恒功率区主轴扭矩随主轴转速的降低而-->[A.升高](#)

437、在铸铁材料的坐标点（60，180）上，加工孔径  $12\text{mm}$ 、有效深度为  $70\text{mm}$ ，Z 坐标零点位于零件的上表面，正确的程序段为（）。-->[A.G83X60.0Y180.0Z-76.0Q10.0R3.0F80.0](#)

438、在铸铁材料的坐标点（）上，加工孔径  $12\text{mm}$ 、有效深度为  $70\text{mm}$ ，Z 坐标零点位于零件的上表面，正确的程序段为（G83X60.0Y180.0Z-76.0Q10.0R3.0F80.0）。-->[60,180](#)

439、增加坐标系中的 U 对应绝对坐标系中（）值。-->[A.X](#)

440、增量指令是用各轴的（）直接编程的方法，称为增量编程。-->[A.移动量](#)

441、找出下面不是零点偏置指令（）。-->[D.G53](#)

442、执行  $G90G01G44H02Z-50F100$ （ $H02$  为  $2\text{mm}$ ）程序段后，刀具的实际移动距离为（）。-->[A.48mm](#)

443、执行程序段“ $G90G02X42.0Y52.0I-0.0J30.0F150.0$ ”时，被加工的圆弧半径是（）。-->[A.R50.0](#)

444、执行程序段“ $G90G03X50.0Y60.0I-40.0J30.0F120.0$ ”时，被加工圆弧的半径 R 为（）mm。-->[B.50.0](#)

445、执行程序段“ $G90G03X60.0Y50.0I-30.0J40.0F120.0$ ”时，被加工圆弧的半径是（）mm。-->[C.50.0](#)

446、执行程序段“ $G91G03X-80.0Y60.0I-40.0J30.0F180.0$ ”时，刀具的加工轨迹是（）。-->[C.半径为 50.0 的四分之三圆弧](#)

447、执行程序段“ $G91G03X60.0Y80.1I-30.0J40.0F120.0$ ”时，刀具的加工轨迹是（）。-->[A.半径为 50.0 的二分之一圆弧](#)

448、执行程序段“ $G91G03X-60.0Y80.0I-30.0J40.0F120.0$ ”时，刀具的加工轨迹是（）。-->[A.半径为 50.0 的二分之一圆弧](#)

449、执行程序段：G21G17G40G80G49 后，不能完成的工作是（）。-->[C.移动刀具回原点](#)

450、执行程序段：G21G17G40G80G49 后，不能完成的工作是（）。-->[C.将刀具移动回原点](#)

451、执行粗车固定循环  $G71P04Q12U1.0W0.5D2.5F0.35500$  后，单边（精加工）余量为（）mm。-->[A.0.5](#)

452、执行下列程序段后的加工轨迹图形是（）。 $G90G00X200.0Y40.0$ ； $G03X140.0Y100.0I-60.0J0F200.0$ ；-->[A.半径为 R60 的 1/4 圆](#)

453、执行下列程序段后的加工轨迹图形是（）。 $G90G00X200.0Y40.0$ ； $G03X140.0Y100.0I-90.0J0F200.0$ ；-->[D.半径为 R90 的 1/4 圆](#)

454、直流伺服电动机要适用于（）伺服系统中。-->[C.闭环，半闭环](#)

455、直流伺服电机常用的调速方法是-->[A.改变电枢电压](#)

456、直流伺服电机常用的调速方法是（）-->[C.改变电枢电压 UC](#)

457、直流主轴电机的尾部一般都同轴安装（）作为速度反馈元件。-->[C.编码器](#)

458、只有当操作面板上的“选择停”按钮按下时，才能生效的 M 代码是（）。-->[B.M01](#)

459、指令 M01 的功能及生效条件是 ( )。-->**B.当“选择停止键”按下时, 执行到该指令后暂停程序**

460、制订加工方案的一般原则为先粗后精、先近后远、先内后外, 程序段最少, -->**A.走刀路线最短**

461、逐步比较插补法的四拍工作顺序为: -->**A.偏差判别、进给控制、新偏差计算、终点判别**

462、逐点比较法插补的关键是: -->**A.偏差判别**

463、子程序结束的程序代码是-->**B.M99**

464、字由地址码+数字构成, 在下列各字中, 属于尺寸字的是 ( )。-->**B.V-12.0**

465、钻扩铰孔时, 产生喇叭形孔与机床有关的因素是 ( )。-->**C.滑板移动对主轴轴线的平行度超差**

466、最小加工余量的大小受下列那些因素影响 ( )。①表面粗糙度②表面缺陷层深度③空间偏差④表面几何形状误差⑤装夹误差-->**D.①②③④⑤**

**判断(484)--电大资源网: <http://www.dda123.cn/>( 微信搜: 905080280)**

1、FANUC 数控系统中, 程序段 G04X3.0, 表示进给轴和主轴都暂停 3 秒钟。-->**错**

2、F 对 NUC 数控系统中, #112 属于系统变量。-->**错**

3、F 对 NUC 数控系统中, #32 属于局部变量。-->**对**

4、F 对 NUC 数控系统中, 程序段 G04X3.0, 表示进给轴和主轴都暂停 3 秒钟。-->**错**

5、G00 指令下的移动速度可以由 F 代码改变。-->**错**

6、G03 等, 不可以相互注销。-->**错**

7、G17 (3-02X22.5Y30.9132.5F100; 表示刀具位移限定于 XZ 平面。-->**错**

8、G19 用来指定刀具运动平面为 XZ 平面。-->**对**

9、G41D01 其中的 D01 是指 01 号刀补的偏移量。-->**错**

10、G41D01 其中的 D01 是指刀具的补偿 (偏移) 量。-->**对**

11、G65 指令的含义是调用宏程序。-->**对**

12、G68 可以在多个平面内作旋转运动。-->**错**

13、G81 与 G82 的区别在于 G82 指令使刀具在孔底有暂停动作。-->**对**

14、G90/G91 是用于绝对/增量尺寸选择的代码, 无论什么数控系统, 都必须用这两个代码进行绝对/增量尺寸的模式转换。-->**错**

15、G92X\_Y\_Z\_使机床不产生任何运动。-->**对**

16、G92 所设定的加工坐标原点是与当前刀具所在位置无关。-->**错有关**

17、G92 通过刀具的当前位置设定时, 机床移动部件不产生运动。-->**对**

18、G96S300 表示到消恒线速, 机床的主轴每分钟旋转 300 转。-->**错**

19、G97S1500 表示取消恒线速, 机床的主轴每分钟旋转 3000 转。-->**对**

20、M02 是程序加工完成后, 程序复位, 光靶能自动回到起始位置的指令。-->**错**

21、M30 和 M09 都可对程序进行停止控制。-->**错**

22、M 功能不能编程变化量 (如尺寸、进给速度、主轴转速等), 只能控制开关量 (如冷却液开、关, 主轴正、反转, 程序结束等)。-->**对**

23、WHILE 比 GOTO 处理速度慢-->**错**

24、安全高度、起止高度、慢速下刀高度这三者关系是: 起止高度>慢速下刀高度>安全高度。-->**错起止高度>安全高度>慢速下刀高度**

25、按照加工要求, 被加工的工件应该限制的自由度没有被限制的定位为完全定位。这种定位是不允许的。-->**错欠定位**

26、半闭环控制系统中的检测元件接在机床运动部件上。-->**错**

27、半闭环系统的反馈装置一般装在导轨上。-->**错伺服电机上**

28、闭环控制系统的定位误差主要取决于机械传动副的间隙及制造误差-->**错**

29、闭环控制系统中的位置检测元件接在电机轴上。-->**错**

30、编程时, 首先要熟悉数控机床的坐标系统与运动方向, 当数控车床的主轴要能够进行圆周定位时, 则定义该轴为 A 轴控制。 ( )。-->**错**

31、编程时, 首先要熟悉数控机床的坐标系统与运动方向, 当数控车床的主轴要能够进行圆周定位时, 则定义该轴为 C 轴控制。-->**对**

32、编程时, 首先要熟悉数控机床的坐标系统与运动方向, 当数控车床的主轴要能够进行圆周定位时, 则定义该轴为 C 轴控制。-->**对**

33、编程时, 应首先确定工件坐标系, 车削零件的 Z 轴应与工件的回转中心重合。-->**对**

34、编程时, 应首先确定工件坐标系, 通常定义 Z 轴的正方向为增大工件与刀具之间距离的方向。-->**对**

35、编制加工程序时往往需要合适的刀具起始点, 刀具的起始点就是换刀点。-->**错程序的起始点**

36、步进电动机伺服系统是典型的闭环伺服系统。-->**错**

37、步进电机的三相单三拍控制指电机有三相定子绕组, 每次有一相绕组通电, 每三次通电为一个循环。-->**对**

38、步进电机的三相六拍控制指电机有三相定子绕组, 每次有一相绕组通电, 每六次通电为一个循环。-->**错**

39、步进电机的转角, 转速, 旋转方向分别与输入脉冲频率、个数、通电顺序有关。-->**错输入脉冲的个数、频率、通电顺序。**

40、步进电机是最理想的直线运动部件的驱动电机。-->**错**

41、采用恒线速度进行车削控制, 已知工件的直径是  $\phi 100\text{mm}$ , 若切削时的线速度为  $157\text{m/min}$ , 则这时的主轴转速约为  $800\text{r/min}$ 。-->**错**

42、采用球头刀进行曲面加工时, 通常其刀位点应为球面上。-->**错**

43、采用球头刀进行曲面加工时, 通常其刀位点应在球心上。-->**对**

44、采用球头刀进行曲面加工时, 通常其刀位点应在球心上。-->**对**

45、测量反馈装置的作用是为了提高机床的安全性。-->**错提高机床的定位精度、加工精度**

46、测量反馈装置的作用是为了提高机床的定位精度、加工精度。-->**对**

47、车床主轴的 C 功能是指主轴绕铅垂轴转动的功能。-->**错**

48、车削加工回转类零件, 若毛坯的某轴轴向尺寸较小, 而径向尺寸较大, 适合径向走刀, 粗车加工时宜选用 G73 指令编程。-->**错**

49、车削中心的 C 轴运动, 实际上是绕 B 轴的回转运动, 也可以称为主轴运动。-->**错**

50、程序 G33X35.2Z-22F1.5 为单一螺纹加工指令, 执行过程中进给速度为  $1.5\text{mm/min}$ 。-->**错**

51、程序 N100G01X100Z80; N110G01X90Z60; 可以用 N100G01X100Z80; N110X90Z60 代替。-->**对**

52、程序编制中首件试切的作用是检验零件图样设计的正确性。-->**错**

53、程序段 G33X23.2Z-19.0F1.5 中, 进给率 F 的单位是  $\text{mm/r}$ 。-->**对**

54、程序段 G82X25.0Y15.5Z-8.5R3.0P800F80.0 的功能是进行镗孔加工, 适宜加工台阶孔, 在孔底有无进给的光整切削。-->

55、程序段 G92X23.2Z-19.0F1.5 中, F 表示螺纹加工时的进给率为  $1.5\text{mm/min}$ 。-->**错**

56、程序段 WHILE[#2LE#5]DO2 为循环判断语句。-->**对**

57、程序段: “G96S220M03”是对数控机床进行恒转速控制, 主轴正转启动。-->**错**

58、程序段: “G97S800M03”是对数控机床进行恒线速度控制。-->**错**

59、程序段: G21G17G40G80G49 的作用是对机床 (程序) 初始化, 刀具没有移动。-->**错**

60、程序校验与首件试切的作用是检验程序是否正确及零件的加工精度是否满足图纸要求。-->**对**

61、程序校验与首件试切的作用是为了检查机床是否正常, 以保证零件的加工质量。-->**错**

62、程序原点又称为起刀点。-->**错工件原点**

63、程序字由地址码+数字构成, 有功能字和尺寸字之分, 其中 X、C、K 等属于尺寸字。-->**对**

64、程序字由地址码+数字构成, 有功能字和尺寸字之分, 其中 X、R、J 等属于功能字。-->**错**

65、传动齿轮副可使低转速和大转矩的伺服驱动装置的输出变为高转速低转矩, 从而可以适应驱动执行件的需要。-->**错**

66、传动齿轮副可使高转速和低转矩的伺服驱动装置的输出变为低转速高转矩。-->**对**

67、从“A”点 (X20, Y10) 到“B”点 (X60, Y30), 分别使用“G00”及“G01”指令编制程序, 其刀具路径相同。-->**错**

68、从 A 点 (X20, Y10) 到 B 点 (X60, Y30), 分别使用“G00”及“G01”指令编制程序, 其刀具路径相同。-->**错**

69、从程序段 G03X23.0Y18.2R-30.0 中, 可以确定被加工的圆弧大于半圆。-->**对**

70、从程序段 G03X23.0Y18.2R-30.0 中, 可以确定被加工的圆弧小于半圆。-->**错**

71、从程序段 G03X23.0Y18.2R-5-->**对**

72、粗加工、半精加工的刀具半径补偿值为刀具半径值与精加工余量之和。-->**对**

73、粗加工时, 限制进给量提高的主要因素是切削力。-->**对**

74、大部分代码都是非续效 (模态) 代码。-->**错**

75、大批量生产的简单零件适于在数控铣床上进行加工。-->**错**

76、当工艺基准与设计基准不重合时, 加工中需要按尺寸链封闭环进行工艺尺寸换算。-->**对 ( )。**

77、当进行零件轮廓车削时，若加工的要素含有 90 度的台阶，车刀的主偏角应大于 90 度。-->对

78、当孔系间位置精度要求较高时，应采取单向趋近的工艺路线安排各孔的加工顺序，这样可以保证孔的定位精度。-->对

79、当孔系间位置精度要求较高时，应采取单向趋近的工艺路线安排各孔的加工顺序，这样可以保证孔的加工精度。-->错

80、当切削深度确定后，增大进给量会使切削力增大，表面粗糙度变小。-->错变大

81、当用向量表示圆弧圆心坐标时。定义向量的方向为圆弧圆心指向圆弧终点。（）。-->

82、当在程序中出现重复使用某一部分固定程序时，为简化编程可将这一部分程序作为宏程序事先存入存储器以便进行调用。-->错子程序

83、刀具的建立和取消在任何程序段中都可以实现。-->错

84、刀具半径补偿的建立和撤消要和移动类指令配合使用，如 G00、G01、G02、G03 等。-->对

85、刀具半径补偿分为刀具半径补偿建立和刀具半径补偿取消两个过程。-->错

86、刀具长度补偿是纠正刀具编程长度和刀具实际长度差异的过程。-->对

87、刀具长度补偿值的地址通常用 Rxx 编程。-->错

88、刀具长度补偿值和半径补偿值都存储在缓存器中。-->错偏值寄存器

89、刀具长度补偿指令 G43H01 是用刀位点坐标加上 H01 号存储单元中的长度补偿值。-->对

90、刀具长度补偿指令 G43H01 是用刀位点坐标减去 H01 号存储单元中的长度补偿值。-->错

91、刀具长度补偿指令 G44H01 是用刀位点坐标减去 H01 号存储单元中的长度补偿值。-->错

92、刀具位置补偿值就是刀具半径补偿值。-->错长度

93、刀其功能称为 T 功能，它是进行刀具路径选择和进行换刀操作的功能。-->错

94、刀位点是刀具上代表刀具在工件坐标系的一个点，对刀时，应使刀位点与对刀点重合。-->对

95、第一次使用代码 G01 编程时，必须要指定进给速度 F。-->对

96、定位的选择原则之一是尽量使工件的设计基准与工序基准不重合。-->错重合

97、对刀点和换刀点通常为同一个点。-->错

98、对夹紧装置的要求之一是夹紧力允许工件在加工过程中小范围位置变化及震动。-->错不允许

99、对于 FANUC 系统，G43 与 G44 的刀具长度偏置补偿方向是一致的。-->错

100、对于点位控制，进给运动从某一位置到另一个给定位置的进程进行加工。-->错

101、对于非模态指令，它意味着一直保持某种模式，直到另一种模式将其取消。-->对

102、对于没有刀具半径补偿功能的数控系统，编程时不需要计算刀具中心的运动轨迹，可按零件轮廓编程。-->错

103、对于数控车床，回参考点操作，就是使刀具回到机床坐标系的原点。-->错

104、对于数控机床最具机床精度特征的一项指标是机床的传动精度。-->错

105、对于数控铣床，回参考点操作，就是使刀具和工作台都回到机床坐标系的参考点。-->对

106、对于数控铣床，回零操作，就是使刀具和工作台都回到机床坐标系的原点。-->对

107、对于数控铣床，回零操作，就是使刀具回到工件坐标系的原点。-->错

108、对于数控铣床、加工中心而言，主轴带动刀具旋转，Z 轴与刀具的回转中心线平行。-->对

109、对于同一 G 代码而言，不同的数控系统所代表的含义不完全一样；但对于同一功能指令（如公制 / 英制尺寸转换、直线 / 旋转进给转换等），则与数控系统无关。-->错

110、非模态代码只在写该代码的程序段中有效，如 G04M02 等。-->对

111、非圆曲线节点坐标的计算，主要是由计算机完成。-->对

112、辅助程序段的坐标计算，主要靠手工完成。-->对

113、辅助程序段的坐标计算也是编程时数学处理的重要内容，如进刀点、退刀点、换刀点位置的设置与计算。-->对

114、高速钢与硬质合金相比，具有硬度较高，红硬性和耐磨性较好等优点。X（）。103、根据 ISO 标准，在编程时采用刀具相对静止而工件运动规则。-->

115、根据 ISO 标准，在编程时采用刀具相对静止而工件运动规则。-->错工件相对静止

116、工序分散原则的特点是设备和工艺装备结构简单，调试维修方便，操作简单。但工艺路线长，所需设备及工人数多，占地面积大。-->对

117、固定孔加工循环中，在绝对方式下定义 R 平面，其值是指 R 平面到孔底的增量值。-->错

118、固定循环功能中的信息字 K 是指重复加工次数，一般在增量方式下使用。-->错

119、光电编码器是一种角位移传感器，属于直接测量元件。-->错间接

120、光栅尺是一种能够间接检测直线位移或角位移的伺服系统反馈元件。（）。-->错准确的直接测量位移的元件

121、光栅传感器在测量中形成的莫尔条纹，具有缩小检测距离的功能。-->错

122、光栅是数控机床的位置检测元件，因它具有许多优点而被广泛地采用，但它的缺点是怕振动和油污。-->对

123、光栅中，标尺光栅与指示光栅的栅线应相互平行。-->错互相倾斜一个很小的角度

124、滚丝杠螺母机构可自动消除运动间隙。-->错

125、滚珠丝杠副消除轴向间隙的目的主要是提高使用寿命。-->错

126、滚珠丝杠副消除轴向间隙的目的主要是增大驱动力矩。-->错提高反向传动精度

127、滚珠丝杠具有良好的自锁特点。-->错无

128、滚珠丝杠螺母副的名义直径指的是滚珠中心圆直径。-->对

129、滚珠丝杠螺母机构具有可靠的自锁功能。-->错

130、国际标准化组织 ISO 规定，任何数控机床的指令代码必须严格遵守统一格式。-->错

131、恒线速控制的原理是当工件的直径越大，进给速度越慢。-->错

132、宏程序的特点是可以使用变量，但变量之间不能进行运算。-->错

133、宏程序段：X101=#2 的含义是表示将变量 #2 中的数值赋值给 #101 的变量中。-->对

134、宏指令既可以在主程序体中使用，也可以当作子程序来调用。-->对

135、换刀指令 M06 可以和 T 指令在同一程序段编程，也可以不在同一程序段编程。-->对

136、回零操作就是使运动部件回到机床坐标系原点。-->错机床的机械零点

137、机床、刀具和夹具制造误差是工艺系统的误差。-->对

138、机床参考点可以与机床零点重合，也可以不重合，通过指定机床参考点到机床零点的距离。-->对

139、机床传动副间的运动间隙应控制在规定的范围内。-->对

140、机床的参考原点就是移动轴的测量起点，可以与机床原点重合。-->对

141、机床的原点就是机械零点，编制程序时必须考虑机床的原点。-->错

142、机床的重复定位精度高，则加工的一批零件尺寸精度高。-->对

143、机床在载荷的作用下抵抗变形的能力，称为强度。-->错刚度

144、机械零点是机床调试和加工时十分重要的基准点，由操作者设置。-->错

145、基点的坐标值由几何图形关系确定，而节点的坐标值受逼近条件的影响。-->对

146、加工 M20X1.5 的螺纹时，螺纹的牙型深度应为 0.975mm。-->对

147、加工方法的选择应以满足加工精度和表面粗糙度的要求为原则。-->对

148、加工孔系时，宜采用单向趋近的的刀具路径，不仅孔系定位精度高，而且加工效率也比其他刀具路径高。-->错

149、加工中心的换刀点位置是相对不变的，而数控车床的换刀点位置是不固定的。-->对

150、加工中心的主轴在空间可作垂直和水平转换的称为卧式加工中心。-->错复合

151、交流伺服电机的调速性能不如直流伺服电机。-->对

152、交流伺服电机是最理想的主轴驱动电机。-->对

153、交流伺服电机是最廉价的直线运动部件的驱动电机。-->错

154、交流伺服电机与齿轮传动结合是扩大主轴转速范围最常用的主轴传动方案。-->对

155、交流伺服电机与齿轮传动结合是最理想的主轴驱动方案。-->对

156、交流伺服驱动系统是用交流异步电机作为伺服驱动装置，是近年来发展的趋势。-->对

157、进给路线的确定一是要考虑加工精度，二是要实现最短的进给路线。-->对

158、进给伺服系统中使用的交流伺服电机的调速方法是改变电枢电压的调速，可获得的调速范围大。-->错

159、进给伺服系统中使用的直流伺服电机的调速方法是改变电枢电压的调速，可获得的调速范围大。-->对

160、进给速度单位的设定指令 G94 为每转进给，指令 G95 为每分钟进给。-->错

161、进给系统采用滚珠丝杠传动是因为滚珠丝杠消除了间隙的特点。-->错，摩擦因素小

162、精加工时，限制进给量提高的主要因素是表面粗糙度。-->对

163、矩形导轨常与三角导轨组合使用。-->对

164、具有多工位刀架的数控车床，应用 T×M06 程序段实现自动换刀。-->错

165、具有多工位刀架的数控车床，应用 T 错误错误 M06 程序段实现自动换刀。-->错

166、具有螺纹孔加工功能的数控铣床，其主轴的旋转运动与轴向移动之间一定有严格的传动联系。-->对

167、绝对值方式是指控制位置的坐标值均以机床某一固定点为原点来计算计数长度。-->对

168、开环控制系统不仅传动精度高而且设备投资少。-->错

169、开环控制系统中必须设置位置检测环节。-->错

170、可以完成几何造型（建模）；刀具轨迹生成；后置处理；程序代码生成的编程方法，被称为交互式自动编程。（）。-->

171、孔加工自动循环中，G98 指令的含义是使刀具返回初始平面。-->对

172、孔加工自动循环中，G99 指令的含义是使刀具返回参考平面。-->对

173、利用 IF[GOTO] 语句可以实现条件转移功能。-->对

174、利用笛卡尔坐标系建立机床坐标系时，应首先确定 Z 轴。-->对

175、利用假象刀尖点编出的程序，在进行倒角、锥面及圆弧切削时，会产生欠切或过切现象。-->对

176、两两轴联动的机床称为两轴半数控机床。-->对

177、两轴联动坐标数控机床只能加工平面零件轮廓，曲面轮廓零件必须是三轴坐标联动的数控机床。-->错

178、零件的机械加工精度主要包括尺寸精度、定位精度、相对位置精度。-->错尺寸精度、几何形状精度、相对位置精度

179、零件加工程序由若干程序段组成，一个程序段各代码字的顺序都有严格规定，不能随意调换。-->错

180、轮廓铣削时，刀具半径补偿的建立和取消，一定在轮廓上才能生效。-->错

181、轮廓铣削时，刀具补偿的建立与取消一定在轮廓上才能生效。-->错

182、螺纹切削指令 G32 中的信息字 R、E 是指螺纹切削的退尾量，一般是以增量方式指定。-->对

183、脉冲编码器能把机械转角变成脉冲，可作为角速度检测装置。-->对

184、脉冲编码器是一种光学式的位置检测元件，编码盘直接装在旋转轴上，以测出轴的旋转角度位置和速度变化，其输出信号为电脉冲。-->对

185、每一个 G 代码的含义是唯一的，与数控系统无关。-->错

186、面铣刀加工平面时，约按铣刀直径的 100% 编排实际切削宽度，加工效果最好。-->错

187、面铣刀加工平面时，约按铣刀直径的 80% 编排实际切削宽度，加工效果最好。-->对

188、模态与非模态指令的本质区别是看指令是否具有续效功能。-->对

189、模态与非模态指令的本质区别在于是否具有续效功能。-->对

190、某立式加工中心配置了回转工作台，其回转轴应定义为 B 轴。-->错

191、某轴类零件毛坯为模锻件，采用粗车加工时宜选用 G73 指令编程。-->对

192、某轴类零件毛坯为模锻件，粗车加工时宜选用 G72 指令编程。-->错

193、目前，交流电机用变频器控制可获得较理想的转速调节系统。-->对

194、目前，数控加工程序大多数都采用的是字-地址程序段格式。-->对

195、切削时的切削热大部分由工件传散出去。-->错切屑

196、切削用量中对切削温度影响最大的是切削速度，影响最小的是切削深度。-->错走刀量（进给量）。

197、球头刀的刀位点通常定义在球头表面，而不是球心上。-->错

198、球头铣刀的刀位点是刀具中心线与球面的交点。-->对

199、全闭环控制系统传动精度高但设备投资大。-->对

200、全功能铣床就是铣削加工中心。-->错

201、确定机床坐标系不是数控编程的基本步骤。-->对

202、如果采用 200m/min 的恒线速度车削加工一直径为 Φ80mm 的轴，车床的主轴转速应为 975r/min。-->对

203、如果要用数控机床钻直径为 5，深 100mm 的孔时，钻孔循环指令应选择 G81。-->

204、若 H01=-10，执行指令 G00G43Z-20H01 后，刀位点处于 Z-10 处。-->错

205、若 H01=-10，执行指令 G00G43Z-20H01 后，刀位点处于 Z30 处。-->错

206、若 H01=10，执行指令 G00G43Z-20H01 后，刀位点处于 Z-30 处。-->错

207、若 H01=10，执行指令 N100G00Z50；N110G00G43X20Y20Z0H01 后，刀位点处于 Z-10 处。-->错

208、若 H01=10，执行指令 N100G00Z50；N110G00G43YX20Y20Z0H01 后，刀位点处于 Z10 处。-->对

209、若某数控车床的刀架为 12 工位，编程刀具功能时，T 后面表示刀号的数字应小于 12。-->错

210、若某数控车床的刀架为 6 工位，编程刀具功能时，T 后面表示刀号的数字应≤6。-->对

211、若用一个程序段编程加工一个整圆，则不能用 R 指定圆弧半径大小，必须用圆弧向量 I、J、K 编程。-->对

212、若用一个程序段编程加工一个整圆时，用 R 指定圆弧半径大小，或用圆弧向量 I、J、K 编程，效果是一样的。-->错

213、若在 XY 平面逆向铣削 R20 的整圆，可编程为 N36G91G03XOYOR2-->错

214、若在 XY 平面逆向铣削 R25 的整圆，可编程为 N36G91G03XOYOR2-->错

215、若在 Y-Z 平面进行编程时，应先用指令 G18 进行平面选择。-->错

216、若在 Z-Y 平面进行编程时，应先用指令 G19 进行平面选择。-->对

217、三角形导轨具有自动消除运动间隙的功能。-->对

218、使用 G00 指令编程时，刀具的运行路线是折线。因此，要注意避免出现运动干涉现象，防止出现碰撞等事故。-->错

219、使用 G00 指令时，要注意刀具的运行路线不一定是直线，也可能是折线，因此要避免出现运动干涉现象，防止出现碰撞等事故。-->对

220、使用 G28X100Y120 时，X、Y 的坐标值为目标点。-->错中间点

221、使用恒线速度切削工件可以提高尺寸精度。-->错减小工件表面粗糙度值

222、使用加工中心时，必须每天横检查冷却风扇工作是否正常，风道过滤是否堵塞。-->对

223、使用快速定位指令 G00 时，刀具运动轨迹可能是折线，因此，要注意防止出现刀具与工件干涉现象。-->对

224、数控参考点可以与机床零点重合，也可以不重合，通过指定机床参考点到机床零点的距离。-->对

225、数控车床操作工不必要掌握车刀的刃磨技术。-->错

226、数控车床的工件坐标系 X 方向原点，必须在主轴的中心线上。-->对

227、数控车床既可以按装夹顺序划分工序，又可以按粗、精加工划分工序。-->对

228、数控车床适宜加工轮廓形状特别复杂或难于控制尺寸的回转体零件、箱体类零件、精度要求高的回转体类零件、特殊的螺旋类零件等。-->错

229、数控车床中，X 方向的螺母是既转动又移动的构件。-->错

230、数控车床中，Z 方向的丝杠是既转动又移动的构件。-->错

231、数控车床中，刀具 Z 方向的运动导轨是前山后矩形结构。-->对

232、数控车削加工中心就是具有自动换刀装置的数控车床。-->错

233、数控程序的模态指令是指该指令仅只在当前行有效。-->错

234、数控机床常用的脉冲当量有 1mm/脉冲。-->错

235、数控机床的参考点与机床坐标系原点从概念上讲不是一个点。开机时进行的回参考点操作，其目的是建立工件坐标系。-->错建立机床坐标系

236、数控机床的导轨如其技术性能、加工工艺、制造成本等几方面综合考虑，滚动导轨为优先选用。-->错贴塑导轨

237、数控机床的电控柜中的步进电机驱动器主要用作步进电机的供电电路。-->对

238、数控机床的电控柜中的步进电机驱动器主要用作通断弱电电路。-->错

239、数控机床的电控柜中的接触器主要用作通断强电电路。-->对

240、数控机床的环境温度应低于 60 摄氏度。-->错 40 摄氏度

241、数控机床的进给路线不但是作为编程轨迹计算的依据，而且还会影响工件的加工精度和表面粗糙度。-->对

242、数控机床的进给路线就是刀具的刀尖或刀具中心相对机床的运动轨迹和方向。-->错

243、数控机床的控制面板上具有机床运行控制开关和程序编辑按钮。-->对

244、数控机床的控制面板上只有机床运行控制开关。-->错

245、数控机床的运动方向的规定,某一部件运动的正方向是工件远离刀具的方向。-->错

246、数控机床的主轴可以采用两端定位的方式实现轴向定位。-->对

247、数控机床的主轴前端应有装夹工件或刀具的必要结构。-->对

248、数控机床的主轴前支承都应能承受轴向和径向力。-->对

249、数控机床的主轴前支承只须能承受径向力就可以了。-->错

250、数控机床的主轴无须径向定位。-->错

251、数控机床的主轴无须轴向定位。-->对

252、数控机床的坐标系采用右手法则判定 X、Y、Z 的方向。-->对

253、数控机床各坐标轴进给运动的精度极大影响到零件的加工精度,在闭环和半闭环进给系统中机械传动部件的特性对运动精度没有影响。-->错

254、数控机床机械系统的日常维护中,须每天检查液压油路。-->对

255、数控机床加工是工序集中的典型例子。-->错

256、数控机床就本身的发展趋势是加工中心。-->对

257、数控机床目前主要采用机夹式刀具。-->对

258、数控机床上的行程开关用来限制运动部件运动超程和设定机床坐标系或参考点。-->对

259、数控机床上的行程开关主要用来限制运动部件运动超程。-->错

260、数控机床是计算机在实时控制方面的应用。-->对

261、数控机床小型化是其一个重要发展方向。-->错

262、数控机床旋转轴之一的 A 轴是绕 y 轴旋转的轴。-->错

263、数控机床与其它机床一样,当被加工的工件改变时,需要重新调整机床。-->错

264、数控机床只适用于大批大量生产场合。-->错

265、数控机床只适用于零件的批量小、形状复杂、经常改型且精度高的场合。-->错

266、数控机床中的数控装置是一个具有计算机功能的控制装置。-->对

267、数控机床中每个加工零件都有一个相应的程序。-->对

268、数控机床作空运行试验的目的是检验加工精度。-->错检验程序是否能正常运行

269、数控机床坐标系中,坐标轴的方向定义是工件不动刀具远离工件的方向为坐标轴的正方向。-->对

270、数控机床坐标系中可用 X、Y、Z 坐标任一表示数控机床的主轴坐标。-->错

271、数控机床坐标系中一般用 Z 坐标表示数控机床的主轴坐标。-->对

272、数控加工的主程序号都是由 O-->错

273、数控加工心与普通数控铣床、镗床的主要区别是能完成钻、铰、攻丝、铣、镗等加工功能。-->错设置有刀具库,在加工过程中由程序自动选用和更换

274、数控加工中心 FANUC 系统中, M00 与 M01 最大的区别是 M01 要配合面板上的“选择停止”使用,而 M00 不用。-->对

275、数控加工中心就是具有自动换刀装置的数控铣镗床。-->错

276、数控卧式铣床 Z 轴是垂直主轴。-->错水平主轴

277、数控铣床编程中,零件尺寸公差对编程影响铣刀的刀位点。-->对

278、数控铣床上主轴的旋转运动与工作台的直线运动有严格的传动联系。是内传动链。-->错

279、数控铣床与加工中心相比,加工中心是一种备有刀具库并能自动更换刀具,对工件进行多工序加工的数控机床。-->对

280、数控铣床中,X 方向的丝杠是既转动又移动的构件。-->错

281、数控铣床中,工作台 X 方向的运动导轨是燕尾型的。-->对

282、数控系统每发出一个进给脉冲,机床机械运动机构就产生一个相应的位移量,这个位移量称为单位插补。-->错脉冲当量

283、数控系统中的子程序功能为简化编程提供了方便,无论什么数控系统,子程序的调用指令都是一样的。-->错

284、数控装置是通过驱动装置间接将控制信号传递给步进电机的。-->对

285、数控装置是直接控制信号传递给步进电机的。-->错

286、数控装置外置 PLC 是为了对 I/O 口中的开关量的控制。-->对

287、数控装置中内置 PLC 只是为了实现对直线运动导轨的运动速度的控制。-->错

288、所谓节点计算就是指计算逼近直线或圆弧段与非圆曲线的交点或切点计算。-->对

289、条件语句 WHILE[ ]DO,当省略 WHILE,则产生从 DO 到 END 的无限循环。-->对

290、通常情况下,编程螺纹加工时,进给速度的单位取 mm/r 更方便。-->对

291、通过半径为圆弧编制程序,半径取负值时刀具移动角应小于等于 180 度。-->错大于等于 180 度

292、同步感应器是基于感应电动机的原理工作的。-->对

293、同一指令代码,在不同数控系统中所代表的功能可能是不一样的。-->对

294、为了保证机床的运动精度,机床的传动副间应无任何运动间隙。-->错

295、为了简化编程,经常用到子程序,子程序可以进行无限次的嵌套。-->错

296、为了简化编程,经常用到子程序,子程序可以进行有限次的嵌套。-->对

297、为了数控车床上车削螺纹,其主轴的转速一定有一个旋转编码器进行检测。-->对

298、为了选择英制、增量尺寸进行编程,应使用的 G 代码指令为 G21G90。-->错

299、位置检测软件安装在伺服电动机的尾部的是闭环系统。-->错半闭环

300、无论什么数控系统,都必须用 G90/G91 这两个代码进行绝对/增量尺寸的模式转换。-->错

301、无论什么数控系统。指令代码 G71 只用于轮廓粗车周定循环,而 G70 用于轮廓精车加工。-->错

302、无论是尖头车刀还是圆弧车刀都需要进行刀具半径补偿。-->错

303、无论数控车床的刀具如何变化,刀具的刀位点总是不变的,且与刀具的类型无关。-->错

304、铣削封闭的内轮廓表面时,进刀方式应选择沿内轮廓表面的法向切入。-->错圆弧

305、铣削固定循环中,R 点平面确定以后,采用绝对或增量编程,Z 的坐标值是相同的。-->错

306、铣削固定循环中,在 R 点平面确定以后,采用绝对、增量编程时,Z 轴的坐标编程值是不同的。-->错

307、铣削加工时,除了进行刀具半径补偿外,还要进行刀具长度补偿。-->对

308、铣削加工型腔时,内腔圆弧半径越小,限制所用的刀具直径越小,加工时的切削效率越低,但零件的加工精度会提高。-->错

309、铣削一外轮廓,为避免切入/切出点产生刀痕,最好采用径向切入/切出方式。-->错

310、下刀位数控车床的 Y 坐标轴的正方向是朝下的。-->对

311、现需加工一个深度为 30 的槽,刀具长度补偿值为 H01-->对

312、现需要加工一个尺寸为 100 的正方体,刀具径向补偿值为 D21=1-->错

313、现需要钻一个深度为 38 的孔,刀具长度补偿值为 H02-->错

314、型腔加工时,采用行切法加工效率最高,但型腔的加工质量最差。-->对

315、需要多次进给,每次进给一个 Q 量,然后将刀具回退到 R 点平面的孔加工固定循环指令是 G73。-->错

316、选择粗加工切削用量时,首先应选择尽可能大的背吃刀量,以减少走刀次数。-->对

317、选择加工表面的设计基准作为定位基准称为基准统一原则。-->错基准重合原则

318、选择铣削加工的主轴转速的依据是机床本身、工件材料、刀具材料、工件的加工精度和表面粗糙度综合考虑。-->对

319、燕尾导轨不能承受翻倾力矩。-->错

320、要调用子程序,必须在主程序中用 M98 指令编程,而在子程序结束时用 M99 返回主程序。-->对

321、要正确加工,机床原点与程序原点必须一致,故编程时机床原点与程序原点考虑为同一点。-->错

322、一个程序中每个程序段的长短不一样称为可变程序段。-->对

323、一个完整的零件加工程序由若干程序段组成,一个程序段由若干代码字组成。-->错

324、一加工零件需进行任意分度加工,应选择铣削加工中心用的鼠牙盘式分度回转工作台 ( )。-->对

325、移动类指令,如 G00、G01、G02、G03 等,不可以相互注销。-->错

326、硬质合金刀具在切削钢件时必须加冷却液以润滑和冷却。-->错

327、用 G54~G59 建立工件坐标系，工件坐标原点与机床坐标原点（参考点）的偏移量不出现在程序中，而是放在寄存器中。-->对

328、用 M02 和 M30 作为程序结束语句，但其效果是不同的。-->对

329、用 M02 和 M30 作为程序结束语句，其效果是完全相同的。-->错

330、用 M02 和 M30 作为程序结束语句的效果是相同的。-->错

331、用 R 指定圆弧半径大小时，当 R 为“—”值时，说明该圆弧的圆心角小于 180  $^\circ$ 。-->错

332、用 R 指定圆弧半径大小时，当 R 为“—”值时，说明该圆弧的圆心角大于 180。-->对

333、用车刀进行轮廓切削时，刀具副偏角若选择不当，会对已加工表面产生加工干涉。-->对

334、用简易数控车床加工时，可以不对主轴转速进行编程。-->对

335、用简易数控车床加工时，若主轴采用机械手柄进行手工变速，就不必对主轴转速进行编程。-->对

336、用键槽铣刀和立铣刀铣封闭沟槽时，均不需事先钻好落刀孔。-->错

337、用面铣刀加工平面时，约按铣刀直径的 80% 编排实际切削宽度，加工效果好。-->对

338、用配置 FANUC 数控系统的数控铣床进行孔加工，当材料不易断屑时，应选择 G80 固定循环指令进行编程。-->错

339、用配置 FANUC 数控系统的数控铣床进行孔加工，当加工阶梯孔时，应选择 G82 固定循环指令进行编程。-->对

340、用配置 FANUC 系统的数控铣床进行孔加工，当材料不易断屑时，应选择 G73 固定循环指令进行编程。-->对

341、用配置 FANUC 系统的数控铣床进行深孔加工，当材料不易排屑时，应选择 G83 固定循环指令进行编程。-->对

342、用若干直线段或圆弧来逼近给定的非圆曲线，逼近线段的交点称为基点。-->错

343、用手工方法编程时，不需要做的工作是根据切削速度计算主轴转速。-->错

344、用于选择 YZ 平面的 G 代码是 G18。-->错

345、用直线段或圆弧段去逼近非圆曲线，逼近线段与被加工曲线的交点称为基点。-->对

346、用钻头进行钻孔时，要考虑钻尖对孔的有效深度影响，编程的 Z 坐标应比孔深大，约为钻头直径的-->错

347、由非圆方程曲线  $y=f(x)$  组成的平面轮廓，编程时数值计算的主要任务是求各坐标节点。-->错

348、由加工设备、物流系统和信息系统三部分组成的高度自动化和高度柔性化制造系统，简称为 FMS。-->错 C1MS

349、由直线和圆弧组成的平面轮廓，编程时数值计算的主要任务是求各节点坐标。-->错基点

350、由中间点返回的指令为 G29。-->错 G28

351、有些车削数控系统，选择刀具和刀具补偿号只用 T 指令；而铣削数控系统，通常用 T 指令指定刀具，用 D、H 代码指定刀具补偿号。-->对

352、有些数控系统可以 G43 指令实现实现刀具长度正补偿和负补偿。-->对

353、欲加工  $\phi 6H7$  深 30mm 的孔，合理的用刀顺序是  $\phi$ -->对

354、欲加工  $\phi 6H7$  深 20mm 的孔，用刀顺序应该是中心钻、 $\phi 5.8$  麻花钻、 $\phi 6H7$  铰刀。-->对

355、欲加工  $\phi 6H7$  深 38mm 的孔，用刀顺序应该是中心钻、 $\phi 5.0$  麻花钻、 $\phi 6H7$  的镗刀。-->错

356、欲加工  $f6H7$  深 20mm 的孔，用刀顺序应该是中心钻、 $f6.0$  麻花钻、 $f6H7$  铰刀。-->错

357、欲加工  $\phi 6H7$  深 30mm 的孔，合理的用刀顺序应该是中心钻、 $\phi$ -->对

358、圆光栅编码器主要用于直线运动导轨位移量的检测。-->错

359、圆弧插补编程时，半径的取值与圆弧的角度、圆弧的方向有关。-->对

360、圆弧插补中，当用 I、J、K 来指定圆弧圆心时，I、J、K 的计算取决于数据输入方式是绝对还是增量方式。-->错

361、圆弧插补中，当用 I、J 来指定圆弧圆心时，I、J 的计算取决于数据输入方式是绝对还是增量方式。-->错

362、圆弧加工指令 G02/G03 中的信息字 I、J 是指圆弧起点相对于圆弧圆心的增量坐标。-->对

363、圆柱平底铣刀的刀位点是刀具圆柱面在平面上的投影圆上任意一点。-->错

364、运动导轨副的表面应由机床操作工每天做清洁和加油保养。-->对

365、运动导轨副的运动间隙应由机床操作工每天调整。-->错

366、运动导轨副的运动间隙应由机床修理工定期调整。-->对

367、在 FANUC 车削加工循环中，指令 G72 通常用于铸造毛坯外圆粗加工。-->错

368、在 FANUC 车削加工循环中，指令 G73 通常用于铸造或锻造毛坯的外圆粗加工。-->对

369、在 FANUC 数控系统的铣削固定循环指令中，用于孔加工的指令是 G82。-->对

370、在 FANUC 数控系统中，程序段 N30G65P2002 对 30 错 20C110J361Z-8 中的 G65 属于模式调用。-->错

371、在 FANUC 数控系统中，程序段 N40G65P2000 对 40 错 25C110J361Z-8 中的 G65 属于非模式调用。-->对

372、在 FANUC 数控系统中，若径向的车削量远大于轴向时，则粗车固定循环指令宜使用 G73。-->错

373、在 FANUC 数控系统中，铣削固定循环指令 G85 用于铰孔加工。-->错

374、在 FANUC 数控系统中，用于指定公制尺寸的代码是 G21。-->对

375、在 FANUC 数控系统中，执行程序段 604P1300 时，刀具进给将暂停 1300 毫秒。-->对

376、在 FANUC 数控系统中，执行程序段 G04X-->错

377、在 FANUC 数控系统中，执行程序段 G04x1.5 时，刀具进给将暂停 1.5 毫秒。-->错

378、在 FANUC 铣削固定循环中，定义的 R 点平面又叫参考平面。在 R 平面以上，Z 轴进给往往以 GOO 速度运行；在 R 平面以下，Z 轴进给往往以指定速度 F 运行。-->对

379、在 FANUC 系统中，规定用 M04 指令换刀。-->错 M06

380、在 G43G01Z15.0H15F150 语句中，H15 表示的是刀具长度补偿值。-->错

381、在 G55 中设置的数值是工件坐标系的原点。-->错工件坐标系的原点相对机床坐标系原点偏移值

382、在 G 代码表中，00 组的代码为非模态代码。-->对

383、在 G 代码表中，除 00 组的代码以外的其他各组代码，均为非模态代码。-->错

384、在 M 指令中，M01、M02、M05 和 M30 都可对程序进行停止运行控制，但其效果是不同的。-->对

385、在 M 指令中，M01、M02、M30 和 M09 都可对程序进行停止控制。-->错

386、在闭环和半闭环进给系统中，机械传动部件的特性对运动精度没有影响。-->错

387、在闭环系统中，光栅传感器可用于检测运动件的直线位移量。-->对

388、在闭环系统中，位置检测装置的作用仅只是检测位移量。-->错

389、在编程时，当选定了刀具及切削速度以后，应根据  $n=1000\pi D/v_c$  可。确定主轴转速。-->错

390、在编程时，当选定了刀具及切削速度以后，应根据  $n=1000\pi D/v_c$  确定主轴转速。-->错

391、在编写螺纹加工程序时，必须考虑引入、引出距离，以保证螺纹的螺距但定。-->对

392、在编写圆弧插补程序时，若用半径 R 指定圆心位置，当圆弧所对的圆心角小于或等于 180 度时，R 的值为负值。-->错

393、在车床上加工轴类零件，用三爪长盘安装工件，它的定位是五点定位。-->错四点定位

394、在车削加工较大锥度时，采用恒线速度控制有利于保证锥面质量。-->对

395、在车削加工较大锥度时，采用恒转速控制有利于保证锥面质量。-->错

396、在车削加工时，如果用假象刀尖做为刀位点，容易产生或欠切过切现象。-->对

397、在程序中，第一次使用代码 G01 编程时，必须要指定进给速度 F。-->对

398、在程序中，第一次使用代码 G01 编程时，必须要指定进给速度 F 的大小，这时的 F 代码就具有了续效功能。-->对

399、在刀具切削钢件时，乳化液冷却方式是不宜采用的。-->错

400、在机床坐标系中，定义 Z、C、错轴为回转轴。-->错

401、在加工表面和加工工具不变的情况下，所连续完成的一部分工序内容，称为工步。-->错工序

402、在加工程序中，进给功能 F 所表示的单位是直线进给率或是旋转进给率是通过数字的大小来判断的。-->错

403、在加工内圆弧面时，刀具半径的选择应该是大于或等于圆弧半径。-->错小于

404、在进行刀具半径补偿时，设置 D01=8，用指令 G41 和设置 D01=-8，用指令 G42 是等效的。-->对

405、在进行刀具长度补偿时，设置 H01=-10，用指令 G43 和设置 H01=10，用指令 G44 是等效的。-->对

406、在进行圆弧插补时，圆弧的终点位置必须在圆弧插补指令中确定。-->对

407、在具有旋转功能的程序中刀具半径补偿的建立必须在旋转前进行。-->错

408、在孔系加工中，按加工路线最短的原则设计刀具路径，虽辅助时间短，但易引起反向间隙误差，影响定位精度。-->对

409、在利用变量进行编程时，程序段 1F[#2GT10]GOTO2 为条件转移语句。-->对

410、在利用变量进行编程时，程序段 WH1LE[#2LE#5]D02 为循环判断语句。-->对

411、在零件图的技术要求中，有未注圆角  $R \leq 0.5$  条件时，提示应选择刀尖圆弧半径为 0.4mm 的精密车刀为宜。-->对

412、在零件图的技术要求中，有未注圆角  $R \leq 0.5$  条件时，提示应选择刀尖圆弧半径为 0.8mm 的精密车刀为宜。-->错

413、在零件图中，形位公差符号表示零件的被加工要素有平行度的要求。-->错

414、在轮廓铣削加工中，若采用刀具半径补偿指令编程，刀补的建立与取消应在轮廓上进行，这样的程序才能保证零件的加工精度。-->错

415、在螺纹加工中，设定引入距离  $\delta_1$  和超越距离  $\delta_2$  的目的是保证螺距精度。-->对

416、在螺纹加工中，设定引入距离  $\delta_1$  和超越距离  $\delta_2$  的目的是保证螺纹表面精度。-->错

417、在螺纹加工中，设定引入距离  $d_1$  和超越距离  $d_2$  的目的是保证螺距精度。-->对

418、在某零件中，欲加工  $\phi 8H7$  深 18mm 的孔，最终的精加工方法为精铰孔。-->对

419、在平面内任意两点移动，用 G00 与 G01 编程的刀具运动轨迹相同，只是运动速度不同。-->错

420、在使用 G54~G59 指令建立工件坐标系时，就不再使用 G92/G50 指令了。-->对

421、在数控机床中，通常对刀点和换刀点为同一个点。-->错

422、在数控机床中对刀点和换刀点通常为同一个点。-->错

423、在数控机床中加工一批零件，只需进行一次对刀操作。-->错

424、在数控机床坐标系中，规定传递切削力的主轴轴线为 Y 坐标轴。-->错

425、在数控机床坐标系中，通常定义 A、B、C 轴为旋转轴。-->对

426、在同一程序段中，绝对值编程和增量值编程二者不能混合编程。-->错

427、在同一程序段中使用两个同组 G 指令，则后一个有效。-->对

428、在同一程序段中使用两个同组 G 指令，则前一个有效。-->错

429、在图纸中，各几何要素之间的连接点称为节点，编程时需要进行坐标计算。-->错

430、在铣削加工编程时，通常把从快进转为工进的平面称为 R 平面。()。-->对

431、在铣削加工编程时，通常把从快进转为工进的平面称为参考平面。-->对

432、在铣削一个凹槽的拐角时，很容易产生过切。为避免这种现象的产生，通常采用的措施是提高进给速度。-->错降低进给速度

433、在用 G00 进行快速定位时，刀具的路线一定为直线，不仅移动速度快，而且定位准确，安全、高效。-->错

434、在允许误差不变的情况下，若非圆曲线的长度一定，则曲率越大逼近线段的数量越多。-->对

435、在允许误差不变的情况下，若非圆曲线的长度一定，则曲率越大逼近线段的数量越少。-->错

436、在执行主程序的过程中，有调用子程序的指令时，就执行子程序的指令，执行子程序以后，加工就结束了。-->错

437、在制定孔系刀具路径时，如果孔的定位精度要求较高，为消除反向间隙引起的误差，应采用单向趋近的走刀路线。-->对

438、暂停指令 G04，其暂停时间的单位可以是秒，也可以是毫秒。-->对

439、增量值方式是指控制位置的坐标是以上一个控制点为原点的坐标值。-->对

440、增量指令是用各轴的进给量直接编程的方法。-->错移动量

441、窄长定位板可限制两个移动。-->错两个移动两个转动

442、执行 M00 指令后，机床运动终止，重新按启动按钮后，再继续执行后面的程序段。-->对

443、执行 M00 指令后，机床运动停止，重新按“启动”按钮后，再继续执行后面的程序段。-->对

444、执行程序段 G33X23.2Z-20.0F1.5 时，被加工要素应为 M24×1.5mm 螺纹。-->对

445、执行程序段 G92X29.2Z-22.0F2.0 时，被加工要素应为 M30×2.0mm 螺纹。-->对

446、执行程序段 G98G82X60.0Y12.0Z-4.5R3.0P800F120.0 后，成形孔应为台阶孔。-->对

447、执行程序段 G98G82X6.0Y12.5Z--->错

448、执行程序段 G98G83X-->对

449、执行程序段 G99G81X0Y-40.0Z-16.0R3.0F150.0 后，刀具要返回到安全平面。-->对

450、执行程序段 G99G81X0Y-40.0Z-26.0R3.0F120.0 后，刀具要返回到初始平面。-->错

451、执行程序段 G99G81X215.0Y175.0R2.5Z-44.8F150.0 后，刀具要返回到初始平面。-->对

452、执行程序段 G99G81X25.0Y75.0R3.0Z-14.8F120.0-->错

453、执行程序段 M98P2001 时，程序应跳转到编号为 2001 的子程序中。-->对

454、执行程序段 M98P8001 时，程序将从编号为 8001 的子程序中返回到主程序中。-->错

455、执行程序段 N30G33X23.2Z-34F1.5 时，刀具的进给速度是 1.5mm/min。-->错

456、直流伺服电机的调速特性不如交流伺服电机。-->错

457、直流伺服电机的最大优点是调速特性好。-->对

458、直流伺服电机使用机械方式换向是其最大的缺点。-->对

459、直流伺服电机使用机械方式换向是其最大的优点。-->错

460、直流伺服电机是最理想的直线运动部件的驱动电机。-->错

461、直线电机是基于感应电动机的原理工作的。-->对

462、直线感应同步器的定尺、滑尺绕组的工作原理是基于感应电机的原理而工作的。-->对

463、只需根据零件图样进行编程，而不必考虑是刀具运动还是工件运动。-->对

464、只要是用刀具移动指令编程，必须指定进给速度 F，否则刀具就不会移动。-->错

465、只有当“选择停止”键按下以后，执行 MOO 指令时，机床运动才停止，重新按启动按钮后，再继续执行后面的程序段。-->错

466、只有在面板上的“选择停止”键按下时，程序执行到 MOO 指令后才会暂时停止。-->错

467、指令 G02(G03) I-10F50 表示在刀具现在点的右侧走一个 R10 的整圆轨迹。-->错左

468、指令 G71, G72 的选择主要看工件的长径比，长径比小时要用 G71。-->错

469、指令 M99 不能使主轴停止。-->对

470、逐步比较插补法的四拍工作顺序为终点判别、偏差判别、进给控制、新偏差计算。-->错偏差判别、进给控制、新偏差计算、终点判别

471、主程序调用子程序的指令 G98，子程序返回的指令 G99。-->错

472、主运动速度高，功耗大。-->对

473、主轴交流电机的变频调速一般在低速段采用变电流变励磁调速。-->错

474、主轴交流电机的变频调速一般在低速段采用变电压变频调速。-->对

475、主轴交流电机的变频调速一般在低速时为变转矩变功率调速；高速时为恒功率恒转矩调速。-->错

476、主轴交流电机的变频调速一般在低速时为恒功率变转矩调速；高速时为恒转矩变功率调速。-->错

477、主轴交流电机的变频调速一般在低速时为恒转矩变功率调速；高速时为恒功率变转矩调速。-->对

478、主轴交流电机的变频调速一般在低速时为恒转矩恒功率调速；高速时为变功率变转矩调速。-->错

479、主轴交流电机的变频调速一般在高速段采用变电压变频调速。-->错

480、主轴交流电机的变频调速一般在高速时采用变电流变励磁调速。-->错

481、子程序的第一个程序段和最后一个程序段必须用 G90、M99 指令进行定位。-->错

482、自动换刀数控铣镗床的主轴准停主要是为了准确更换刀具。-->对

483、钻孔固定循环指令 G80，固定循环取消用 G81。-->错

484、钻孔固定循环指令 G98，固定循环取消用 G99。-->错

计算分析题(11)--电大资源网: <http://www.dda123.cn/> (微信搜: 905080280)

- 1、被加工零件如图 1 所示，毛胚为  $\phi 60 \times 80$ mm 的 45#...
- 2、被加工零件如图 1 所示，毛胚为  $\phi 60 \times 80$ mm 的 45#...
- 3、被加工零件如图 1 所示。毛胚  $\phi 60 \times 80$ mm 的 45#...
- 4、被加工零件如图 2 所示，零件四周的  $60 \times 80$  尺寸...
- 5、被加工零件如图 2 所示，零件四周的  $60 \times 80$  尺寸...
- 6、被加工零件如下图所示，已经条件：(1) 毛坯材料；(2) 加...  
加工凌驾如图 2 所示。零件四周的  $80 \times 60$  尺寸...
- 7、加工零件如图 3 所示，材料为  $\phi 65$  的 45# 钢棒料，左...
- 8、零件如图 4 所示，使用加工中心对该精筒进行加...
- 9、已加工完毕，现二次装夹工作左端，径向以  $\phi 40$  外...
- 10、用毛胚尺寸为  $102 \text{mm} \times 62 \text{mm} \times 12 \text{mm}$  板料，加工成...
- 11、

1、被加工零件如图 1 所示，毛胚为  $\phi 60 \times 80\text{mm}$  的 45# 钢棒料，56 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  $\phi 40$  外圆定位，轴向以 B 面定位，加工零件的右端各要素，加工内容包括外轮廓粗精车、切槽和螺纹切削。若工件坐标系原点设定在零件右端面的回转中心处，请仔细阅读图纸和给定的程序，将程序中的空缺语句用右边合适的程序段补齐，注意：不允许只填写选中程序段的相应编号。（本题 15 分）

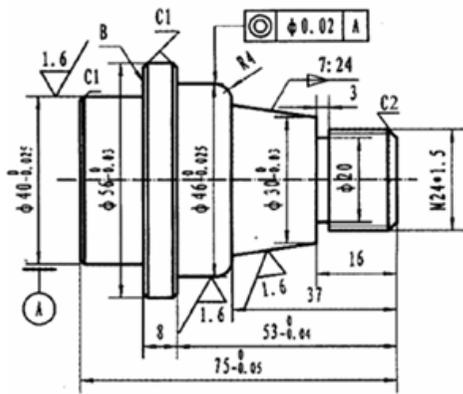


图 1 车削零件图

其余:  $\sqrt{3.2}$

技术要求

- 1、未注圆角 R0.5, 未注倒角 C0.5;
- 2、未注公差按 GB/T1804-M 加工。

答案:

- ② P12 Q30 U0.6 W0.3 F0.3;
- ⑤ X35.833 Z-37.0;
- ⑧ G03 X46.0 Z-41.0 R4.0;
- ⑥ G04 X2.0;
- ③ X23.2 Z-14.5 F1.5;

2、被加工零件如图 1 所示，毛胚为  $\phi 60 \times 80\text{mm}$  的 45# 钢棒料，56 尺寸及左端各尺寸  $\phi$  寸已加工完毕，现二次装夹工件左端，径向以  $\phi 40$  外圆定位，轴向以 B 面定位，加工零件的右端各要素，加工内容包括外轮廓粗精车、切槽和螺纹切削。若工件坐标系原点设定在零件右端面的回转中心处，请仔细阅读图纸和给定的程序，将程序中的空缺语句用右边合适的程序段补齐，注意：不能只填写选中程序段的相应编号！（本题 15 分）

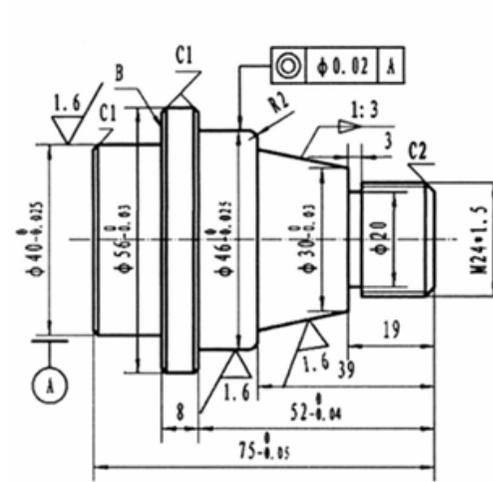


图 1 车削零件图

其余:  $\sqrt{3.2}$

技术要求

- 1、未注圆角 R0.5, 未注倒角 C0.5;
- 2、未注公差按 GB/T1804-M 加工。

答案:

- ⑥ G01 X24.0 Z-2.0 F0.1;
- ⑤ X36.667 Z-39.0;
- ④ G70 P12 Q30;
- ② Z-19.0;
- ⑦ X22.2;

3、被加工零件如图 1 所示。毛胚  $\phi 60 \times 80\text{mm}$  的 45 钢棒料， $\phi 56$  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  $\phi 40$  外圆定位，轴向以 B 面定位，加工零件的右端各要素，加工内容包括外轮廓粗精车、切槽和螺纹切削。若工件坐标系原点设定在零件右端面的回转中心处，请仔细阅读图纸和给定的程序，将程序中的空缺语句用右边合适的程序段补齐，注意：不允许只填写选中程序段的相应编号。（本题 15 分）

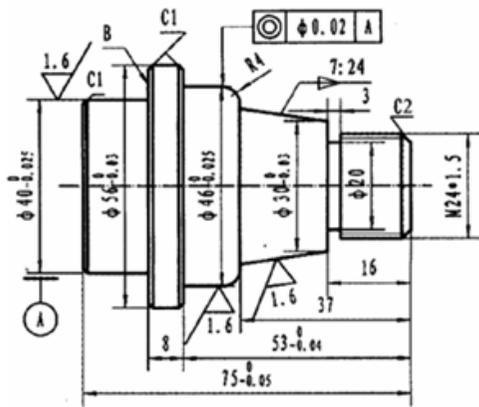


图1 车削零件图

其余:  $\sqrt{3.2}$

技术要求

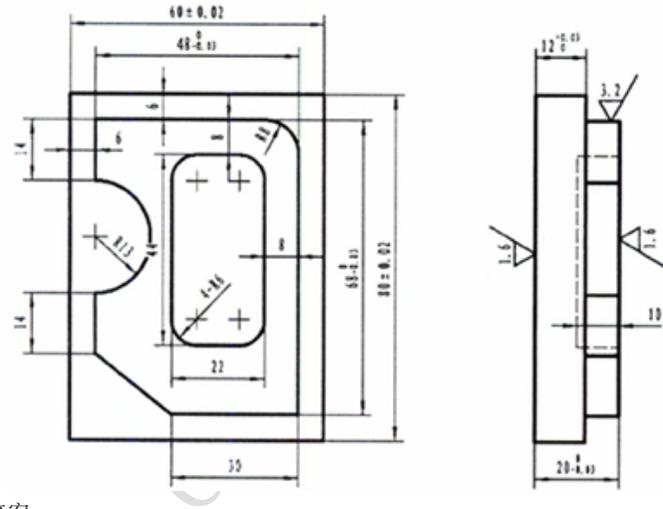
- 1、未注圆角R0.5, 未注倒角C0.5;
- 2、未注公差按 GB/T1804-M加工。

答案:

- ⑧ X34.0 Z-39.0;
- ⑦ G01 Z-52.0;
- ④ G70 P12 Q30;
- ② G04 P1600;
- ⑤ X23.2 Z-17.5 F1.5;

4、被加工零件如图2所示,零件四周的60×80尺寸、上下表面及内孔精已加工到尺寸,准备加工上凸台的外形轮廓,采用φ8力铣刀,工件坐标系原点X、Y。定义在零件的左下角,Z。在工件的上表面。

仔细阅读图纸,在程序的空缺处补齐(从备选程序中选择,直接填在空格上)加工程序,(本题10分)



答案:

- ④ G43 Z3.0 H03
- ③ G41 X0 D03
- ① I0 J-8.0
- ⑤ X6.0 Y20.0

5、被加工零件如图2所示,零件四周的60×80尺寸、上下表面及内孔精已加工到尺寸,准备加工上凸台的外形轮廓,采用φ8立铣刀,工件坐标系设定:X、Y。在零件的左上角,Z。在工件的上表面。

利用刀具长度补偿和半径补偿功能,编写凸台外形轮廓加工程序,仔细阅读图纸,在程序的空缺处补齐(从备选程序段中选择,直接填在空格上)加工程序。(本题10分)



7、加工凌驾如图 2 所示。零件四周的 80×60 尺寸、上下表面及孔已加工完毕，用立式加工中心，准备加工上凸台的外形轮廓，采用  $\phi 8$  立铣刀，工件坐标系原点  $X_0$ 、 $Y_0$ 。定义在零件的左下角， $Z_0$  在工件的上表面。

仔细阅读图纸，在程序的空缺处补齐(从备选程序段中选择，直接填在空格上)加工程序。  
(本题 10 分)

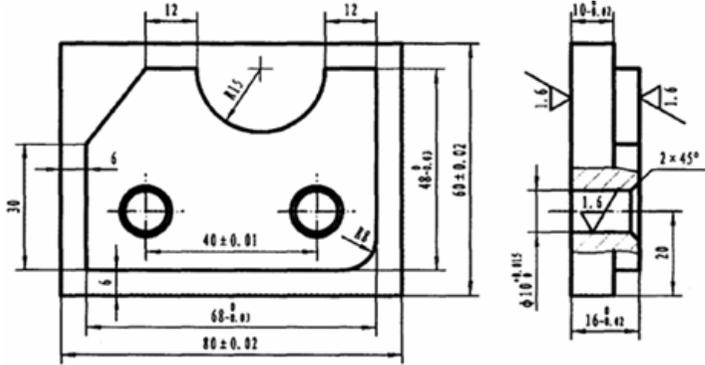


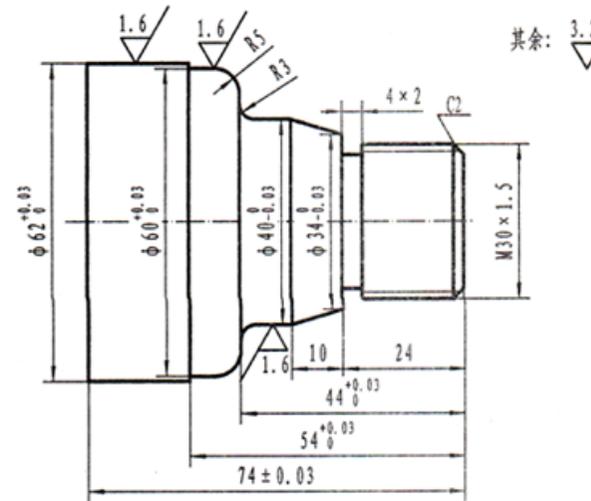
图 2 铣削零件图

答案:

- ③ M06;
- ④ Y0 D01;
- ② X20.0 Y54.0;
- ⑤ G01 X74.0;
- ① X66.0 Y6.0;

8、加工零件如图 3 所示，材料为  $\phi 65$  的 45# 岗棒料，左端面和  $\phi 62$

尺寸已加工完毕，现装夹  $\phi 62$  尺寸加工零件的右端各要素，工件坐标系原点在零件右端面的回转中心处，粗车吃刀深度 1.5mm，单边余量 0.22mm，请仔细阅读图纸及程序，补齐程序。(本题 13 分)



答案:

- U1.5
- U0.4
- G42
- (G01)X40.0 Z-34.0;
- G02 X46.0 Z-44.0 R3.0;
- G70
- G04

9、零件如图 4 所示，使用加工中心对该精筒进行加工，刀具及切削参数见下表，根据已知条件补齐孔加工程序，并解析有关语句。

刀具及加工内容	切削用量	主轴转速 $S/r \cdot \min^{-1}$	进给速度 $f/\text{mm} \cdot \min^{-1}$
T03(H01) $\phi 7\text{mm}$ 的钻头		400	50
T04(H02) $\phi 12\text{mm}$ 的铰钻		500	60
T05(H03、D3) $\phi 6\text{mm}$ 轮廓键槽铣刀		1800	300



② U2.0 R1.0;

⑦ X32.0;

⑤ X35.25 Z-38.0;

① G01 X33.0;(X后面的数值不唯一,抬刀位置合理即可)

⑥ X22.6;

11、用毛坯尺寸为 102mm×62mm×12mm 板料,加工成如图 4 所示的盖板零件。用  $\Phi 10\text{mm}$  的立铣刀加工

外轮廓,主轴转速为 1000r/min,进给速度为 120mm/min。工件坐标系原点( $X_0, Y_0$ )设定在  $\Phi 40\text{mm}$  的孔中心位置,其 Z 坐标定在毛坯上表面,起刀点在(0, 0, 100)位置,从 A 点切入(图中左下角),采用顺铣方式加工,利用刀具半径补偿功能(刀具半径补偿值放在 D2 中),编写外轮廓加工程序。(本题共 13 分)

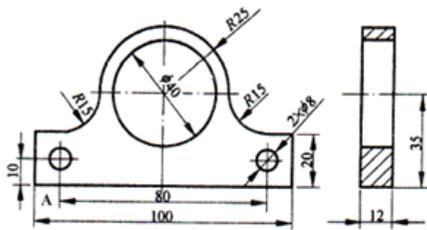


图 4 盖板零件图

答案:

参考程序:

```
G92 X0 Y0 Z100.0; (或 G54 G0 X0 Y0 Z100.0)
```

```
S1000 M03;
```

```
G00 X-50.0 Y-50.0;
```

```
Z3;
```

```
G01 Z-12.5 F500 M08;
```

```
G41 Y-35.0 D2 F120;
```

```
Y-15.0;
```

```
X-40.0;
```

```
G03 X-25.0 Y0 R15.0; (或 G03 X-25.0 Y0 10 J15.0)
```

```
G02 X25.0 R25.0; (或 G02 X25.0 125.0 J0)
```

```
G03 X40.0 Y-15.0 R15.0; (或 G03 X40.0 Y-15.0 115.0 J0)
```

```
G01 X50.0;
```

```
Y-35.0;
```

```
X-50.0
```

```
G40 X-60.0;
```

```
G00 Z100.0;
```

```
X0 Y0 M09 M05;
```

```
M30;
```

1、[60±0.02]被加工零件如下图所示。零件外形...

2、[60±0.02]被加工零件如下图所示。零件外形...

3、[60±0.02]被加工零件如下图所示。零件外形...

4、[60±0.02]被加工零件如下图所示。零件外形...

5、[60±0.02]被加工零件如下图所示。零件外形...

6、[60±0.02]被加工零件如下图所示。零件外形...

7、[60±0.02]被加工零件如下图所示。零件外形...

8、[60±0.02]被加工零件如下图所示。零件外形...

9、[60±0.03]被加工零件如下图所示。零件四周...

10、[60±0.03]被加工零件如下图所示。零件外形...

11、[60±0.03]被加工零件如下图所示。零件外形...

12、[60±0.03]被加工零件如下图所示。零件外形...

13、[60±0.03]被加工零件如下图所示。零件外形...

14、[60±0.03]被加工零件如下图所示。零件外形...

15、[80±0.02]被加工零件如下图所示。零件四周...

16、[80±0.02]被加工零件如下图所示。零件四周...

17、[80±0.02]被加工零件如下图所示。零件四周...

18、[80±0.02]被加工零件如下图所示。零件四周...

19、[80±0.02]被加工零件如下图所示。零件四周...

20、被加工零件如下图所示,已知条件:...

21、被加工零件如下图所示,已知条件:(75-0.05)...

22、被加工零件如下图所示,已知条件:(75-0.05)...

23、被加工零件如下图所示,已知条件:(75-0.05)...

24、被加工零件如下图所示,已知条件:(75-0.05)...

25、被加工零件如下图所示,已知条件:(75-0.05)...

26、被加工零件如下图所示,已知条件:(75-0.05)...

27、被加工零件如下图所示,已知条件:(77-0.05)...

28、被加工零件如下图所示,已知条件:(77-0.05)...

29、被加工零件如下图所示,已知条件:(77-0.05)...

30、被加工零件如下图所示,已知条件:(78-0.05)...

31、被加工零件如下图所示,已知条件:(78-0.05)...

32、被加工零件如下图所示,已知条件:(75-0.05)...

33、被加工零件如下图所示,已知条件:(75-0.05)...

34、被加工零件如下图所示,已知条件:(77-0.05)...

35、被加工零件如下图所示,已知条件:(77-0.05)...

36、被加工零件如下图所示,已知条件:(77-0.05)...

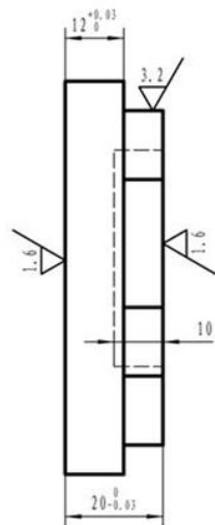
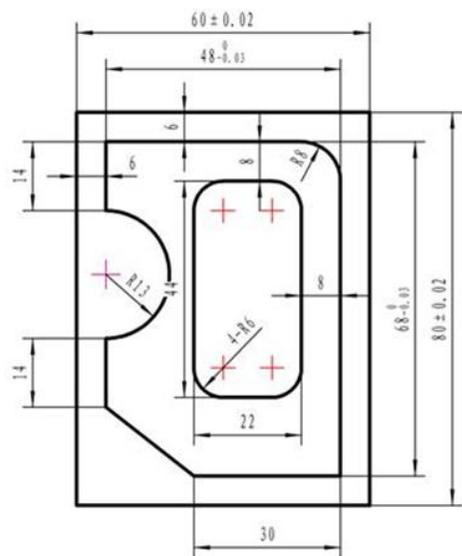
37、被加工零件如下图所示,已知条件:(78-0.05)...

38、被加工零件如下图所示,已知条件:(78-0.05)...

39、被加工零件如下图所示,已知条件:(78-0.05)...

1、[60±0.02]被加工零件如下图所示。零件外形四周的 60×80 尺寸、

上下表面及内腔槽已加工到尺寸,准备加工上凸台的外轮廓,采用  $\phi 8$  立铣刀,工件坐标系原点  $X_0, Y_0$  定义在零件的左上角,  $Z_0$  在工件的上表面。本大题有 3 个小题,请仔细阅读图纸与技术要求,根据已知条件和给定的程序作答。



凸台轮廓的部分加工程序如下:

```
G17G40G49G80;
T03;
M06;
G54G90G00X-6.0Y-6.0;
S1100M03;
N30 (1) Z3.0H03;
G01Z-8.0F500M08;
N40 (2) F180;
X46.0;
N50 (3) I0J-8.0;
G01Y-74.0;
X24.0;
```

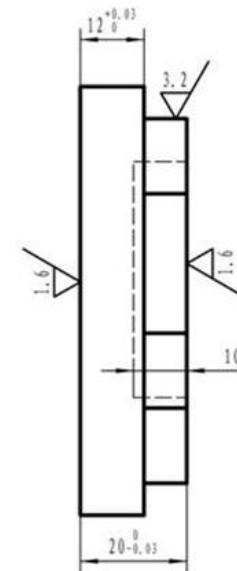
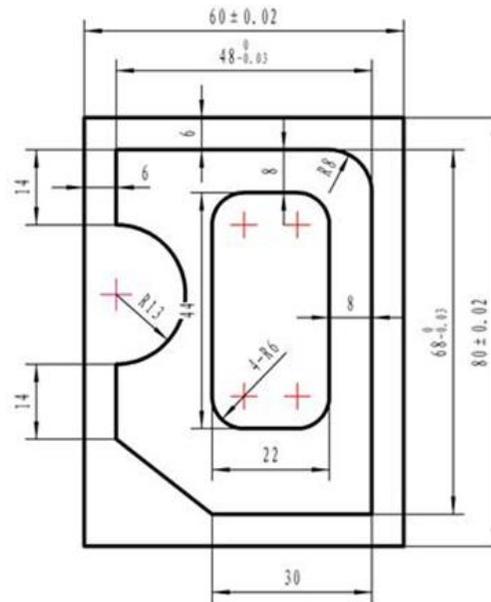
.....

(1) N30 程序段中空缺的语句是 ( )。-->C.G43

(2) N40 程序段中空缺的语句是 ( )。-->B.G41X0D03

(3) N50 程序段中空缺的语句是 ( )。-->D.G02X54.0Y-14.0

2、[60±0.02]被加工零件如下图所示。零件外形四周的 60×80 尺寸、上下表面及内腔槽已加工到尺寸,准备加工上凸台的外轮廓,采用 φ8 立铣刀,工件坐标系原点 X0、Y0 定义在零件的左上角, Z0 在工件的上表面。本大题有 3 个小题,请仔细阅读图纸与技术要求,根据已知条件和给定的程序做答。



凸台轮廓的部分精加工程序如下:

```
G17G40G49G80;
T03;
M06;
G54G90G00X-6.0Y-6.0;
S1200M03;
N30 (1) ;
G01Z-8.0F800M08;
N40 (2) ;
X46.0;
N50 (3) ;
G01Y-74.0;
X24.0;
```

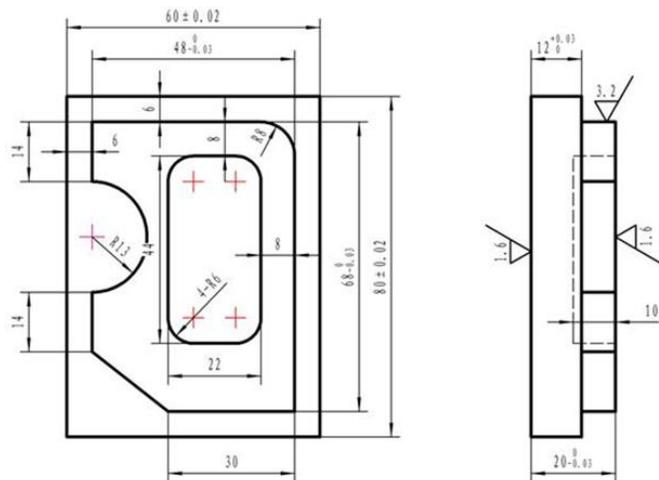
.....

(1) N30 程序段中空缺的语句是 ( )。-->A.G02X54.0Y-14.0I0J-8.0

(2) N40 程序段中空缺的语句是 ( )。-->C.G41X0D03F200

(3) N30 程序段中空缺的语句是 ( )。-->B.G43Z3.0H03

3、[60±0.02]被加工零件如下图所示。零件外形四周的 60×80 尺寸、上下表面及内腔槽已加工到尺寸,准备加工上凸台的外轮廓,采用 φ8 立铣刀,工件坐标系原点 X0、Y0 定义在零件的左下角, Z0 在工件的上表面。本大题有 3 个小题,请仔细阅读图纸及技术要求,根据给定的条件做答。



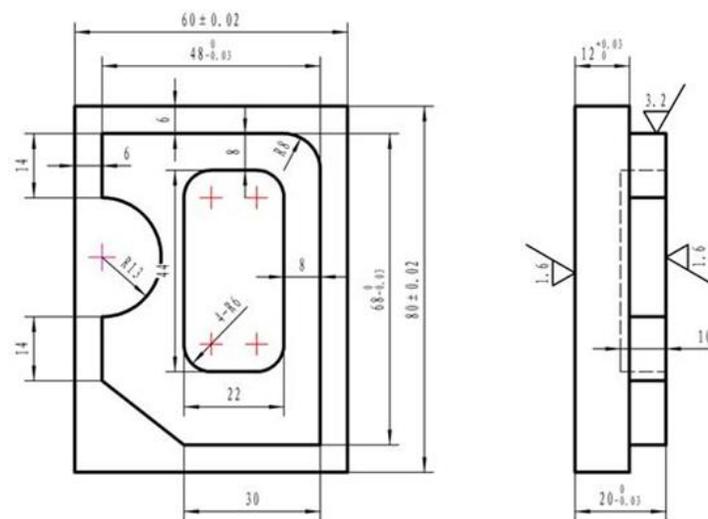
凸台轮廓的部分精加工程序如下:

```
G17G40G49G80;
T03;
M06;
G54G90G00X-6.0Y74.0;
S1200M03;
G43Z3.0H03;
N35___(1)___;
N40___(2)___;
X46.0;
N50___(3)___;
N55___(3)___;
X24.0;
```

.....

- (1) N35 程序段中空缺的语句是 ( )。-->**C.G01Z-8.0F800M08**  
 (2) N50、N55 程序段中空缺的语句是 ( )。-->**A.G02X54.0Y66.0R8.0G01Y6.0**  
 (3) N40 程序段中空缺的语句是 ( )。-->**D.G41X0D03**

4、[60±0.02]被加工零件如下图所示。零件外形四周的60×80尺寸、上下表面及内腔槽已加工到尺寸，准备加工上凸台的外轮廓，采用φ8立铣刀，工件坐标系原点X<sub>0</sub>、Y<sub>0</sub>定义在零件的左上角，Z<sub>0</sub>在工件的上表面。本大题有3个小题，请仔细阅读图纸及技术要求，根据给定的条件作答。



- (1) 当加工 R13 圆弧时，下面程序段正确的是 ( )。-->**C.G03X6.0Y-20.0I0J13.0**  
 (2) 连续进行轮廓加工，当加工斜边轮廓（第5条轮廓线段）时，正确的程序段是 ( )。-->**D.X6.0Y-60.0**  
 (3) 凸台轮廓加工的初始程序段如下：T01M06G54G90G00X-9.0Y-6.0;S1000M03;G43Z3.0H01;G01Z-8.0F500M08;根据给定的下刀点位置，接下来的两条语句是 ( )。-->**B.G41X0D01F200;X46.0;**

5、[60±0.02]被加工零件如下图所示。零件外形四周的60×80尺寸、上下表面及内腔槽已加工到尺寸，准备加工上凸台的外轮廓，采用φ8立铣刀，工件坐标系原点X<sub>0</sub>、Y<sub>0</sub>定义在零件的左上角，Z<sub>0</sub>在工件的上表面。本大题有3个小题，请仔细阅读图纸及技术要求，根据给定的条件作答。

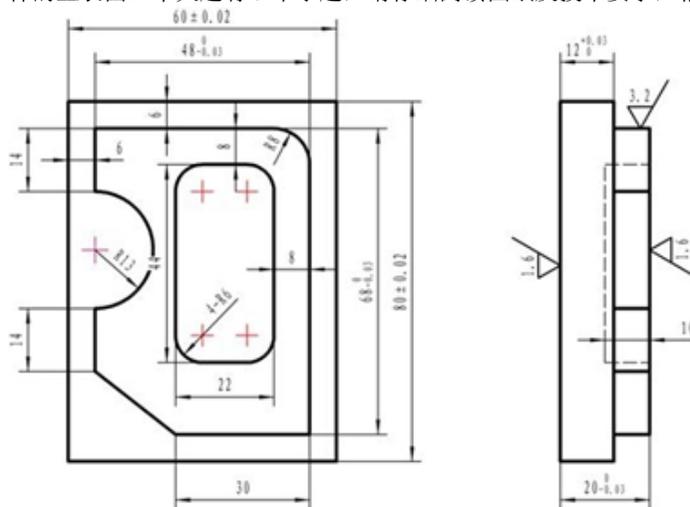


图2 铣削零件图

(1)、凸台轮廓加工的初始程序段如下:

```
T01M06
G54G90G00X-9.0Y-6.0;
S1000M03;
G43Z3.0H01;
G01Z-8.0F500M08;
```

根据给定的下刀点位置, 接下来的两条语句是 (B)。-->B.G41X0D01F200; X46.0;

(2)、连续进行轮廓加工, 当加工斜边轮廓(第5条轮廓线段)时, 正确的程序段是(D)。-->D.X6.0Y-60.0

(3)、当加工 R13 半圆弧时, 下面程序段正确的是 (C)。-->C.G03X6.0Y-20.0I0J13.0

6、[60±0.02]被加工零件如下图所示。零件外形四周的 60 错误 80 尺寸、上下表面及内腔槽已加工到尺寸, 准备加工上凸台的外轮廓, 采用 φ8 立铣刀, 工件坐标系原点 X0、Y0 定义在零件的左上角, Z0 在工件的上表面。

本大题有 3 个小题, 请仔细阅读图纸及技术要求, 根据给定的条件作答。

图 2 数控铣削零件

凸台轮廓加工的初始程序段如下:

```
T01M06
G54G90G00X-9.0Y-6.0;
S1000M03;
G43Z3.0H01;
G01Z-8.0F500M08;
```

(1) 根据给定的下刀点位置, 接下来的两条语句是 (G41X0D01F200;X46.0;)。

(2) 连续进行轮廓加工, 当加工斜边轮廓(第5条轮廓线段)时, 正确的程序段是 (X6.0Y-60.0)。

(3) 当加工 R13 半圆弧时, 下面程序段正确的是 (G03X6.0Y-20.0I0J13.0)。

7、[60±0.02]被加工零件如下图所示。零件外形四周的 60 错误 80 尺寸、上下表面及内腔槽已加工到尺寸, 准备加工上凸台的外轮廓, 采用 φ8 立铣刀, 工件坐标系原点 X0、Y0 定义在零件的左上角, Z0 在工件的上表面。

本大题有 3 个小题, 请仔细阅读图纸与技术要求, 根据已知条件和给定的程序作答。

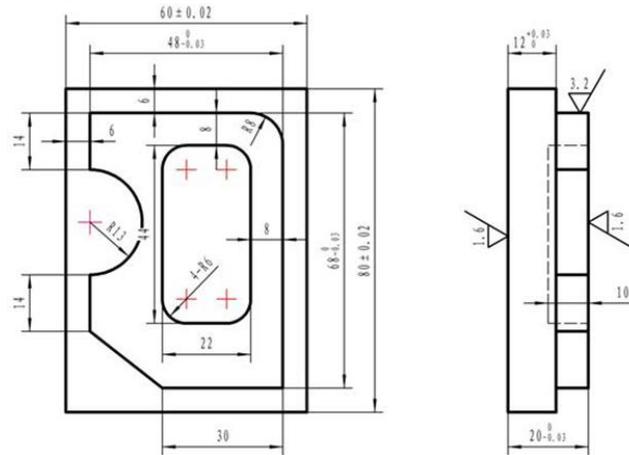


图 2 数控铣削零件

凸台轮廓的部分精加工程序如下:

```
G17G40G49G80;
T03;
M06;
```

G54G90G00X-6.0Y-6.0;

```
S1200M03;
N30_(1)G43Z3.0H03.;
G01Z-8.0F800M08;
N40_(2)G41X0D03F200.;
X46.0;
N50_(3)G02X54.0Y-14.0I0J-8.0.;
G01Y-74.0;
X24.0;
```

8、[60±0.02]被加工零件如下图所示。零件外形四周的 60 错误 80 尺寸、上下表面及内腔槽已加工到尺寸, 准备加工上凸台的外轮廓, 采用 φ8 立铣刀, 工件坐标系原点 X0、Y0 定义在零件的左上角, Z0 在工件的上表面。

本大题有 3 个小题, 请仔细阅读图纸及技术要求, 根据给定的条件作答。

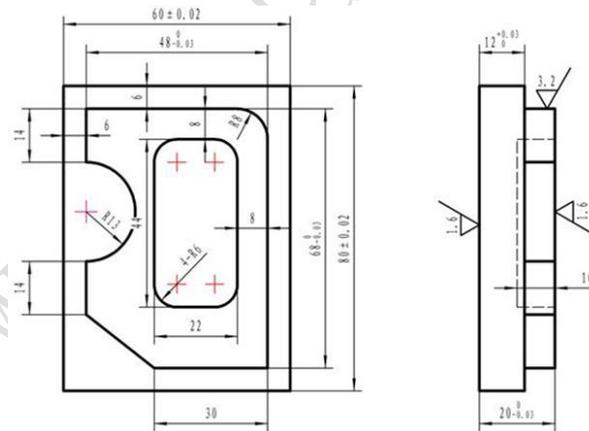


图 2 数控铣削零件

凸台轮廓的部分精加工程序如下:

```
G17G40G49G80;
T03;
M06;
G54G90G00X-6.0Y74.0;
S1200M03;
G43Z3.0H03;
N35_G01Z-8.0F800M08.;
N40_G41X0D03.;
X46.0;
N50_G02X54.0Y66.0R8.0.;
N55_G01Y6.0.;
X24.0;
```

9、[60±0.03]被加工零件如下图所示。零件四周的 60×80 尺寸、上下表面及内孔已加工到尺寸, 准备加工上凸台的外轮廓, 采用 φ8 立铣刀, 工件坐标系设定: X0、设在左端的外侧表面, Y0 在零件的上下对称中心上, Z0 在工件的上表面。本大题有 3 个小题, 请仔细阅读图纸及技术要求, 根据给定的条件作答。

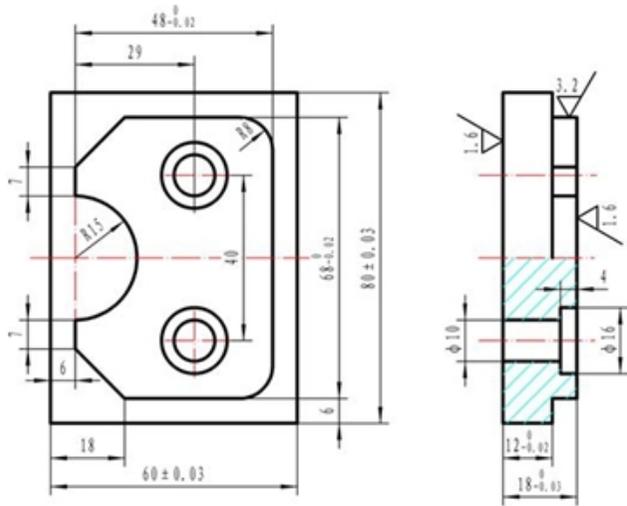


图2 铣削零件图

(1)、加工零件轮廓时，切入切出点的选择对于保证轮廓连续、光滑有直接影响，根据给定坐标系，判断下列哪个下刀点不能直接切入零件轮廓，必须增加辅助圆弧程序段，才能满足切向进刀与退刀的光顺，这个点是 (D)。-->D.G54G00X66.0Y0

(2)、确定下刀点后，接下来有3个移动语句是：

G00G43Z3.0H02;

G01Z-6.0F500M08;

G41X0D02F200;

对上述程序段解释不妥的是 (C)。-->C.以上同样的速度接近工件，建立刀具半径补偿

(3)、在程序段 G02X54.0Y26.0I0J-8.0F200.0 后边紧接着的语句是 (A) -->A.G01Y-26.0

10、[60±0.03]被加工零件如下图所示。零件外形四周的 60×80 尺寸、

上下表面已加工完毕，准备加工孔，采用 φ10 钻头和 φ16 铰钻，工件坐标系原点 X0、Y0 定义在零件的左下角，Z0 在工件的上表面。本大题有 3 个小题，请仔细阅读图纸及技术要求，根据给定的条件作答。

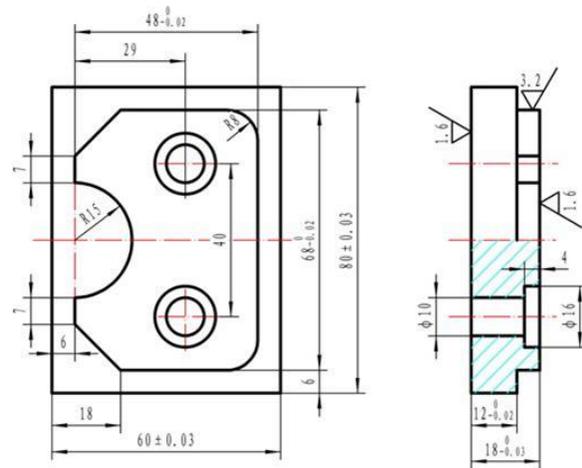
### 存在反向间隙的影响

(2) 对执行下面两个程序段时，解释不正确的是 ( )。N60G99G81X35.0Y20.0Z-22.0R3.0F150.0;N65G98Y60.0;-->D.N65 语句：刀具快速移动刀 Y60.0 位置，准备下一动作

(3) 下面两个程序段是要完成铰孔加工，空缺的内容是 ( )。N90G99 ( ) X35.0Y60.0Z-4.0R3.0P500F150.0;N95G98 ( ) ;N65G98Y60.0;-->B.G82 和 Y20.0

11、[60±0.03]被加工零件如下图所示。零件外形四周的 60×80 尺寸、

上下表面已加工完毕，准备加工孔，采用 φ10 钻头和 φ16 铰钻，工件坐标系原点 X0、Y0 定义在零件的左下角，Z0 在工件的上表面。本大题有 3 个小题，请仔细阅读图纸及技术要求，根据给定的条件作答。



(1) 加工 φ10 的孔 2 时，采用绝对坐标编程，下面语句正确的是 ( )。-->C.G98G81X35.0Y60.0Z-23.0R3.0F150.0

(2) 当孔加工完毕以后，出现下列语句：G80;G00G49Z100.0M09;M05;执行上述 3 条语句时，机床所完成的动作是 ( )。-->B.取消固定循环、抬刀并取消刀具长度补偿、关冷却液、主轴停止

(3) 若按照先加工图示下边位置的孔，然后再加工上方位置孔的顺序 (刀具路径为：原点 O→下孔 1→上孔 2)，采用增量坐标方式进行编程，则孔 1 和孔 2 的位置增量坐标分别为 ( )。-->D.U35.0V20.0 和 U0V40.0

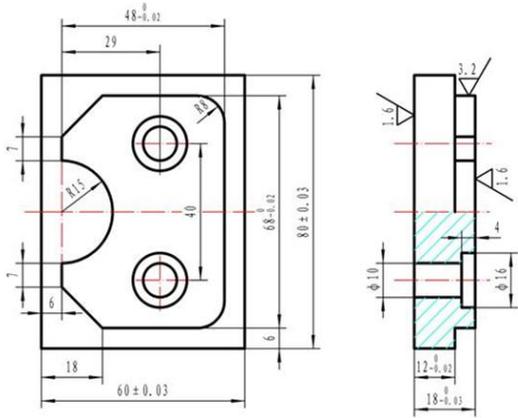
12、[60±0.03]被加工零件如下图所示。零件外形四周的 60×80 尺寸、

上下表面已加工完毕，准备加工孔，采用 φ10 钻头和 φ16 铰钻，工件坐标系原点 X0、Y0 定义在零件的左下角，Z0 在工件的上表面。编制好的部分加工程序如下：

```
N2G17G40G49G80;
N4T03;
N6M06;
N8G54G90G00X35.0Y20.0;
N10S800M03;
N12G43Z50.0H03M08;
N14G99G81Z-22.0R3.0F150.0;
N16G98Y60.0;
.....
```

本大题有 3 个小题，请仔细阅读图纸及技术要求，根据给定的条件作答。

(1) 按先上面题 1 和题 2 两道工序进行两个孔的加工，存在的问题是 ( )。-->D.钻孔和铰孔的定位



- (1) 对执行程序段 N8G54G90G00X35.0Y20.0, 解释刀具移动正确的是 ( )。-->**D.刀具快速移动定位, 至绝对坐标下的孔 1 位置**
- (2) 程序段 N16G98Y60.0 的任务是 ( )。-->**C.刀具移动到孔 2 位置, 完成钻孔加工后返回到初始平面**
- (3) 执行程序段 N12G43Z50.0H03M08, 所完成的任务是 ( )。-->**D.以上任务全部完成**
- 13、[60±0.03]被加工零件如下图所示。零件外形四周的 60×80 尺寸、上下表面已加工完毕, 准备加工孔, 采用 φ10 钻头和 φ16 铤钻, 工件坐标系原点 X0、Y0 定义在零件的左下角, Z0 在工件的上表面。本大题有 3 个小题, 请仔细阅读图纸及技术要求, 根据给定的条件作答。

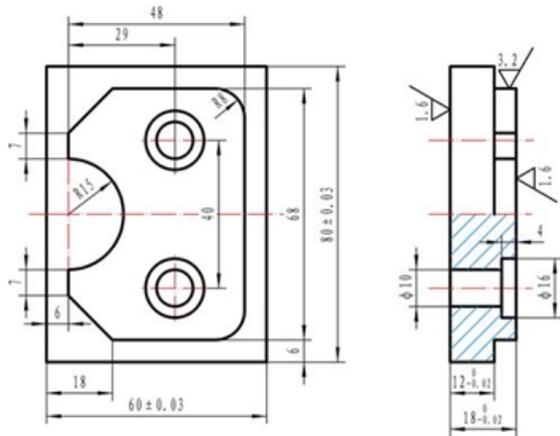


图2 铣削零件图

- (1)、若按照先加工图示下边位置的孔, 然后再加工上方位置孔的顺序 (刀具路径为: 原点 O 下孔 1 上孔 2), 采用增量坐标方式进行编程, 则孔 1 和孔 2 的位置增量坐标分别为 ( )。-->**D.U35.0V20.0 和 U0V40.0**
- (2)、加工 φ10 的孔 2 时, 采用绝对坐标编程, 下面语句正确的是 ( )。-->**C.G98G81X35.0Y60.0Z-23.0R3.0F150.0**
- (3)、当孔加工完毕以后, 出现下列语句: G80; G00G49Z100.0M09; M05; 执行上述 3 条语句时, 机床所完成的动作是 (B)。-->**B.取消固定循环、抬刀并取消刀具长度补偿、关冷却液、主轴停止**

14、[60±0.03]被加工零件如下图所示。零件外形四周的 60 错误 80 尺寸、上下表面已加工完毕, 准备加工孔, 采用 φ10 钻头和 φ16 铤钻, 工件坐标系原点 X0、Y0 定义在零件的左下角, Z0 在工件的上表面。编制好的部分加工程序如下:

N2G17G40G49G80;  
N4T03;  
N6M06;  
N8G54G90G00X35.0Y20.0;  
N10S800M03;  
N12G43Z50.0H03M08;  
N14G99G81Z-22.0R3.0F150.0;  
N16G98Y60.0;

.....  
本大题有 3 个小题, 请仔细阅读图纸及技术要求, 根据给定的条件作答。

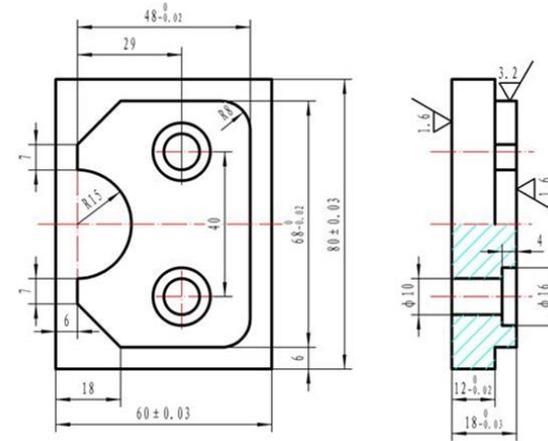
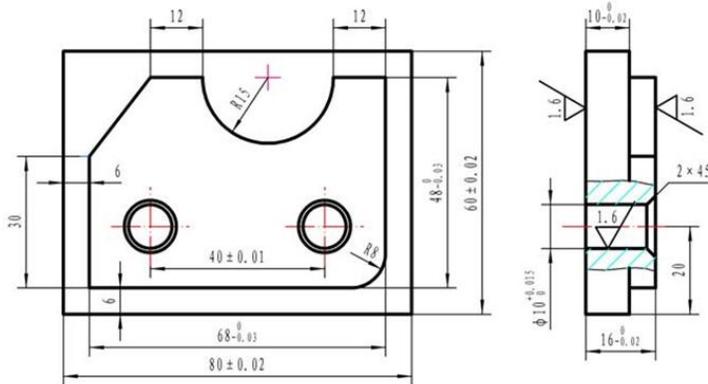


图2 数控铣削零件

- (1)对执行程序段 N8G54G90G00X35.0Y20.0, 解释刀具移动正确的是 (**刀具快速移动定位, 至绝对坐标下的孔 1 位置**)。
- (2)执行程序段 N12G43Z50.0H03M08, 所完成的任务是 (**刀具沿 Z 轴移动、建立刀具长度补偿、打开冷却液**)。
- (3)程序段 N16G98Y60.0 的任务是 (**刀具移动到孔 2 位置, 完成钻孔加工后返回到初始平面**)。
- 15、[80±0.02]被加工零件如下图所示。零件四周的 80×60 尺寸、上下表面及孔已加工完毕, 用立式加工中心, 准备加工上凸台的外形轮廓和孔。工件坐标系原点 X0、Y0 定义在零件的左下角, Z0 在工件的上表面。本大题有 3 个小题, 请仔细阅读图纸及技术要求, 根据给定的条件作答。(每小题 6 分, 共 18 分)

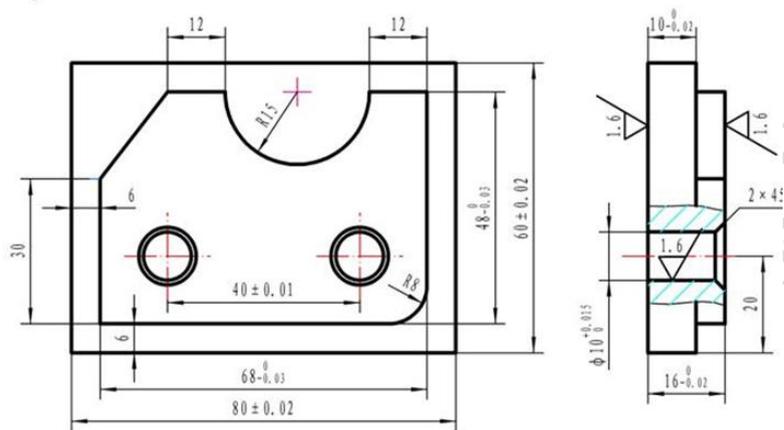


(1) 若从零件的左下角进刀, 顺时针沿轮廓精加工, 在程序段 G02X26.0Y6.0R8.0F200.0 后边紧接着的语句是 ( )。-->C.G01X-35.0

(2) 若零件为 45#钢, 加工该零件所选用的刀具是 ( )。-->B.中心钻、Φ5.8mm 的钻头、Φ6.0H7 的铰刀、倒角钻、Φ8mm 合金立铣刀

(3) 精加工零件轮廓时, 切入切出点的选择对于保证轮廓连续、光滑有直接影响, 根据给定坐标系, 判断下列哪个下刀点不能直接切入零件轮廓, 必须增加辅助圆弧程序段, 才能满足切向进刀与退刀的光顺, 这个点是 ( )。-->D.G54G00X26.0Y-8.0

16、[80±0.02]被加工零件如下图所示。零件四周的 80×60 尺寸、上下表面及孔已加工完毕, 用立式加工中心, 准备加工上凸台的外形轮廓, 采用 φ8 立铣刀, 工件坐标系原点 X0、Y0 定义在零件的左下角, Z0 在工件的上表面。本大题有 3 个小题, 请仔细阅读图纸及技术要求, 根据给定的条件做答。(每小题 6 分, 共 18 分)



(1) 凸台轮廓加工部分初始程序段如下: G54G90G00X6.0Y-9.0;S1000M03;G43Z3.0H02;G01Z-6.0F500M08;G41Y0D02F200;在执行上述程序过程中, 对机床完成的动作描述错误的是 ( )。-->B.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) 沿着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.X20.0Y54.0

(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 ( )。-->D.G03X62.0R15.0 和 G02X66.0Y6.0I0J-8.0

17、[80±0.02]被加工零件如下图所示。零件四周的 80×60 尺寸、上下表面及孔已加工完毕, 用立式加工中心, 准备加工上凸台的外形轮廓, 采用 φ8 立铣刀, 工件坐标系原点 X0、Y0 定义在零件的左下角, Z0 在工件的上表面。本大题有 3 个小题, 请仔细阅读图纸及技术要求的条件做答。

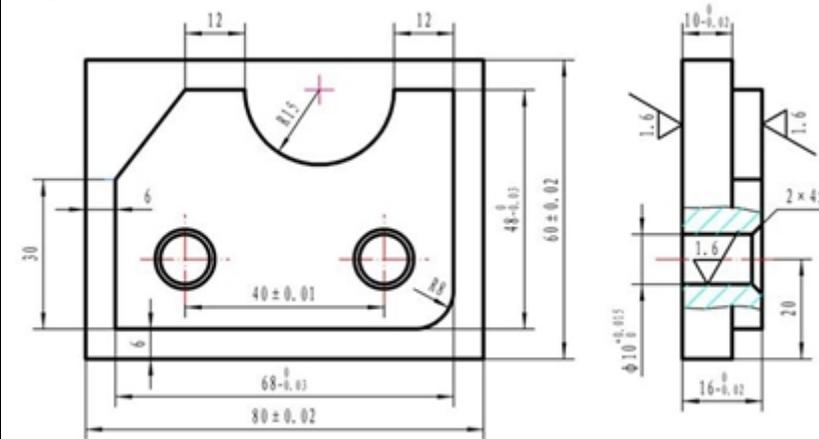


图 2 铣削零件图

(1)、凸台轮廓加工部分初始程序段如下:

G54G90G00X6.0Y-9.0;  
S1000M03;  
G43Z3.0H02;  
G01Z-6.0F500M08;  
G41Y0D02F200;

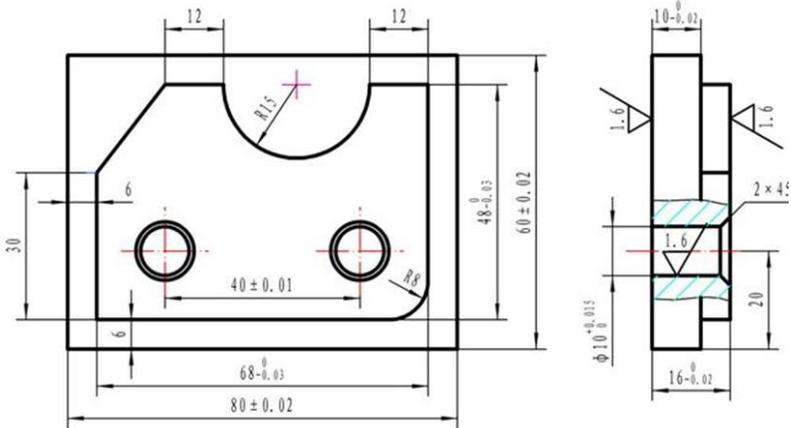
在执行上述程序过程中, 对执行上述程序时机床完成的动作描述错误的是 (B)。-->B.刀具以 500m/min 的速度进给到离工件上表面 3mm 位置, 同时建立刀具长度补偿

(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.X20.0Y54.0

(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 (B)。-->B.G03X62.0I15.0J0 和 G02X66.0Y6.0R8.0

18、[80±0.02]被加工零件如下图所示。零件四周的 80×60 尺寸、上下表面及孔已加工完毕, 用立式加工中心, 准备加工上凸台的外形轮廓, 采用 φ8 立铣刀, 工件坐标系原点 X0、Y0 定义在零件的左下角, Z0 在工件的上表面。

本大题有 3 个小题, 请仔细阅读图纸及技术要求的条件做答。(每小题 6 分, 共 18 分)



凸台轮廓加工部分初始程序段如下：

N10G17G40G49G80;  
 N20T02;  
 N30G28G91Z0;  
 N40M06;  
 N50G54G90G00X6.0Y-9.0;  
 N60S1000M03;  
 N70G43Z3.0H02;  
 N80G01Z-6.0F600M08;

(1) 程序执行刀 N80 语句后，下述描述中没有完成的任务是 ( )。-->D.建立刀具半径补偿

(2) 紧跟在 N80 程序段的两条语句是 ( )。-->B.N90G41Y0D01F200N100Y36.0

(3) 执行 N50G54G90G00X6.0Y-9.0 时，( )。-->C.以 X6.0Y-9.0 位置建立工件坐标系

19、[80±0.02]被加工零件如下图所示。零件四周的 80 误差 60 尺寸、上下表面及孔已加工完毕，用立式加工中心，准备加工上凸台的外形轮廓和孔。工件坐标系原点 X0、Y0 定义在零件的左下角，Z0 在工件的上表面。

本大题有 3 个小题，请仔细阅读图纸及技术要求，根据给定的条件做答。

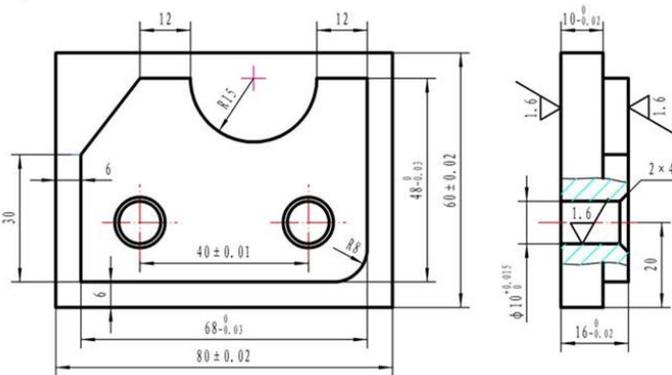


图 2 数控铣削零件

(1)若零件为 45#钢，加工该零件所选用的刀具是 (中心钻、Φ5.8mm 的钻头、Φ6.0H7 的铰刀、倒角钻、Φ8mm 合金立铣刀)。

(2)精加工零件轮廓时，切入切出点的选择对于保证轮廓连续、光滑有直接影响，根据给定坐标系，判断下列哪个下刀点不能直接切入零件轮廓，必须增加辅助圆弧程序段，才能满足切向进刀与退刀的光顺，这个点是 (G54G00X26.0Y-8.0)。

(3)若从零件的左下角进刀，顺时针沿轮廓精加工，在程序段 G02X26.0Y6.0R8.0F200.0 后边紧接着的语句是 (G01X-35.0)。

20、被加工零件如下图所示，已知条件：

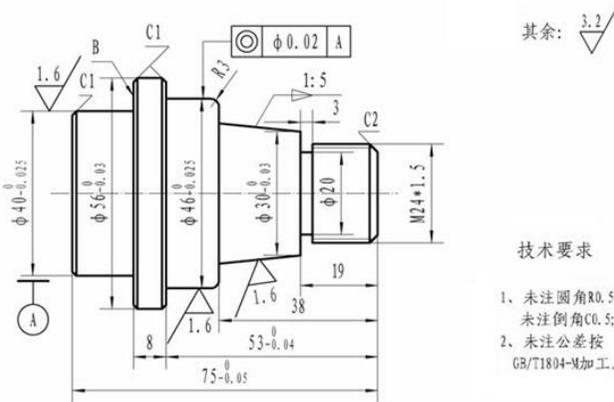
(1) 毛坯材料：φ60 误差 80mm 的 45#钢棒料；

(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做答。



其余: 3.2

技术要求

- 1、未注圆角 R0.5, 未注倒角 C0.5;
- 2、未注公差按 GB/T1804-M 加工。

图 1 车削零件图

(1)当进行零件粗加工时，工艺条件为：吃刀深度 2.5mm、单边余量 0.2mm、进给速度 0.25mm/r，下面粗车固定循环编程正确的是 (G71U2.5R1.0 G71P12Q36U0.4W0.2F0.25)。

(2)仔细阅读下面零件右端精车部分程序：

N14G01X24.0Z-2.0F0.1;

N16Z-19.0;

N18X30.0;

N20 X33.8Z-38.0;

N22X40.0;

.....

N20 语句的空缺程序段是 (X33.8Z-38.0)。

(3)仔细阅读下面螺纹加工的部分程序：

N60G92(X23.2Z-17.5F1.5);

N62X22.6;

N64X22.2;

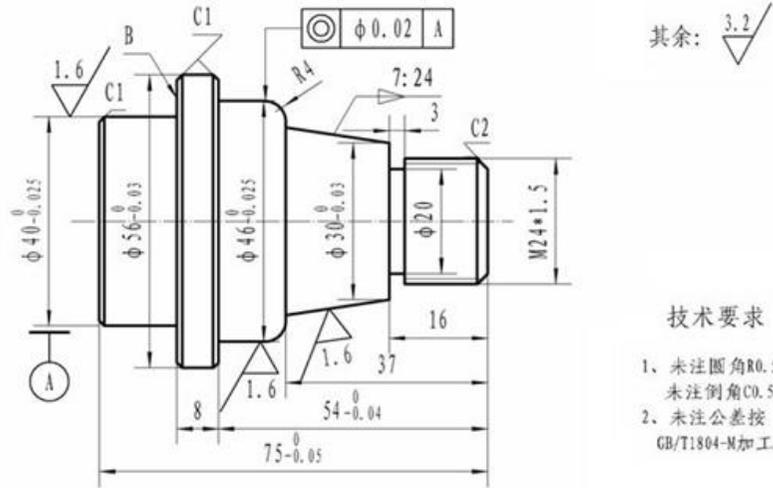
N66X22.04;

.....

N60 语句的空缺程序段是 (X23.2Z-17.5F1.5)。

21、被加工零件如下图所示，已知条件：(75-0.05)

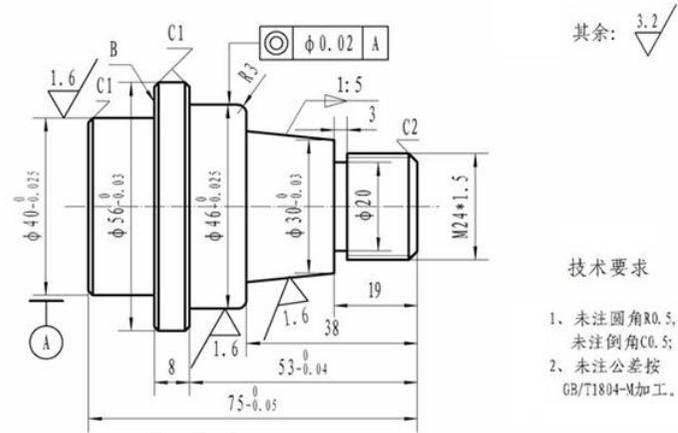
- (1) 毛坯材料： $\phi 60 \times 80\text{mm}$  的 45# 钢棒料；  
 (2) 加工内容： $\phi 56$  尺寸及左端各尺寸已加工完毕，现二次装夹工件左端，径向以  $\phi 40$  外圆定位，轴向以 B 面定位，加工零件的右端各要素。  
 (3) 工件坐标系：原点设定在零件右端面的回转中心处。  
 (4) 数控系统：FANUC-0i 系统。本大题有 3 个小题，涉及编程过程中相关技术问题，请仔细阅读图纸及技术要求，根据给定的条件作答。



- (1) 对零件外轮廓进行粗加工时，其固定循环指令如下：  
 $N8G71U2.0R1.0;N10G71P2Q30U0.6W0.3F0.3$ ;对上述程序段解释错误的是 ( )。-->C.精车 X 向单边 (半径) 余量为 0.6mm  
 (2) 对零件外轮廓进行精加工时，加工圆弧 R4 时的正确程序段为 ( )。-->C.G03X46.0Z-41.0R4.0  
 (3) 切槽加工时，快速定位到切槽入刀点的正确语句是 ( )。-->B.G55G00X32.0Z-16.0;

22、被加工零件如下图所示，已知条件：(75-0.05)

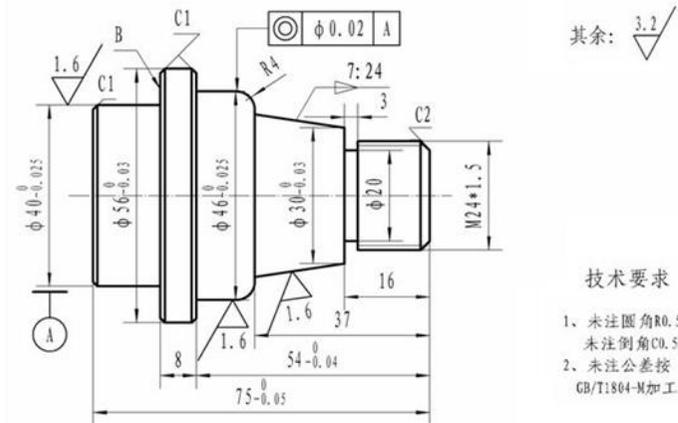
- (1) 毛坯材料： $\phi 60 \times 80\text{mm}$  的 45# 钢棒料；  
 (2) 加工内容： $\phi 56$  尺寸及左端各尺寸已加工完毕，现二次装夹工件左端，径向以  $\phi 40$  外圆定位，轴向以 B 面定位，加工零件的右端各要素。  
 (3) 工件坐标系：原点设定在零件右端面的回转中心处。  
 (4) 数控系统：FANUC-0i 系统。本大题有 3 个小题，涉及编程过程中相关技术问题，请仔细阅读图纸及技术要求，根据给定的条件作答。



- (1) 仔细阅读下面零件右端精车部分程序： $N14G01X24.0Z-2.0F0.1;N16Z-19.0;N18X30.0;N20X33.8Z-38.0;N22( ) ;.....N22$  语句的空缺程序段是 ( )。-->D.X40.0  
 (2) 当零件右端用单行固定循环指令  $G71P12Q36U0.6W0.3D2.5F0.25$  编程粗加工时，对工艺参数解释不正确的是 ( )。-->C.进给速度 0.25m/r  
 (3) 仔细阅读下面螺纹加工的部分程序： $N60G92X23.2Z-17.5F1.5;N62X22.6;N64X22.2;N66X22.04;.....$ 对上述程序段解释错误的是 ( )。-->D.整个螺纹加工共分 3 刀完成

23、被加工零件如下图所示，已知条件：(75-0.05)

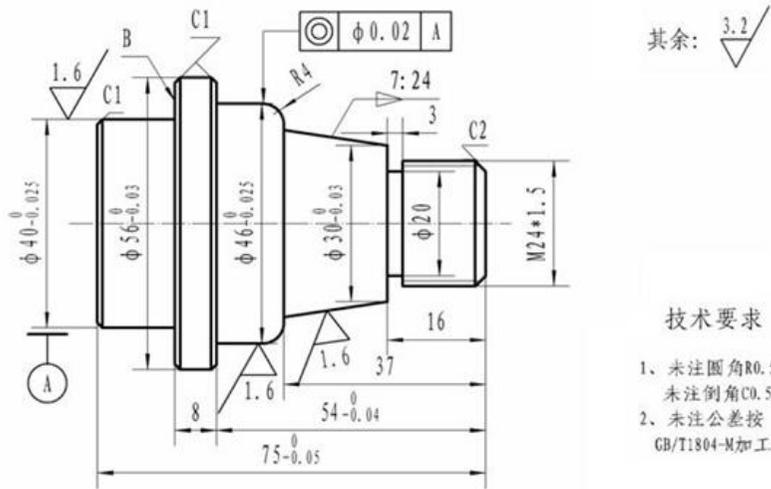
- (1) 毛坯材料： $\phi 60 \times 80\text{mm}$  的 45# 钢棒料；  
 (2) 加工内容： $\phi 56$  尺寸及左端各尺寸已加工完毕，现二次装夹工件左端，径向以  $\phi 40$  外圆定位，轴向以 B 面定位，加工零件的右端各要素。  
 (3) 工件坐标系：原点设定在零件右端面的回转中心处。  
 (4) 数控系统：FANUC-0i 系统。本大题有 3 个小题，涉及编程过程中相关技术问题，请仔细阅读图纸及技术要求，根据给定的条件作答。



- (1) 对零件外轮廓进行精加工时, 锥度要素的加工程序段为 ( )。-->A.G01X36.125Z-37.0
- (2) 对零件的右端外轮廓进行精加工时, 部分程序如下: N0200T0201S800M03;N0202G54G00X65.0Z5.0M08;N0204G00G42X16.0Z2.0;N0206G01X24.0Z-2.0F0.1;N0208Z-16.0;.....上述程序段所完成的动作解释错误的是 ( )。-->C.刀具快速移动到倒角位置, 同时建立刀具半径左补偿
- (3) 下面是切槽加工时的部分程序段, 请仔细阅读: N40T0303S600M03;N42G55G00Z-19.0M08;N44X32.0;N46G01X20.0F0.08;N48G04X1.2;.....上述程序段中有错误的是 ( )。-->D.N42 程序段

24、被加工零件如下图所示, 已知条件: (75-0.05)

- (1) 毛坯材料:  $\phi 60 \times 80\text{mm}$  的 45# 钢棒料;
- (2) 加工内容:  $\phi 56$  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  $\phi 40$  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, 根据给定的条件做答。

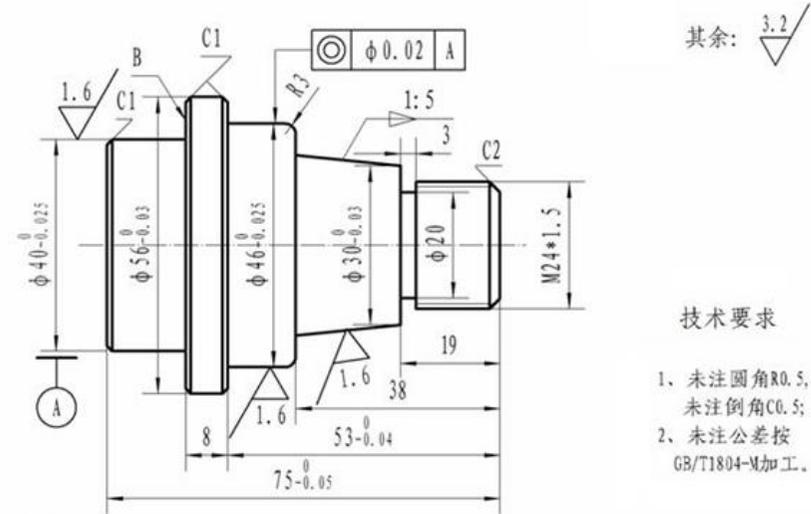


- (1) 对零件的右端外轮廓进行精加工时, 部分程序如下: N0200T0201S800M03;N0202G54G00X65.0Z5.0M08;N0204G00G42X16.0Z2.0;N0206G01X24.0Z-2.0F0.1;N0208Z-16.0;.....对上述程序段所完成的动作解释错误的是 ( )。-->D.精加工螺纹倒角和 M24x1.5 螺纹, 长度尺寸为 16mm
- (2) 下面是切槽加工时的部分程序段, 请仔细阅读: N40T0303S600M03;N42G55G00Z-19.0M08;N44X32.0;N46G01X20.0F0.08;N48G04X1.2;.....上述程序段中有错误的是 ( )。-->B.N44 程序段
- (3) 对零件外轮廓进行精加工时, 锥度要素的加工程序段为 ( )。-->C.G01X36.125Z-37.0

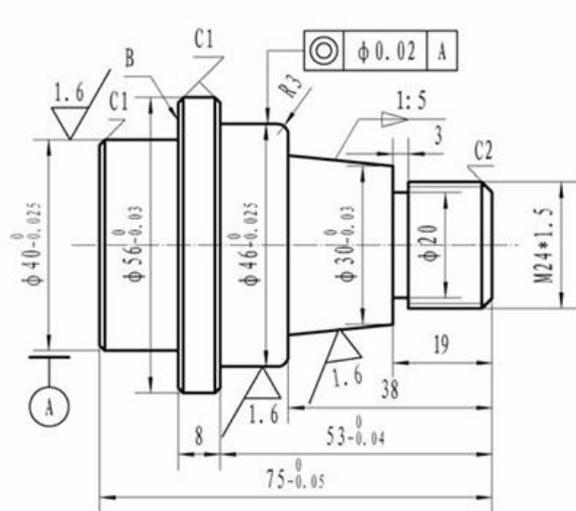
25、被加工零件如下图所示, 已知条件: (75-0.05)

- (1) 毛坯材料:  $\phi 60 \times 80\text{mm}$  的 45# 钢棒料;
- (2) 加工内容:  $\phi 56$  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  $\phi 40$  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, 根据给定的条件做答。



- (1) 对零件外轮廓进行连续精加工时, 加工锥度要素的程序段为 ( )。-->D.X33.8Z-38.0
- (2) 下面是切槽加工时的部分程序段, 请仔细阅读: (换刀点位置在 X100, Z80 位置) N40T0303S600M03;N42G55 ( ) ;M08N44X32.0;N46G01X20.0F0.08;N48 ( ) \_\_\_\_;.....上述程序段中所空缺的语句是 ( )。-->C.G00Z-19.0 和 G04X1.2
- (3) 对零件的右端外轮廓进行精加工时, 部分程序如下: N10T0202S900M03;N12G54G00X65.0Z5.0M08;N14G00G42X16.0Z2.0;N16G01X24.0Z-2.0F0.1;N18Z-19.0;.....对上述程序段所完成的动作解释错误的是 ( )。-->A.选用 2 号工位刀具、刀具参数存在 1 号寄存器;主轴以 900 转/分钟正转
- 26、被加工零件如下图所示, 已知条件: (75-0.05)
- (1) 毛坯材料:  $\phi 60 \times 80\text{mm}$  的 45# 钢棒料;
- (2) 加工内容:  $\phi 56$  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  $\phi 40$  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, 根据给定的条件做答。



其余:  $\sqrt{3.2}$

技术要求

- 1、未注圆角R0.5, 未注倒角C0.5;
- 2、未注公差按 GB/T1804-M加工。

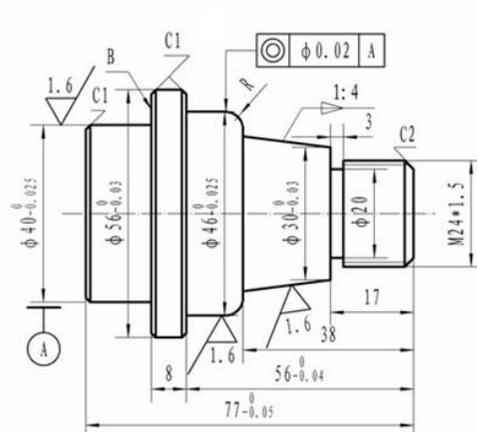
(1) 仔细阅读下面螺纹加工的部分程序: N60G92 ( ) ;N62X22.6;N64X22.2;N66X22.04;.....N60 语句的空缺程序段是 ( )。-->C.X23.2Z-17.5F1.5

(2) 当进行零件粗加工时, 工艺条件为: 吃刀深度 2.5mm、单边余量 0.2mm、进给速度 0.25mm/r, 下面粗车固定循环编程正确的是 ( )。-->B.G71U2.5R1.0G71P12Q36U0.4W0.2F0.25

(3) 仔细阅读下面零件右端精车部分程序: N14G01X24.0Z-2.0F0.1;N16Z-19.0;N18X30.0;N20 ( ) ;N22X40.0;.....N20 语句的空缺程序段是 ( )。-->A.X33.8Z-38.0

27、被加工零件如下图所示, 已知条件: (77-0.05)

- (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。



其余:  $\sqrt{3.2}$

技术要求

- 1、未注圆角R0.5, 未注倒角C0.5;
- 2、未注公差按 GB/T1804-M加工。

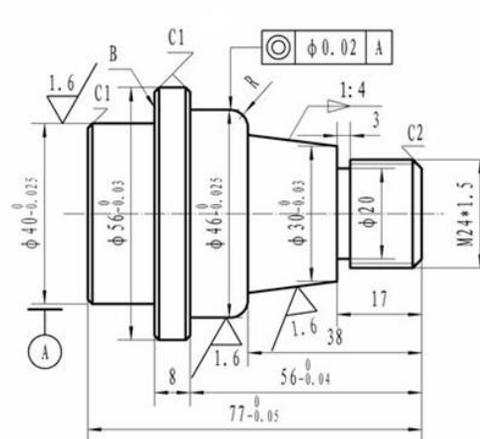
(1) 下面是切槽加工时的部分程序段, 请仔细阅读: (换刀点位置在 X100, Z80 位置) N40T0303S600M03;N42G55 ( ) M08;N44X32.0;N46G01X20.0F0.08;N48 ( ) ;.....上述程序段中所空缺的语句是 ( )。-->B.G00Z-17.0 和 G04X1.2

(2) 仔细阅读下面零件右端精车部分程序: N12G00G42X16.0Z2.0; (快速定位到精车起点) N14G01X24.0Z-2.0F0.1;N16Z-19.0;N18X30.0;.....对照给定图纸, 上述程序段中编程错误的是 ( )。-->C.N16

(3) 仔细阅读下面螺纹加工的部分程序: N60G92X23.2Z-15.5F1.5;N62X22.6;N64X22.2;N66X22.04;.....对上述程序段解释错误的是 ( )。-->A.整个螺纹加工共分 3 刀完成

28、被加工零件如下图所示, 已知条件: (77-0.05)

- (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。



其余:  $\sqrt{3.2}$

技术要求

- 1、未注圆角R0.5, 未注倒角C0.5;
- 2、未注公差按 GB/T1804-M加工。

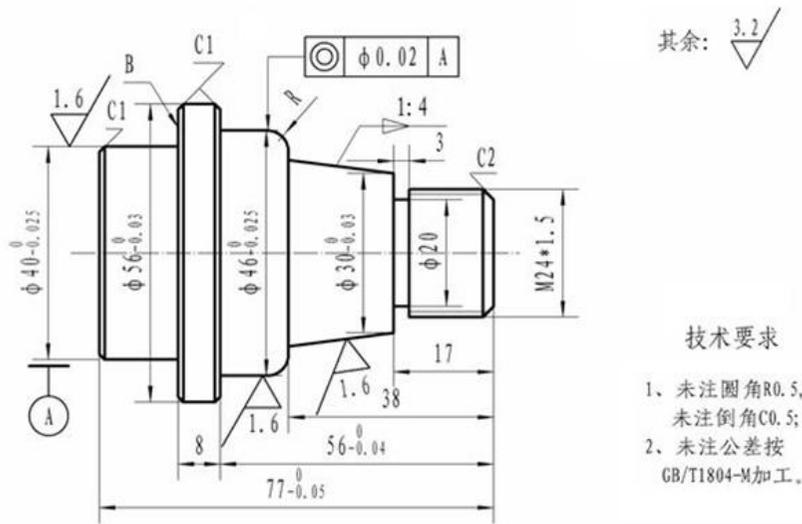
(1) 图中圆弧 R 未给出具体尺寸, R 不同程序中的相关尺寸字就会变化。根据图中的技术条件及编程规则判断, 在轮廓精加工时, 下列对圆弧要素编程不妥的语句是 ( )。-->**D.G03X46.0Z-44.0I0K-6.0;**

(2) 选用 3mm 宽的切槽刀进行切槽加工, 若刀位点在靠近卡盘的切削刃一侧, 则切槽时的定位语句是 ( )。-->**C.G56G00Z-17.0**

(3) 对零件外轮廓进行粗加工时, 若满足吃刀深度 2.0mm, 进给速度 0.3mm/r, 单边余量 0.2mm, 主轴转速 850 转 / 分钟等工艺条件, 加工程序为 ( )。-->**A.G71U2.0R1.0;G71P101Q109U0.4W0.2S850.F0.3;**

**29、被加工零件如下图所示, 已知条件: (77-0.05)**

- (1) 毛坯材料:  $\phi 60 \times 80\text{mm}$  的 45# 钢棒料;
- (2) 加工内容:  $\phi 56$  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  $\phi 40$  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。



(1) 对零件外轮廓进行粗加工时, 若满足吃刀深度 1.5mm, 进给速度 0.25mm/r, 单边余量 0.3mm, 主轴转速 800 转 / 分钟等工艺条件, 加工程序为 ( )。-->**D.G71U1.5R1.0;G71P100Q200U0.6W0.3S800.F0.25;**

(2) 图中圆弧 R 未给出具体尺寸, R 不同程序中的相关尺寸字就会变化。在进行轮廓精加工时, 下列语句编程不正确的是 ( )。-->**C.G03X46.0Z-43.0R-5.0;**

(3) 用固定循环指令加工螺纹, 加工第一刀时编程正确的语句是 ( )。-->**A.G92X23.2Z-15.5F1.5**

**30、被加工零件如下图所示, 已知条件: (78-0.05)**

- (1) 毛坯材料:  $\phi 60 \times 80\text{mm}$  的 45# 钢棒料;
- (2) 加工内容:  $\phi 56$  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  $\phi 40$  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。

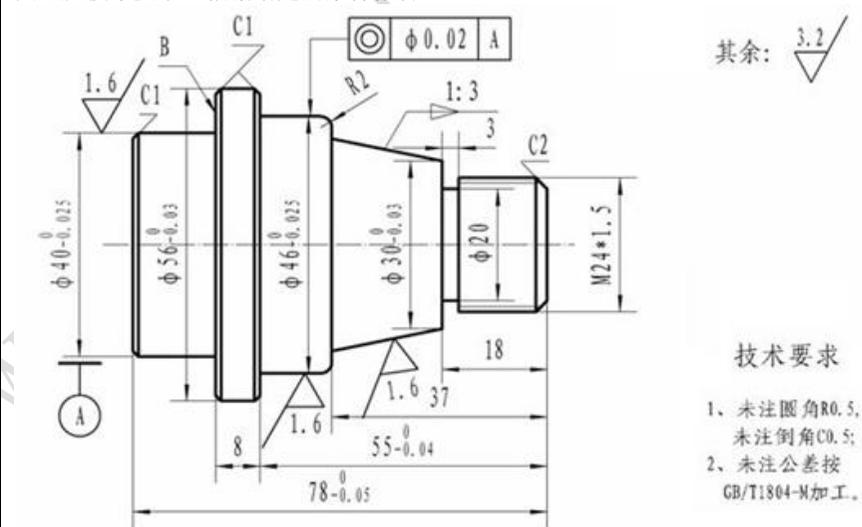
(1) 用固定循环指令加工螺纹, 加工第一刀时编程正确的语句是 ( )。-->**C.G92X23.2Z-16.5F1.5**

(2) 下面是切槽加工时的部分程序段, 请仔细阅读: N40T0303S600M03;N42G55 ( ) M08;N44X32.0;N46G01X20.0F0.08;N48G04X1.2;.....在 N42 程序段中, 刀具快速移动到切槽定位点的空缺指令是 ( )。-->**C.G00Z-18.0**

(3) 对零件外轮廓进行精加工时, 加工圆弧 R2 时的正确程序段为 ( )。-->**D.G03X46.0Z-39.0R2.0**

**31、被加工零件如下图所示, 已知条件: (78-0.05)**

- (1) 毛坯材料:  $\phi 60 \times 80\text{mm}$  的 45# 钢棒料;
- (2) 加工内容:  $\phi 56$  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  $\phi 40$  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。



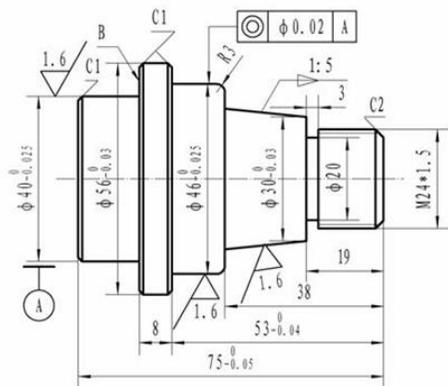
(1) 下面是切槽加工时的部分程序段, 请仔细阅读: N40T0303S600M03;N42G55 ( ) M08;N44X32.0;N46G01X20.0F0.08;N48G04X1.2;.....执行 N48 程序段时, 对刀具与机床运动正确的解释是 ( )。-->**B.刀具进给暂停 1.2 秒, 主轴继续旋转作无进给光整运动**

(2) 下面为螺纹加工的部分程序: N56T0404G95S500M03;N58G56G00X30.0Z5.0M08;N60 ( ) ;N62X22.6;N64X22.2;N66X22.04;.....N60 语句的正确程序是 ( )。-->**A.G92X23.2Z-16.5F1.5**

(3) 若将图中的圆弧 R2 修改成 R3, 对零件外轮廓进行精加工时, 加工圆弧 R3 时的正确程序段为 ( )。-->**C.G03X46.0Z-40.0I0K-3.0**

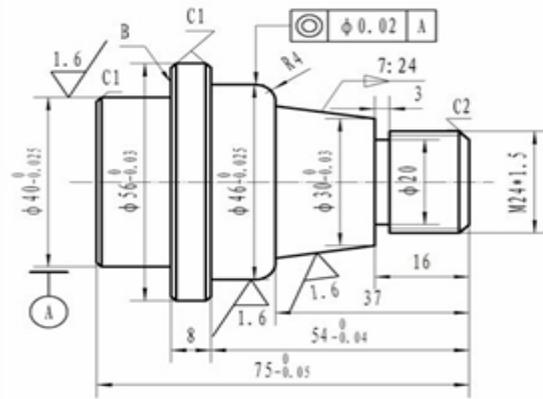
**32、被加工零件如下图所示, 已知条件: (75-0.05)**

- (1) 毛坯材料:  $\phi 60$  错误 80mm 的 45# 钢棒料;
  - (2) 加工内容:  $\phi 56$  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  $\phi 40$  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。



其余: 3.2/√

技术要求  
1、未注圆角R0.5;  
未注倒角C0.5;  
2、未注公差按  
GB/T1804-M加工。



其余: 3.2/√

技术要求  
1、未注圆角R0.5;  
未注倒角C0.5;  
2、未注公差按  
GB/T1804-M加工。

1.图 1 车削零件图

对零件的右端外轮廓进行精加工时，部分程序如下：

```
N10T0202S900M03;
N12G54G00X65.0Z5.0M08;
N14G00G42X16.0Z2.0;
N16G01X24.0Z-2.0F0.1;
N18Z-19.0;
.....
```

(1)对上述程序段所完成的动作解释错误的是 ( 选用 2 号工位刀具、刀具参数存在 1 号寄存器;主轴以 900 转/分钟正转 )。

(2)对零件外轮廓进行连续精加工时，加工锥度要素的程序段为 ( X33.8Z-38.0 )。

(3)下面是切槽加工时的部分程序段，请仔细阅读：( 换刀点位置在 X100, Z80 位置 )

上述程序段中所空缺的语句是 ( )。

```
N40T0303S600M03;
N42G55 G00Z-19.0 ;
M08N44X32.0;
N46G01X20.0F0.08;
N48 G04X1.2;
```

33、被加工零件如下图所示，已知条件：(75-0.05)

(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。

图 1-车削零件图

(1)、对零件的右端外轮廓进行精加工时，部分程序如下：

```
N0200T0201S800M03;
N0202G54G00X65.0Z5.0M08;
N0204G00G42X16.0Z2.0;
N0206G01X24.0Z-2.0F0.1;
N0208Z-16.0;
```

.....对上述程序段所完成的动作解释错误的是 ( **C** )。-->**C.刀具快速移动到倒角反向延长线位置，同时建立刀具半径左补偿**

(2)、对零件外轮廓进行精加工时，锥度要素的加工程序段为 ( **A** )。-->**A.G01X36.125Z-37.0**

(3)、下面是切槽加工时的部分程序段，请仔细阅读：

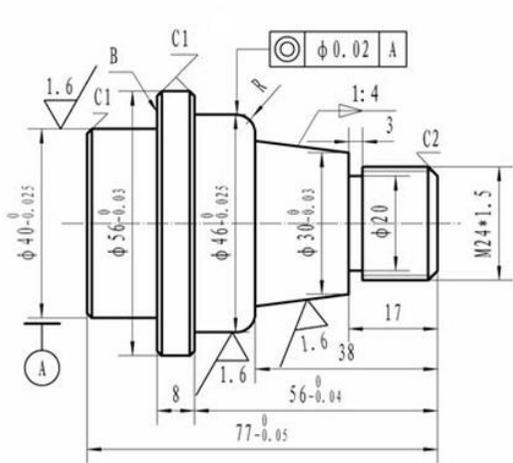
```
N40T0303S600M03;
N42G55G00Z-19.0M08;
N44X32.0;
N46G01X20.0F0.08;
N48G04X1.2;
```

.....上述程序段中有错误的是 ( **D** )。-->**D.N42 程序段**

34、被加工零件如下图所示，已知条件：(77-0.05)

(1)毛坯材料：φ60 错误 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。



其余: 3.2

技术要求

1. 未注圆角R0.5, 未注倒角C0.5;
2. 未注公差按 GB/T1804-M加工。

图1 车削零件

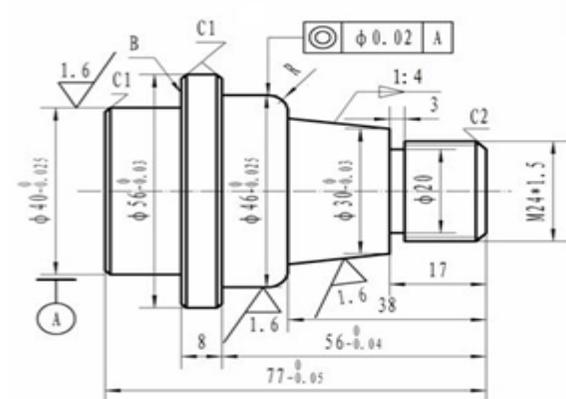
- (1)对零件外轮廓进行粗加工时,若满足吃刀深度 1.5mm,进给速度 0.25mm/r,单边余量 0.3mm,主轴转速 800 转/分钟等工艺条件,加工程序为 (G71U1.5R1.0;G71P100Q200U0.6W0.3S800.0F0.25;)。
- (2)图中圆弧 R 未给出具体尺寸,R 不同程序中的相关尺寸字就会变化。在进行轮廓精加工时,下列语句编程不正确的是 (G03X46.0Z-43.0R-5.0;)。
- (3)用固定循环指令加工螺纹,加工第一刀时编程正确的语句是 (G92X23.2Z-15.5F1.5)。

35、被加工零件如下图所示,已知条件:(77-0.05)

1、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,根据给定的条件做答。



其余: 3.2

技术要求

1. 未注圆角R0.5, 未注倒角C0.5;
2. 未注公差按 GB/T1804-M加工。

图1·车削零件图

(1)、对零件外轮廓进行粗加工时,若满足吃到深度 2.0mm,进给速度 0.3mm/r,单边余量 0.2mm,主轴转速 850 转/分钟等工艺条件,加工程序为 ( )。-->A.G71U2.0R1.0;G71P101Q109U0.4W0.2S850.0F0.3;

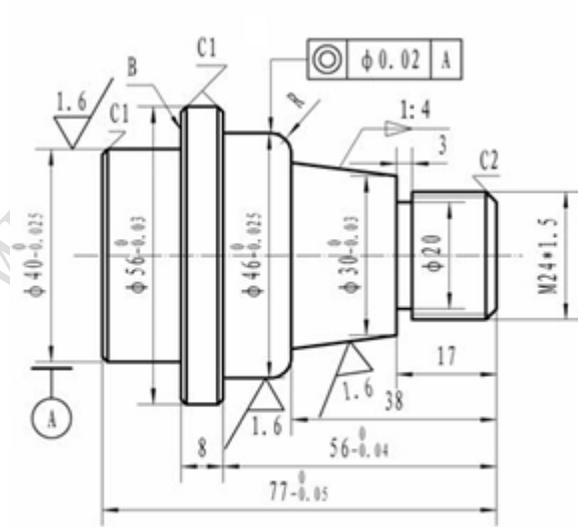
(2)、图中圆弧 R 未给出具体尺寸,R 不同程序中的相关尺寸字就会变化。根据图中的技术条件及编程规则判断,在轮廓精加工时,下列对圆弧要素编程不妥的语句是 ( )。-->D.G03X46.0Z-44.0I0K-6.0;

(3)、选用 3mm 宽的切槽刀进行切槽加工,若刀位点在靠近卡盘的切削刃一侧,则切槽时的定位语句是 ( )。-->C.G56G00Z-17.0

36、被加工零件如下图所示,已知条件:(77-0.05)

- (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,根据给定的条件做答。



其余: 3.2

技术要求

1. 未注圆角R0.5, 未注倒角C0.5;
2. 未注公差按 GB/T1804-M加工。

图1·车削零件图

(1)、对零件外轮廓进行粗加工时,若满足吃到深度 1.5mm,进给速度 0.25mm/r,单边余量 0.3mm,主轴转速 800 转/分钟等工艺条件,加工程序为 (D)。-->

D.G71U1.5R1.0;G71P100Q200U0.6W0.3S800.0F0.25;

(2)、图中圆弧 R 未给出具体尺寸,R 不同程序中的相关尺寸字就会变化。在进行轮廓精加工时,下列语句编程不正确的是 (C)。-->C.G03X46.0Z-43.0R-5.0;

(3)、用固定循环指令加工螺纹,加工第一刀时编程正确的语句是 (A)。-->A.G92X23.2Z-15.5F1.5

37、被加工零件如下图所示,已知条件:(78-0.05)

- (1)毛坯材料:φ60 错误 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，根据给定的条件做答。

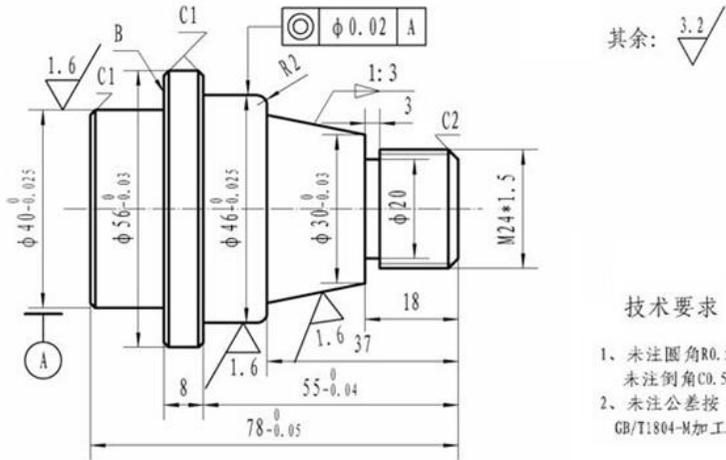


图 1 车削零件图

(1)对零件外轮廓进行精加工时，锥度要素的加工程序为 ([G01X36.333Z-37.0](#))。

(2)下面是切槽加工时的部分程序段，请仔细阅读：

N40T0303S600M03;

N42G55G00Z-18.0M08;

N44X32.0;N46G01X20.0F0.08;

N48G04X1.2;

.....

上述程序段中的序号为第 46、48 语句所完成的工作是(切槽到槽底尺寸,然后进行无进给光整加工)。

(3)用固定循环指令加工螺纹，加工第一刀时编程正确的语句是 ([G92X23.2Z-16.5F1.5](#))。

38、被加工零件如下图所示，已知条件：(78-0.05)

(1)毛坯材料：φ60 错误 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，根据给定的条件做答。

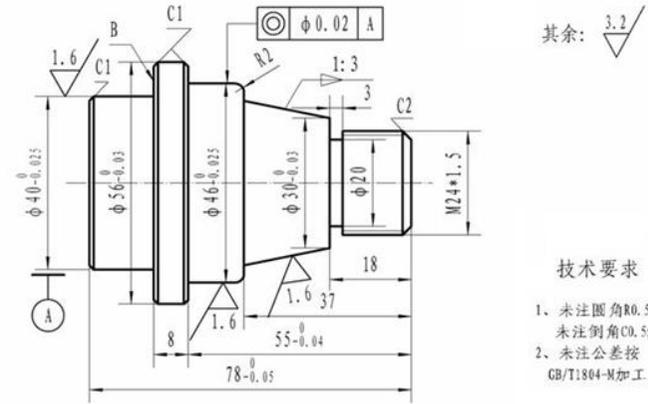


图 1 车削零件图

(1)对零件外轮廓进行精加工时，加工圆弧 R2 时的正确程序段为 ([G03X46.0Z-39.0R2.0](#))。

(2)下面是切槽加工时的部分程序段，请仔细阅读：

N40T0303S600M03;

N42G55 ([G00Z-18.0](#)) M08;

N44X32.0;

N46G01X20.0F0.08;

N48G04X1.2;

.....

在 N42 程序段中，刀具快速移动到切槽定位点的空缺指令是 ([G00Z-18.0](#))。

(3)用固定循环指令加工螺纹，加工第一刀时编程正确的语句是 ([G92X23.2Z-16.5F1.5](#))。

39、被加工零件如下图所示，已知条件：(78-0.05)

(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，根据给定的条件做答。

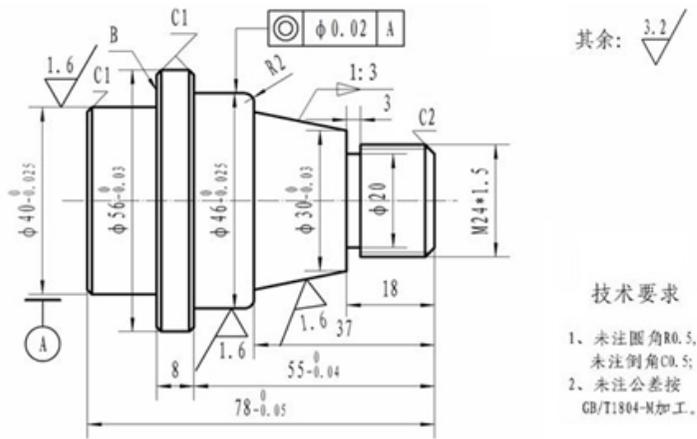


图 1 车削零件图

(1)、对零件外轮廓进行精加工时，锥度要素的加工程序为 (B)。-->**B.G01X36.333Z-37.0**

(2)、下面是切槽加工时的部分程序段，请仔细阅读：

N40T0303S600M03;

N42G55G00Z-18.0M08;

N44X32.0;

N46G01X20.0F0.08;

N48G04X1.2;

.....上述程序段中的序号为第 46、48 语句所完成的工作是 (C)。-->**C.切槽到槽底尺寸，然后进行无进给光整加工**

(3)、用固定循环指令加工螺纹，加工第一刀时编程正确的语句是 (D)。-->**D.G92X23.2Z-16.5F1.5**



扫码查看所有科目题库

上一次考试有 150 多个科目改版，电大资源网每学期均会在期末考试前整合最新历届试题+形考作

业+综合练习册题目，有需要直接访问 <http://www.dda123.cn/>

任何问题都可以联系我微信：905080280