

数控机床

单选(277)--电大资源网: <http://www.dda123.cn/>(微信搜: 905080280)

- 1、ATC是(),数控机床采用后,可以自动选用不同刀具,一次装夹就可完成多道工序或者全部工序加工。-->[A.自动换刀系统](#)
- 2、CNC是由()承担数控中的命令发生器和控制器的数控系统。-->[B.计算机](#)
- 3、NC与CNC最大区别是()。-->[C.NC以硬件逻辑为核心构成,CNC以计算机为核心构成。](#)
- 4、XK5025表示是一种()。-->[A.数控铣床](#)
- 5、(),可以提高数控机床的结构刚度。-->[A.改善数控机床结构的阻尼特性](#)
- 6、()包括了机床上和电器柜中的所有部件的故障,可能出现故障的有继电器、接触器、伺服驱动装置,主轴驱动装置。-->[B.电气故障](#)
- 7、()不是滚珠丝杠螺母副的特点。-->[D.运动具有不可逆性](#)
- 8、()不是数控机床对伺服系统的要求。-->[A.速度范围窄](#)
- 9、()不是数控机床对位置检测装置的要求。-->[A.高可靠性和低抗干扰性](#)
- 10、()不是数控机床进给运动的机械结构必须具备的特点。-->[D.增大运动惯性,具有适当的阻尼](#)
- 11、()的功用是整台机床的基础和框架,支承机床的各主要部件,并使它们在静止或运动中保持相对正确的位置。-->[C.基础支承件](#)
- 12、()的两导轨工作面之间开有油腔,通入具有一定压力的润滑油,形成静压油膜,使导轨工作面处于纯液体摩擦,不产生磨损,精度保持性好。-->[液体静压导轨](#)
- 13、()的两导轨工作面之间开有油腔,通入具有一定压力的润滑油,形成静压油膜,使导轨工作面处于纯液体摩擦,不产生磨损,精度保持性好。-->[C.液体静压导轨](#)

- 14、()的摩擦系数小,不易引起发热变形,但会随空气压力波动而使空气膜发生变化,且承载能力小,常用于负载不大的场合。-->[D.气体静压导轨](#)
- 15、()的系统实时采集传感器的数据,并与学习中所获得的信号值进行比对。-->[D.刀具智能管控](#)
- 16、()的轴线为垂直设置。-->[B.立式加工中心](#)
- 17、()的作用是用来完成数控机床的逻辑控制。-->[C.可编程控制器](#)
- 18、()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、镓、攻螺纹等多道工序或全部工序的加工。-->[D.加工中心](#)
- 19、()具有3~5个运动坐标。-->[A.卧式加工中心](#)
- 20、()可实现分段无极变速,降速后,输出转矩扩大,滑移齿轮位移大都采用液压或电磁离合器实现。-->[A.带有变速齿轮的主传动](#)
- 21、()可以控制测量瞄准系统对测头信号进行实时响应与处理。-->[C.测电气系统](#)
- 22、()可以使丝杠、工作台的惯性在系统中占有较小比重。-->[A.传动齿轮副](#)
- 23、()可以提高数控机床的结构刚度。-->[A.改善数控机床结构的阻尼特性](#)
- 24、()可在三个方向上感受瞄准信号和微小位移,以实现瞄准和测微两项功能。-->[B.测头系统](#)
- 25、()控制数控机床的特点是结构简单、调试方便、容易维修、成本较低,但其控制精度不高。-->[C.开环](#)
- 26、()气动装置作为数控机床的辅助装置,工作速度快和工作频率高,对环境要求适应性好,装置结构简单,工作介质环境。-->[不污染](#)
- 27、()是保证机床正常工作的首要条件。-->[A.环境温度](#)
- 28、()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。-->[C.定位精度检验](#)
- 29、()是从激光器发出的光束,经扩束准直后由分光镜分为两路,并分别从固定反射镜和可动反射镜反射回来会合在分光镜上而产生干涉条纹。-->[A.单频激光干涉仪](#)
- 30、()是将伺服驱动装置的运动与动力传给执行件,以实现进给切削运动。-->[B.进给传动系统](#)
- 31、()是控制伺服电机驱动数控机床的传动系统。功率放大和速度调节。-->[B.驱动控制系统](#)
- 32、()是数控机床操作人员与数控系统进行信息交换的窗口。-->[A.人机界面](#)
- 33、()是数控机床的“大脑”,直接决定了数控机床的智能化水平。-->[A.智能数控系统](#)
- 34、()是数控机床对导轨的基本要求。-->[导向精度高良好的摩擦特性足够的刚度](#)
- 35、()是数控机床驱动坐标运动的执行部件。电能转化为机械能。-->[A.伺服电动机](#)
- 36、()是数控机床上带动工件或刀具旋转实现主切削运动的轴。-->[D.主轴](#)
- 37、()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。-->[B.数控系统](#)
- 38、()是数控机床正常工作的最重要的指标。-->[D.电源](#)

- 39、()是数控机床装备的核心关键部件,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。-->[C.数控系统](#)
- 40、()是数控系统和机床本体之间的电传动联系环节。-->[C.伺服系统](#)
- 41、()是一种以波长作为标准对被测长度进行度量的仪器。-->[B.双频激光干涉仪](#)
- 42、()是以全功能型数控车床为基本体,并在其基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。-->[车削中心](#)
- 43、()是整台数控机床的基础和框架,支承机床的各主要部件,并使它们在静止或运动中保持相对正确的位置。-->[D.基础支承件](#)
- 44、()是指不同性能、不同执行能力的功能模块互相代替。-->[D.可互换性](#)
- 45、()是指不同应用程序模块可运行于不同生产商提供的系统平台上,同时系统软件也可运行于不同特性的硬件平台上。-->[B.可移植性](#)
- 46、()是指机床的动导轨沿支承导轨运动的直线度(对直线运动导轨)或圆度(对圆周运动导轨)。-->[A.导向精度](#)
- 47、()适合于加工曲面叶轮这样形状特别复杂和精度要求较高的零件。-->[A.五轴加工中心](#)
- 48、()适宜于一般切削方法难于实现或无法加工的零件,如低刚度零件、冲模、样板、形状复杂的精密零件等。-->[A.放电加工](#)
- 49、()输出转矩较小,可以减小传动中的振动和噪音。-->[B.通过带传动的主传动](#)
- 50、()也叫做可编程控制器机床接口或PLC,是用来完成机床的逻辑控制。-->[C.逻辑控制](#)
- 51、()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。-->[A.几何精度检验](#)
- 52、()又称信息载体,是人与数控机床之间联系的中间媒介物质,反映了数控加工中的全部信息。-->[A.控制介质](#)
- 53、()主要用于垂直平面内的各种上型面加工。-->[B.卧式数控铣床](#)
- 54、()主要用于加工时安装工件,其型式尺寸往往表征数控机床的规格和性能。-->[A.工作台](#)
- 55、()主要用于水平面内的型面加工,增加数控分度头后,可在圆柱表面上加工曲线沟槽。-->[A.立式数控铣床](#)
- 56、()属于数控机床的反馈装置。-->[C.光栅](#)
- 57、()属于数控机床的辅助装置。-->[A.自动排屑装置](#)
- 58、()属于数控机床的机床本体。-->[D.床身](#)
- 59、()属于数控机床的伺服系统。-->[B.伺服电机](#)
- 60、()装置机构输出力大,机械结构更紧凑、动作平稳可靠,易于调节和噪声较小,但当工作介质液渗漏时会污染环境。-->[C.液压装置](#)
- 61、()装置作为数控机床的辅助装置,工作速度快和工作频率高,对环境要求适应性好,装置结构简单,工作介质不污染环境。-->[A.气动装置](#)
- 62、()作为数控机床的辅助装置,工作速度快和工作频率高,对环境要求适应性好,装置结构简单,工作介质不污染环境。-->[A.气动装置](#)

63、按报警号分类，数控系统的报警可分为（ ）和用户报警两大类。-->**B.系统故障**

64、按功能水平分类，五轴加工中心属于（ ）。-->**A.高级型**

65、按照（ ）分类，数控铣床属于金属切削类数控机床。-->**工艺用途**

66、按照工艺用途分类，数控车床属于（ ）数控机床。-->**B.金属切削类**

67、按照工艺用途分类，数控电火花成型机床属于（ ）数控机床。

-->**A.特种加工类**

68、按照工艺用途分类，数控磨床属于（ ）数控机床。-->**B.金属切削类**

69、按照工艺用途分类，数控弯管机属于（ ）数控机床。-->**C.金属成型类**

70、按照工艺用途分类，数控铣床属于（ ）数控机床。-->**B.金属切削类**

71、按照工艺用途分类，数控线切割机床属于（ ）数控机床。-->**A.特种加工类**

72、按照工艺用途分类，数控折弯机属于（ ）数控机床。-->**C.金属成型类**

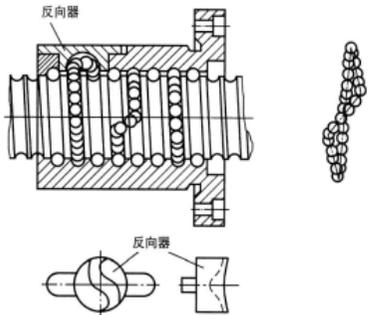
73、按照运动轨迹控制分类，加工中心属于（ ）。-->**B.轮廓控制**

74、按照运动轨迹控制分类，数控钻床属于（ ）。-->**A.点位控制**

75、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。-->**C.控制简单**

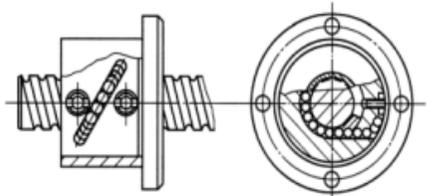
76、不同的滚珠丝杠螺母副结构有不同的滚珠循环方式，图中所示是（ ），滚珠从螺

纹滚道进入反向器，借助反向器迫使滚珠越过丝杠牙顶进入相邻滚道，实现循环。



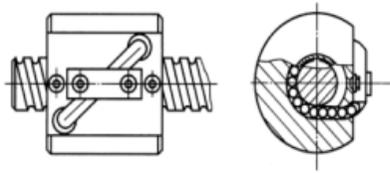
答案：**C.内循环式**

77、不同的滚珠丝杠螺母副结构有不同的滚珠循环方式，图中所示是（ ），这种形式的结构径向尺寸小，但制造较复杂。



答案：**B.螺旋槽式**

78、不同的滚珠丝杠螺母副结构有不同的滚珠循环方式，图中所示是（ ），这种形式结构工艺性好，但由于管道突出于螺母体外，径向尺寸较大。



答案：**A.插管式**

79、不同类型的高速主轴单元输出功率相差较大，（ ）不是高速主轴单元的类型。-->**D.以上答案都不对**

80、采用经济型数控系统的机床不具有的特点是（ ）。-->**B.必须采用闭环控制系统**

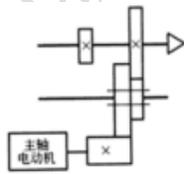
81、采用经济型数控系统的机床具有的特点是采用（ ）伺服系统CPU可采用单片机只配备必要的数控系统。-->**步进电机**

82、车削中心是以（ ）为基本体，并在其上进一步增加动力铣、钻、镗，以及副轴的功能，以实现多工序复合加工的机床。-->**C.全功能型数控车床**

83、车削中心是以（ ）为主体，并配置有刀库、换刀装置、分度装置、铣削动力头和机械手等，以实现多工序复合加工的机床。在工件一次装夹后，它可完成回转类零件的车、铣、钻、铰、攻螺纹等多种加工工序。-->**C.全功能数控车床**

84、传统的车、铣、钻加工中，刀具硬度必须比工件硬度大，而数控电火花线切割机床的电极丝不必比（ ）硬，可以加工硬度很高或很脆，用一般切割法难以加工或无法加工的材料。-->**工件材料**

85、大、中型数控机床的主传动系统多采用图（ ）这种变速方式，一个电动机通过少数几对齿轮降速，扩大输出扭矩，以满足主轴低速时对输出扭矩特性的要求。

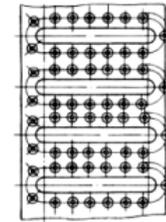


答案：

86、单鼓轮式刀库属于（ ）。-->**A.鼓轮式刀库**

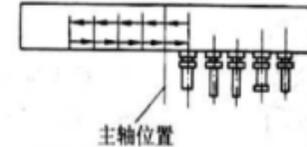
87、当今的数控机床正在不断采用最新技术成就，朝着（ ）高速化、高精度化、多功能化、智能化、与高等方向发展。-->**可靠性**

88、刀库是自动换刀装置中最主要的部件之一，图中所示刀库类型是（ ）。



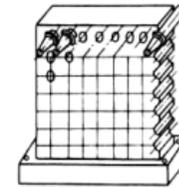
答案：**A.链式刀库**

89、刀库是自动换刀装置中最主要的部件之一，图中所示刀库类型是（ ）。



答案：**B.直线式刀库**

90、刀库是自动换刀装置中最主要的部件之一，图中所示刀库类型是（ ）。



答案：**C.格子箱式刀库**

91、导轨按接触面的摩擦性质可分为滑动导轨、（ ）和静压导轨三种。-->**D.滚动导轨**

92、导轨的精度直接影响机床的精度，静压导轨与滚动导轨相比，其抗振性（ ）。-->**A.前者优于后者**

93、导轨是进给系统的重要环节，是机床基本结构的要素之一。导轨的（ ）决定了导轨的精度保持性。-->**B.耐磨性**

94、对复杂回转体类工件，含定向型面加工，孔加工，一般选用（ ）进行加工。-->**D.车削中心**

95、对机床热源进行强制冷却，是减少（ ）对加工精度影响的有效措施。-->**数控机床热变形**

96、对加工中心的（ ）检验，属于定位精度检验。-->**D.回转轴原点的返回精度**

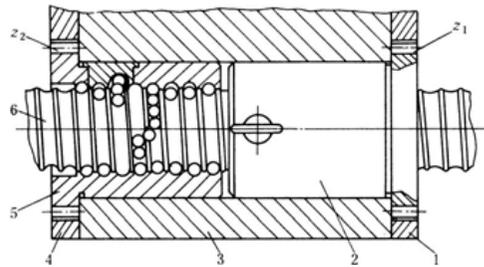
97、对加工中心的回转轴原点的返回精度检验，属于（ ）检验。-->**定位精度**

98、对数控铣床的（ ）检验，属于切削精度检验。-->**C.斜线铣削精度**

99、多面格子箱式刀库属于（ ）。-->**C.格子箱式刀库**

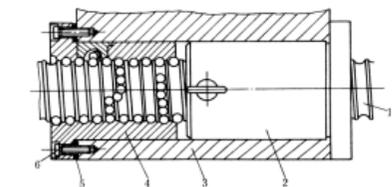
100、该加工中心如果发生“主轴速度限制”故障报警时，按照故障特征分类属于（ ）。-->**C.操作故障**

- 101、该卧式加工中心采用的是（）刀库。-->[C.鼓轮式](#)
- 102、该卧式加工中心采用全闭环控制，其位置反馈装置安装在（）上。-->[C.机床移动部件](#)
- 103、该五轴加工中心按照运动轨迹分类属于（）。-->[C.轮廓控制数控机床](#)
- 104、该五轴加工中心适合于加工（）零件。-->[C.箱体类](#)
- 105、该五轴联动加工中心按照功能水平分类属于（）数控机床。-->[A.高级型](#)
- 106、该五轴联动加工中心的自动换刀功能需要主轴有（）。-->[A.主轴准停装置](#)
- 107、工件自动交换系统中的 AGV 是（）。-->[B.无轨小车](#)
- 108、工件自动交换系统中的 APC 是（）。-->[C.自动托盘交换装置](#)
- 109、工件自动交换系统中的 RGV 是（）。-->[A.有轨小车](#)
- 110、光栅利用（）原理，使得它能测得比栅距还小的位移量。-->[D.莫尔条纹](#)
- 111、光栅是数控机床上常用的一种（）传感器。-->[位移](#)
- 112、滚珠丝杠的传动效率比普通滑动丝杠的传动效率（）。-->[高](#)
- 113、滚珠丝杠螺母副传动间隙的调整方法中，图中所示是（），这种调整方法的结构简单紧凑，调整方便，但调整精度较差。



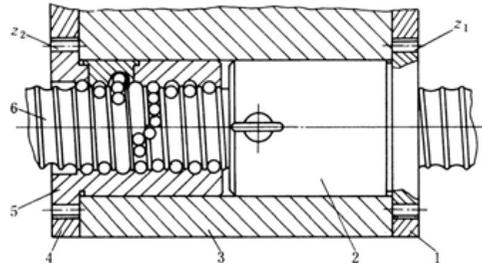
答案：C.双螺母螺纹调隙式结构

114、滚珠丝杠螺母副传动间隙的调整方法中，图中所示是（），这种方法结构简单、刚性好、装卸方便、可靠。但缺点是调整费时，很难在一次修磨中调整完成，调整精度不高，仅适用于一般精度的数控机床。



答案：A.双螺母垫片调隙式结构

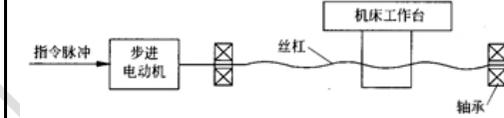
115、滚珠丝杠螺母副传动间隙的调整方法中，图中所示是（），这种方法结构较为复杂，尺寸较大，但是调整方便，可获得精确的调整量，预紧可靠不会松动，适用于高精度传动。



答案：双螺母齿差调隙式结构

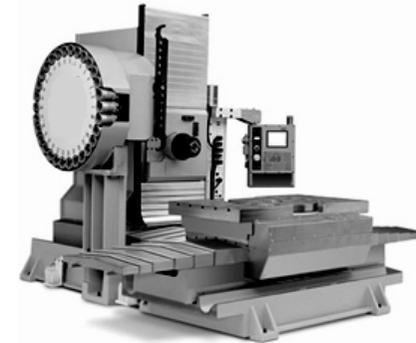
- 116、滚珠丝杠螺母副的传动间隙会影响滚珠丝杠（）精度和轴向刚度。-->[反向传动](#)
- 117、滚珠丝杠螺母副的特点不包括（）。-->[A.摩擦损失大，传动效率低；](#)
- 118、滚珠丝杠螺母副的特点是摩擦损失小，（）高；灵敏度高，传动平稳；磨损小，寿命长，精度保持性好。-->[传动效率](#)
- 119、滚珠丝杠预紧的目的是（）。-->[C.消除轴向间隙和提高传动刚度](#)
- 120、机床切削精度检查实质上是对机床的（）在切削加工条件下的一项综合检查。-->[C.几何精度和定位精度](#)
- 121、机床在切削热、摩擦热等内外热源的影响下，各个部件将发生不同程度的热变形，使工件与刀具之间的相对位置关系遭到破坏，从而影响工件的加工精度。下列（）措施对减少热变形无效。-->[D.数控铣床主轴箱采用配重装置](#)
- 122、加工中心按功能特征进行分类，可分为（）、钻削加工中心和复合加工中心等。-->[镗铣加工中心](#)
- 123、加工中心按照功能特征分类，可分为（）、钻削和复合加工中心。-->[C.镗铣](#)
- 124、加工中心的刀库控制属于机床的逻辑控制，由（）完成。-->[A.可编程控制器](#)
- 125、加工中心的换刀机械手的控制属于机床的逻辑控制，由（）完成。-->[D.可编程控制器](#)
- 126、加工中心的主轴部件上设有准停装置，其作用有（）。-->[C.保证自动换刀](#)
- 127、加工中心最突出的特征是有（）。-->[B.自动换刀装置](#)
- 128、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。-->[水平床身](#)
- 129、立式加工中心是指（）与工作台垂直设置的加工中心，主要适用于加工板类、盘类、模具及小型壳体类复杂零件。-->[主轴轴线](#)
- 130、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。-->[A.垂直](#)
- 131、脉冲当量的取值越小，插补精度（）。-->[A.越高](#)
- 132、某数控机床主轴采用“分段无极变速”形式配置的原因是（）。-->[B.解决电动机驱动和主轴传动功率的匹配问题](#)
- 133、普通数控铣床加装（）后就成为数控加工中心。-->[B.自动换刀装置](#)

- 134、全闭环控制数控机床比开环及半闭环控制数控机床（）。-->[D.精度高](#)
- 135、全闭环控制系统的位置检测装置装在（）。-->[D.机床移动部件上](#)
- 136、如果该五轴联动加工中心的丝杠发生故障，按照故障内容分类属于（）。-->[C.机械故障](#)
- 137、如图所示是属于（）系统。



C.开环数控

- 138、如图所示卧式加工中心采用的是（）方式的换刀装置。



机械手换刀

- 139、三轴立式数控铣床或加工中心上，附加具有一个旋转轴的数控回转工作台，可实现（）加工。-->[四轴联动](#)
- 140、世界上第一台数控机床是在（）国于1952年研制成功的。-->[B.美国](#)
- 141、手动数据输入方式使主轴由低速到最高速旋转，测量各级转速值，转速允差值为设定值的 \pm （）。-->[A.0.1](#)
- 142、数控车床的分类不包括（）。-->[D.自动车床](#)
- 143、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（）。-->[C.进给传动系统](#)
- 144、数控车床的特点不包括（）。-->[D.高完成性](#)
- 145、数控车床的主轴高低速的换挡控制属于机床的逻辑控制，由（）完成。-->[B.可编程控制器](#)
- 146、数控车床一般有2根数控轴，通常是（）轴。-->[AX、Z](#)
- 147、数控电火花线切割机床加工的特点有（）不影响加工速度。-->[金属材料的硬度和韧性](#)
- 148、数控电火花线切割机床属于（）。-->[C.放电加工](#)
- 149、数控机床安装位置检测装置的作用是为了（）。-->[B.提高机床的定位精度和加工精度](#)
- 150、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。-->[A.轮廓控制](#)
- 151、数控机床采用 ATC（）后，数控加工的辅助时间主要用于工件的安装和调整。-->[A.自动换刀装置](#)

152、数控机床的（），属于机床的逻辑控制，由 PLC 来完成。-->**A. 液压系统控制**

153、数控机床的（）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。-->**C. 定位精度**

154、数控机床的导轨接触面的摩擦性质可分为（）三种。-->**滑动导轨、滚动导轨和静压导轨**

155、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。-->**B. 无报警故障**

156、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。-->**B. 无报警故障**

157、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。-->**A. 可重复故障**

158、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。-->**C. 可恢复性故障**

159、数控机床的控制可分为两大部分：一部分是（）控制，另一部分是数控机床加工过程的顺序控制。-->**A. 坐标轴运动的位置**

160、数控机床的液压系统的控制属于机床的逻辑控制，由（）完成。-->**B. 可编程控制器**

161、数控机床的主传动系统的特点：（）、功率大；变速范围宽；主轴变换迅速可靠；-->**转速高**

162、数控机床各个部件的热变形会影响工件的加工精度，（）是减少热变形对加工精度影响的有效措施。-->**A. 对机床热源进行强制冷却**

163、数控机床和普通机床相对比，（）不是数控机床的特点。-->**B. 工人劳动强度高**

164、数控机床几何精度检查时首先应该进行（）。-->**B. 安装水平的检查与调整**

165、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。-->**C. 对加工对象的适应性强**

166、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。-->**A. 单件、小批量生产**

167、数控机床进给传动系统采用滚珠丝杠螺母副时，进行消除其轴向间隙的调整的主要目的是（）。-->**B. 提高反向传动精度和轴向刚度**

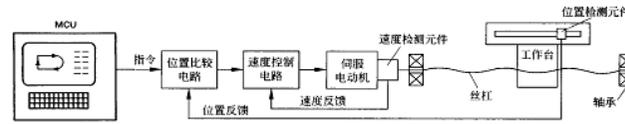
168、数控机床进给系统采用齿轮传动副时，为了提高传动精度应该有消除（）措施。-->**C. 齿侧间隙**

169、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**

170、数控机床进给系统减少摩擦阻力和动静摩擦之差，是为了（）。-->**A. 低速时无爬行现象**

171、数控机床进给系统中采用齿轮副时，如果不采用消除措施，将会（）。-->**D. 造成反向间隙**

172、数控机床采用图中框图所示的系统为（）系统，其位置反馈装置采用直线位移检测元件，安装在机床的床鞍部位，即直接检测机床坐标的直线位移量，通过反馈可以消除从电动机到机床床鞍的整个机械传动链中的传动误差，得到很高的机床静态定位精度。



答案：**C. 全闭环控制**

173、数控机床是指采用数字控制技术对机床的加工过程进行自动控制的一类机床。或者说是装备了（）的机床。-->**C. 数控系统**

174、数控机床在高速和重负荷条件下工作，机床（）的变形会直接或间接地引起刀具和工件之间的相对位移，从而引起工件的加工误差。-->**A. 基础支承件**

175、数控铣床采用 T 型床身布局的最显著优点是（）。-->**刚性高**

176、数控铣床立柱采用（）结构可以减少热变形对加工件的精度影响。-->**热对称**

177、数控铣床属于（）。-->**A. 金属切削类数控机床**

178、数控系统通常由（）、数字控制以及机床逻辑控制这三个相互依存的功能部件构成。-->**A. HMI**

179、数控系统通常由人机界面、（）以及机床逻辑控制这三个相互依存的功能部件构成。-->**D. NCK**

180、数控系统通常由人机界面、数字控制以及（）这三个相互依存的功能部件构成。-->**C. PLC**

181、数控线切割机床一般由床身、（）、锥度切割装置、坐标工作台、脉冲电源、工作液循环系统、数控装置等部分组成。-->**A. 走丝机构**

182、数控压力机属于（）。-->**B. 金属成型类数控机床**

183、图 1 所示数控车床的主传动系统采用的是（）的变速方式。-->**A. 带传动**

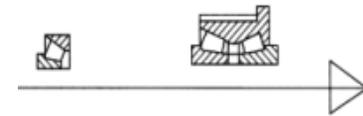
184、图 2 所示安装在数控机床工作台上的检测仪器（），它的工作原理是将其两端分别安装在机床的主轴与工作台上（或者安装在车床的主轴与刀塔上），测量两轴插补运动形成的圆形轨迹，并将这一轨迹与标准圆形轨迹进行比较，从而评价机床产生误差的种类和幅值。-->**B. 球杆仪**

185、图（）所示数控机床主轴轴承的配置形式，为前支承采用多个高精度向心推力球轴承，这种配置具有良好的高速性能，但它的承载能力较小，适用于高速轻载和精密数控机床。



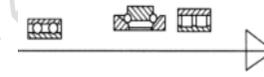
答案：

186、图（）所示数控机床主轴轴承的配置形式，为前支承采用双列圆锥滚子轴承，后支承为单列圆锥滚子轴承，其径向和轴向刚度很高，能承受重载荷。但这种结构限制了主轴最高转速，因此适用于中等精度低速重载数控机床。



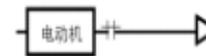
答案：

187、图（）所示数控机床主轴轴承的配置形式，为数控机床前支承采用双列短圆柱滚子轴承和 60°角接触双列向心推力球轴承，后支承采用成对向心推力球轴承。此种结构普遍应用于各种数控机床，其综合刚度高，可以满足强力切削要求。



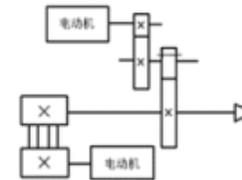
答案：

188、图（）这种数控机床主传动系统的变速方式，调速电机与主轴用联轴器同轴联接，这种方式大大简化了主传动系统的结构，有效地提高了主轴部件的刚度，但主轴输出扭矩小，电机发热对主轴精度影响较大。



答案：

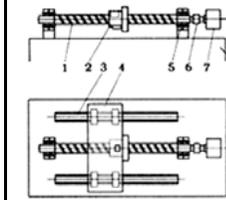
189、图（）这种数控机床主传动系统的变速方式，高速时电动机通过皮带轮直接驱动主轴旋转，低速时，另一个电动机通过两级齿轮传动驱动主轴旋转，齿轮起到降速和扩大变速范围的作用，这样就使恒功率区增大，扩大了变速范围。



答案：

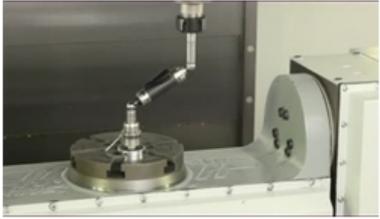
190、图（）这种数控机床主传动系统的变速方式主要应用在转速较高、变速范围不大的机床。电动机本身的调速就能够满足要求，不用齿轮变速，可以避免齿轮传动引起的振动与噪声。它适用于高速、低转矩特性要求的主轴。常用的是三角带和同步齿形带。

191、图某直线进给系统示意图中（1）代表的是（）



D. 滚珠丝杠

192、图示安装在加工中心摆动工作台上的检测仪器叫（），它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。



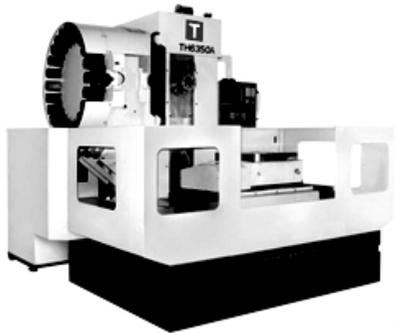
球杆仪

193、图示加工中心的自动换刀装置采用的是（）刀库。



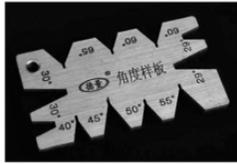
链式

194、图示加工中心的自动换刀装置采用的是（）刀库。



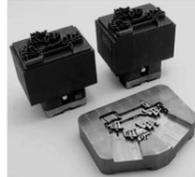
鼓轮式

195、图示角度样板适合采用（）进行加工。



答案：B.数控线切割机床

196、图示模具镶件与成型电极适合采用（）进行加工。



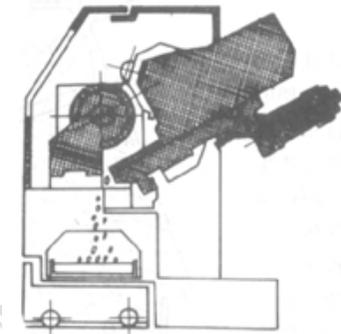
答案：C.数控电火花成型机床

197、图示是 TND360 型数控车床主轴组件，6 是（）。

1 2 3 4 5 6

答案：D.空心主轴

198、图示数控车床采用（）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。



倾斜床身

199、图示数控车床的主传动系统采用的是（）的变速方式。



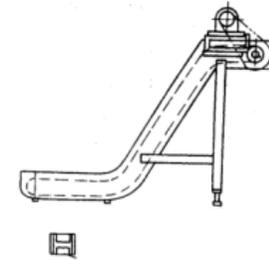
带传动

200、图中所示（），此类数控车床以多功能型数控车床为主体，并配置有刀库、换刀装置、分度装置、铣削动力头和机械手等，以实现多工序复合加工的机床。



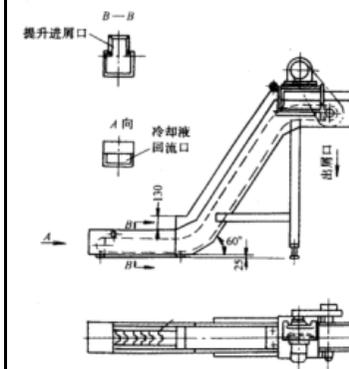
答案：C.车削中心

201、图中所示（）排屑装置，这种装置常用于输送各种材料的短小切屑，排屑能力较强。



答案：B.刮板式

202、图中所示（）排屑装置能排出各种形状的切屑，适应性强，各类机床都能采用。



答案：A.平板链式

203、图中所示（）主要用于垂直平面内的各种型面加工，配置万能数控转盘后，还可以对工件侧面上的连续回转轮廓进行加工，并能在一次安装后加工箱体零件的四个表面。



答案：B.卧式数控铣床

204、图中所示（）主要用于水平面内的型面加工。



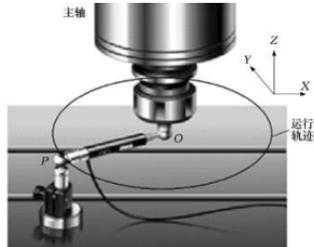
答案：A.立式数控铣床

205、图中所示（）主轴轴线方向可以变换，使用范围更大，功能更强。



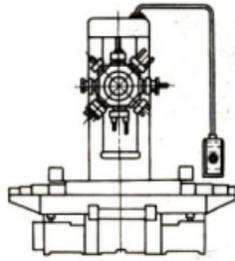
答案：C.立卧两用式数控铣床

206、图中所示安装在加工中心摆动工作台上的检测仪器为（），它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。



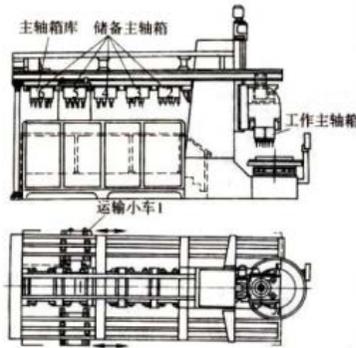
答案：C.球杆仪

207、图中所示加工中心采用的是（）的换刀装置。



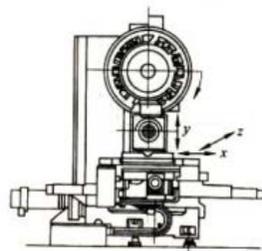
答案：A.垂直转塔式

208、图中所示加工中心采用的是（）的换刀装置。



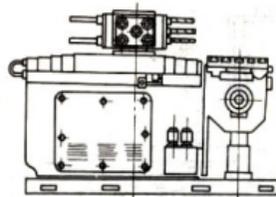
答案：D.成套更换方式

209、图中所示加工中心采用的是（）的换刀装置。



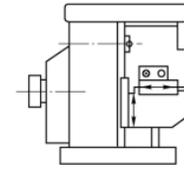
答案：C.刀库式

210、图中所示加工中心采用的是（）的换刀装置。



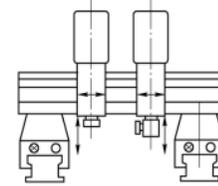
答案：B.水平转塔式

211、图中所示是（），分别由工作台、滑鞍和升降台来实现工件三个方向的进给运动。



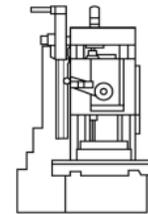
答案：A.工件进给运动的升降台数控铣床

212、图中所示是（），全部进给运动均由铣头运动来完成，这种布局形式可以减小铣床的结构尺寸和重量。



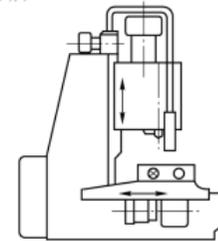
答案：D.铣头垂直进给运动的龙门式数控铣床

213、图中所示是（），这样的布局不仅适用于重量大的工件加工，而且由于增多了铣头，使铣床的生产效率得到了很大的提高。



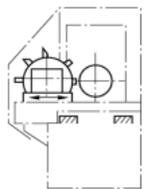
答案：C.工件一个方向进给运动的龙门式数控铣床

214、图中所示是（），这种布局方案，数控铣床的尺寸参数即加工尺寸范围可以取得大一些。



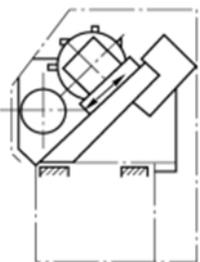
答案：B.铣头垂直进给运动的数控铣床

215、图中所示数控车床采用（）结构，这种布局结构加工工艺性好，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。



答案: A.水平床身

216、图中所示数控车床采用()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。



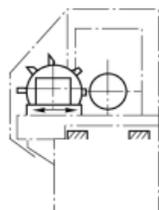
水平床身斜滑板

217、图中所示数控车床采用()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。



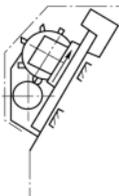
倾斜床身

218、图中所示数控车床采用()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。



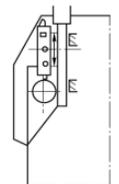
答案: C.水平床身斜滑板

219、图中所示数控车床采用()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。



答案: B.倾斜床身

220、图中所示数控车床采用()结构。



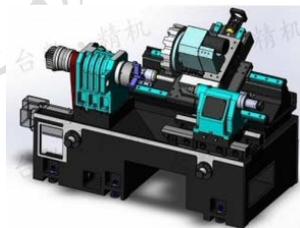
答案: D.立式床身

221、图中所示数控车床的主传动系统采用的是()的变速方式。



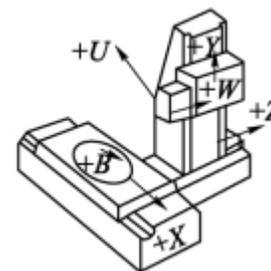
答案: A.带传动

222、图中所示数控车床的自动换刀装置采用的是()。

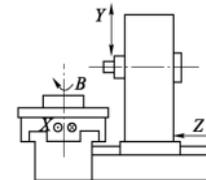


答案: D.回转刀架

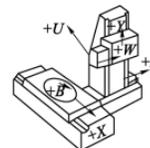
223、图中所示数控铣床的布局是()。



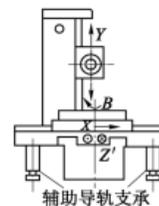
立柱偏在Z向滑板中心一侧的T形床身布局
224、图中所示数控铣床的布局是()。



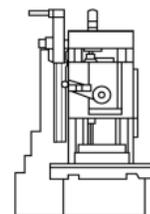
答案: A.立柱和X向横床身对称的T形床身布局
225、图中所示数控铣床的布局是()。



答案: B.立柱偏在Z向滑板中心一侧的T形床身布局
226、图中所示数控铣床的布局是()。

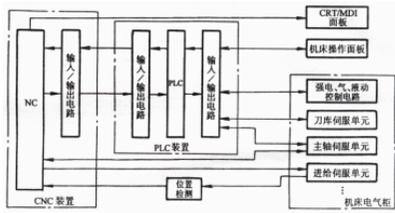


答案: C.立柱偏在Z向滑板中心一侧的十字形工作台布局
227、图中所示数控铣床的布局是()。



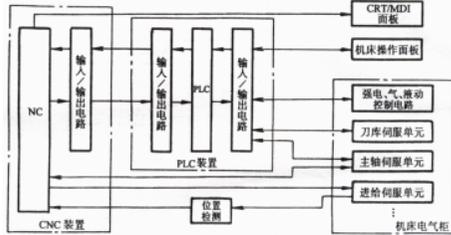
答案: D.立柱和 X 向横床身对称的十字形工作台布局

228、图中所示数控系统采用 () PLC, 具有完备的硬件和软件功能, 多采用积木式模块化结构, 具有安装方便、功能易于扩展和变换等优点。



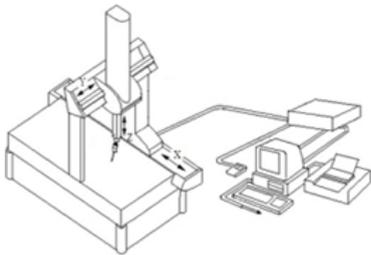
答案: B.独立型

229、图中所示数控系统采用 () PLC, 系统硬件和软件整体结构十分紧凑, PLC 所具有的功能针对性强, 技术指标较合理、实用, 较适用于单台数控机床及加工中心等场合。



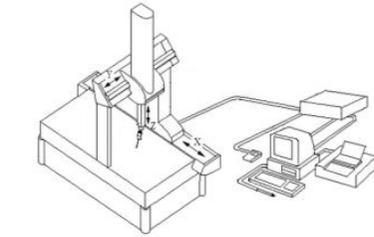
答案: A.内装型

230、图中所示为 (), 可分为主机、三维测头、电气系统三大部分。



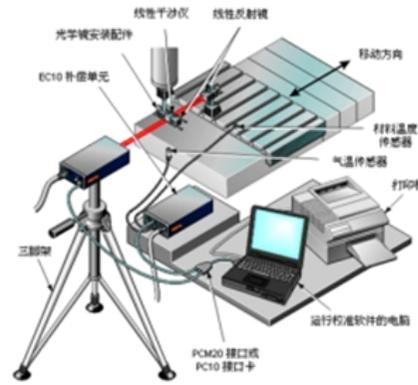
三坐标测量机

231、图中所示为 (), 可分为主机、三维测头、电气系统三大部分。



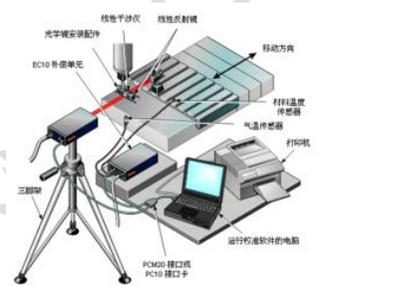
答案: B.三坐标测量机

232、图中所示为 (), 可用于数控机床的直线运动定位精度检验。



激光干涉仪

233、图中所示为 (), 可用于数控机床的直线运动定位精度检验。



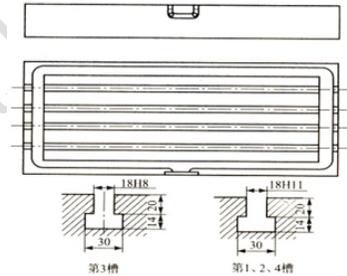
答案: A.激光干涉仪

234、图中所示为 (), 特别适用于机床的工作部件要求移动均匀, 运动灵敏及定位精度高的场合。



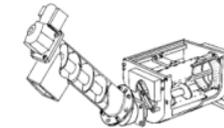
答案: B.滚动导轨

235、图中所示为 (), 主要用于加工时安装工件。



答案: B.工作台

236、图中所示为 () 排屑装置, 这种装置占据空间小, 使用于安装在机床与立柱间间隙狭小的位置上。



答案: C.螺旋式

237、图中所示卧式加工中心的自动换刀装置采用的是 () 换刀方式。



答案: A.机械手

238、位置检测装置是位置控制闭环系统的重要组成部分, 是保证数控机床 () 的关键。-->A.精度

239、卧式加工中心常采用 T 型床身布局, T 形床身布局的优点是刚性好, 提高了工作台的 () 承载能力, 易于保证加工精度, 有较长的。-->工作行程

240、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。-->B.平行

241、卧式加工中心是指主轴轴线与工作台平行设置的加工中心, 主要适用于加 () 零件。-->工箱体类

242、下列 () 检验属于定位精度检验。-->D.直线运动轴机械原点的返回精度

243、下列功能中, () 是数控系统目前一般所不具备的。-->D.刀具刃磨功能

244、下列叙述中, () 不是数控机床对导轨的基本要求。-->D.耐磨性能一般

245、消除轴向间隙的常采用双螺母结构, 利用两个螺母的相对轴向位移, 使两个滚珠螺母中的滚珠分别贴紧在螺旋轨道的两个相反的侧面上。常用方法有: ()、齿差调隙式、螺纹调隙式。-->垫片调隙式

246、旋转变压器是利用 () 原理进行角度测量的检测装置。-->A.电磁感应

247、选择高、中、低三档转速, 主轴连续进行 () 次正转和反转的起停, 检验其动作的灵活性和可靠性。-->D.5

248、液压和气动装置在数控车床中不能用于 ()。-->A.插补功能

249、一般并联机床要实现 6 自由度加工, 通常是一种 () 杆并联机构。-->C6

250、一般采用 () 的经济型数控机床没有位移检测装置。-->开环控制

251、一般采用开环控制的经济型数控机床没有 ()。-->D.反馈装置

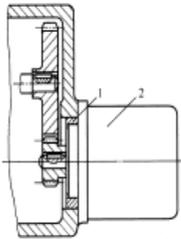
252、一般情况下, 数控电火花加工机床 () 导电材料。-->可以加工

253、一般情况下, 数控电火花加工机床可以加工 ()。-->C.导电材料

254、一般数控电火花加工机床的加工局限性是 ()。-->D.只能用于加工金属等导电材料

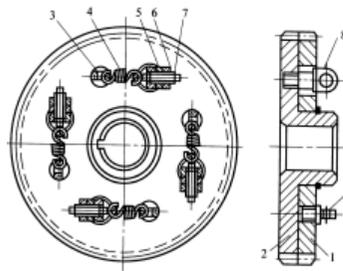
255、一般数控电火花线切割机床加工的特点有 ()。-->A.金属材料的硬度和韧性不影响加工速度

256、由于数控机床进给系统的传动齿轮副存在间隙, 图 () 所示为偏心轴套式消除间隙机构。



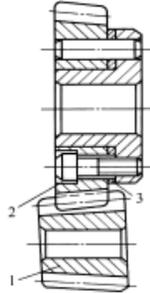
答案:

257、由于数控机床进给系统的传动齿轮副存在间隙, 图 () 所示为周向弹簧调整法。



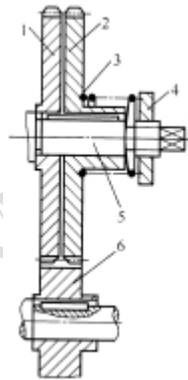
答案:

258、由于数控机床进给系统的传动齿轮副存在间隙, 图 () 所示为轴向垫片调整结构。



答案:

259、由于数控机床进给系统的传动齿轮副存在间隙, 图 () 所示为轴向压簧调整法。



260、与数控机床的基本使用条件不符的是 ()。-->A.无需保护接地

261、欲加工一条与 X 轴成 60° 的直线轮廓, 应采用 () 数控机床。

-->C.轮廓控制

262、在 () 上, 工件一次安装定位后, 可完成多工序加工, 避免了因多次安装造成的误差。-->A.加工中心

263、在 () 系统的数控机床中, 必须利用位置检测装置把机床运动部件的实际位移量随时检测出来, 与给定的控制值 (指令信号)

进行比较, 从而控制驱动元件准确运转, 使工作台 (或刀具) 按规定的轨迹和坐标移动。-->B.全闭环控制

264、在采用 ATC 后, 数控加工的辅助时间主要用于 ()。-->A.工件安装及调整

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



答案: D.直线电机

266、在对卧式加工中心的精度检验中, 直线运动轴机械原点的返回精度检验属于 () 检验。-->B.定位精度

267、在高精度数控机床上, 使用图示 () 作为位置检测装置。



答案: C.长光栅

268、在高精度数控机床上, 使用图示 () 作为位置检测装置。



答案: D.圆光栅

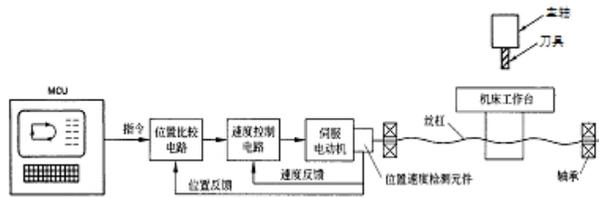
269、在国内外近年来生产的高速数控机床中, 越来越多地采用图中所示 ()。从而把机床主传动链的长度缩短为零, 实现了机床的“零传动”。



答案: D.电主轴

270、在某些特定的条件下, 可以出现的故障是 ()。-->C.可重复性故障

271、在数控机床采用如图所示的 () 系统, 由于大部分机械传动环节未包括在系统闭环环路内, 因此可获得较稳定的控制特性。



半闭环控制

- 272、在数控生产管理中，除对操作、刀具、维修人员的管理外，还应加强对（ ）的管理。-->(A.编程人员)
- 273、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（ ）。-->(B.卧式)
- 274、在下列特点中，（ ）不是滚珠丝杠螺母副的特点。-->(C.运动不可逆)
- 275、在下列特点中，（ ）不是数控车床相对于普通车床的优点。-->(D.低柔性)
- 276、在下列特点中，（ ）不是数控机床主传动系统具有的特点。-->(B.变速范围窄)
- 277、主轴组件的（ ）。-->(A.耐磨性高)
- 多选(60)--电大资源网: <http://www.dda123.cn/> (微信搜: 905080280)

- 1、PLC 有哪些硬件组成? () -->(A.中央处理器 B.存储器 C.输入/输出单元 D.编程器 E.电源 F.外部设备)
- 2、() 轴联动的加工中心的摆动进给运动可以由摆动工作台来实现。-->(C.四 D.五)
- 3、按主轴在加工时的空间位置分类可以分为 ()。-->(A.卧式加工中心 B.立式加工中心 C.五面加工中心 D.龙门加工中心)
- 4、常见的排屑装置有 ()。-->(A.平板链式排屑装置 C.刮板式排屑装置 D.螺旋式排屑装置)
- 5、常用的双螺母丝杠消除间隙方法有 () -->(A.垫片调隙式 B.齿差调隙式 C.螺纹调隙式)
- 6、传统机床布局的基本特点是以 () 等作为支承部件。-->(B.床身 C.立柱 D.横梁)
- 7、从激光头射出的光波有三个关键特性是 ()。-->(A.波长精确已知, 能够实现精确测量; B.波长很短, 能够实现精密测量或高分辨率测量; C.所有光波均为同相, 能够实现干涉条纹)
- 8、刀库的类型可以分为 ()。-->(A.鼓轮式刀库 B.链式刀库 C.格子箱式刀库 D.直线式刀库)
- 9、刀库类型一般有 ()。-->(A.鼓轮式刀库 B.链式刀库 C.格子箱式刀库 D.直线式刀库)
- 10、刀库在装满刀柄的满负载条件下, 通过手动操作运行和 M06、T 指令自动运行, 检验内容包括 ()。-->(A.刀具自动交换的可靠性和灵活性 B.机械手爪最大长度和直径刀柄的可靠性 C.刀库内刀号选择的准确性 D.换刀过程的平稳性)
- 11、导轨按接触面的摩擦性质可分为 ()。-->(A.滑动导轨 B.静压导轨 C.滚动导轨)
- 12、点位控制的数控机床主要应用在 ()。-->(A.数控钻床 B.数控铣床 C.数控冲床)

- 13、电火花加工的适用范围有哪些? () -->(A.适合于难切削材料的加工 B.可以加工特殊的零件 C.可以加工复杂形状的零件 D.可以改进结构设计, 改善结构的工艺性)
- 14、电加工机床的种类有 ()。-->(A.数控电火花机床 B.数控线切割机床 C.数控电机床 D.数控机床)
- 15、对自动换刀装置的要求有: () 安全可靠等。-->(A.换刀时间短 B.刀具重复定位精度高 C.足够的刀具储备量 D.占地面积小)
- 16、滚珠丝杠螺母副的特点 ()。-->(A.灵敏度高 B.磨损小 D.寿命长)
- 17、滑动导轨有哪些特点 () -->(A.结构简单 B.制造方便 C.刚度好 D.抗振性高)
- 18、基于 PC 的开放式数控系统的类型包括 ()。-->(A.NC 嵌入 PC 型 B.PC 嵌入 NC 型 C.全软件型 NC)
- 19、计算机数控系统的特点有 ()。-->(A.具有灵活性 B.具有通用性 C.较强的环境适应性 D.复杂、高效的数控功能)
- 20、加工中心按照功能特征分类, 可分为 ()。-->(A.镗铣 C.钻削 D.复合加工中心)
- 21、将被测物体置于三坐标测量机的测量空间, 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 ()。-->(A.几何尺寸 B.形状 C.位置)
- 22、经济型数控车床的有 () 及功能简单等特点。-->(A.在普通车床的基础上进行改进设计 B.采用步进电动机驱动的闭环伺服系统 C.其控制部分采用单板机、单片机或档次比较低的数控系统来实现 D.车床结构简单, 价格低廉)
- 23、静压导轨的缺点有 () -->(A.结构复杂 B.且需要专门的供油系统)
- 24、静压导轨的优点有 ()。-->(A.不产生磨损 B.机械效率高 C.精度保持性好 D.摩擦因数小)
- 25、链式刀库 () , 链环的形状也可随机床布局制成各种形式而灵活多变, 还可将换刀位突出以便于换刀。-->(A.结构紧凑 B.容量大)
- 26、三坐标测量机的应用领域有 ()。-->(A.制造 B.电子 C.汽车 D.航空航天)
- 27、数控车床机械结构由 () 等部分组成。-->(A.主轴传动机构 B.进给传动机构 C.工作台 D.床身)
- 28、数控车床主要是用于车削加工, 在车床上一般可以加工各种轴类、套筒类和盘类零件上的回转表面, 如 () 等。-->(A.内外圆柱面 B.圆锥面 C.成型回转表面 D.螺纹面)
- 29、数控电火花穿孔、成形加工机床的组成包括 () 组成。-->(A.主机 B.电源箱 C.工作液循环过滤系统 D.伺服进给系统)
- 30、数控机床按工艺用途分类可以分为 ()。-->(A.金属切削类数控机床 B.金属成型类数控机床 C.数控特种加工机床 D.其它类型的数控机床)
- 31、数控机床的发展趋势在 () 方面。-->(A.高速度与高精度化 B.多功能化 C.智能化 D.高的可靠性)
- 32、数控机床的工作原理就是将预先编好的加工程序以数据的形式输入数控系统, 数控系统通过 () 等, 最终实现零件的自动化加工。-->(A.译码 B.数据处理 C.插补计算 D.PLC 协调控制)
- 33、数控机床的故障按照故障内容可以分为 ()。-->(C.可重复性故障 D.随机性故障)

- 34、数控机床的机械结构包括 ()。-->(A.主传动系统 B.进给传动系统 C.基础支承件 D.辅助装置)
- 35、数控机床的机械结构主要由 () 组成。-->(A.主传动系统 B.进给传动系统 C.基础支承件 D.辅助装置)
- 36、数控机床的精度检验包括 ()。-->(A.几何精度检验 B.切削精度检验 C.定位精度检验)
- 37、数控机床的生产管理的事项有 ()。-->(A.数控机床的分散或集中使用 B.编程、操作、刀具、维修人员的管理 C.数控机床加工零件的计划安排 D.刀具管理)
- 38、数控机床电气控制系统的的功能转换流程有 ()。-->(A.译码 B.准备 C.插补 D.位置控制)
- 39、数控机床定期保养的项目包括 ()。-->(A.检查各轴伺服驱动系统的过载电流. B.检查数控机床电气柜状况. C.检查用于数控机床保护接地的接地电阻. D.检查各轴的反向间隙)
- 40、数控机床对导轨的基本要求有 ()。-->(A.导向精度高 B.耐磨性能好 C.足够的刚度 D.良好的摩擦特性)
- 41、数控机床对进给系统的要求有 ()。-->(A.运动件间的摩擦阻力小 B.消除传动系统中的间隙 C.传动系统的精度和刚度高 D.减少运动惯性, 具有适当的阻尼)
- 42、数控机床对进给系统的有 () 要求。-->(A.运动件间的摩擦阻力小 B.消除传动系统中的间隙 C.传动系统的精度和刚度高 D.减少运动惯性, 具有适当的阻尼)
- 43、数控机床对位置检测装置的要求有哪些? () -->(A.高可靠性和高抗干扰性 B.满足精度和速度要求 C.使用维护方便, 适合机床运行环境 D.成本低, 寿命长。)
- 44、数控机床进给传动系统的组成包括 () 等机械环节。-->(A.传动齿轮副 B.联轴器 C.滚珠丝杠螺母副 D.丝杠支承)
- 45、数控机床能否充分发挥作用, 起到应有的经济效益, 是与 () 等有密切关系的。-->(A.生产管理 B.技术水平 C.人员配套 D.基础元部件的及时供应)
- 46、数控机床伺服系统主要由 () 等组成。-->(A.伺服电动机 B.驱动控制系统 C.位置检测与反馈检测装置)
- 47、数控机床液压和气压装置在数控机床中具有 () 辅助作用。-->(A.润滑冷却 B.夹具的自动松开、夹紧 C.机床防护罩、板、门的自动开关 D.工作台的松开夹紧)
- 48、数控机床主传动系统的变速方式有 ()。-->(A.带有变速齿轮的主传动 B.通过带传动的主传动 C.用两个电动机分别驱动主轴 D.由调速电动机直接驱动的主传动)
- 49、数控机床主传动系统的特点有哪些? () -->(A.转速高、功率大 B.变速范围宽 C.主轴变换迅速可靠 D.主轴组件的耐磨性高)
- 50、数控机床主传动系统由 () 组成。-->(B.电动机 C.传动系统 D.主轴部件)
- 51、数控铣床按其数控系统的功能分类可分为 ()。-->(A.易型数控铣床 B.普通数控铣床 C.数控仿形铣床 D.数控工具铣床)
- 52、数控铣床的功能有 ()。-->(A.点位控制功能 B.连续轮廓控制功能 C.刀具半径自动补偿功能 D.刀具长度自动补偿功能。)
- 53、数控系统包括以下 () 装置。-->(A.输入装置 B.可编程控制器 C.监视器 D.主控制系统)
- 54、数控系统通常由 () 这三个相互依存的功能部件构成。-->(A.人机界面 B.数字控制 C.机床逻辑控制)

55、选择主轴电机要注意（）。-->(A.主轴电机的特性：当主轴的转速小于额定转速时，主轴工作在恒转矩区；当主轴的转速大于额定转速时，主轴工作在恒功率区。B.主轴的工作点、数控机床的设计阶段，必须明确主轴的输出功率和调速范围等技术指标。否则用户在切削时可能出现由于主轴输出功率不够造成的主轴“闷车”。C.过载能力主轴电机同样具有很强的过载能力。D.轴端受力主轴电机对于不同速度下作用在其轴端的悬臂力有明确的要求。)

56、影响数控机床加工精度的因素很多，如（）等。-->(A.编程精度 B.插补精度 C.伺服系统跟随精度 D.机械精度)

57、与普通机床比较，数控机床主传动系统的特点有（）。-->(A.转速高、功率大 B.变速范围宽 C.主轴变换迅速、可靠 D.主轴组件的耐磨性高)

58、智能化应用技术包括（）。-->(A.基于光纤传感器的机床热误差补偿 B.刀具智能管控)

59、中小型数控机床多采用倾斜床身或水平床身斜滑板结构的优点有（）。-->(A.机床外形美观，占地面积小 B.易于排屑和冷却液的排流 C.便于操作者操作和观察 D.易于安装上下料机械手，实现全面自动化)

60、自动换刀装置的换刀形式有（）。-->(A.回转刀架换刀 C.更换主轴头换刀 D.使用刀库换刀)

简答(7)--电大资源网: <http://www.dda123.cn/> (微信搜: 905080280)

1、滚珠丝杠螺母副在数控机床上的作用是什么？滚...

2、加工中心和数控铣床的最大区别是什么？...

3、经济型数控车床的有什么特点？...

4、数控机床的机械结构组成及结构有什么特点。...

5、数控机床的主轴变速方式主要有哪些？...

6、数控机床对进给系统有哪些要求？...

7、数控机床机械结构的主要组成有哪几部分？每部...

1、滚珠丝杠螺母副在数控机床上的作用是什么？滚珠丝杠螺母副的特点有哪些？

答：滚珠丝杠螺母副的作用：是将旋转运动转换为直线运动，主要用于各类中小型数控机床的直线进给传动系统。

滚珠丝杠螺母副的特点：

①传动效率高、摩擦损失小；

②灵敏度高，传动平稳，不易产生低速爬行现象，随动精度和定位精度高；

③磨损小，寿命长，精度保持性好；

④给予适当预紧，可消除丝杠和螺母的螺纹间隙，反向就可以消除空程死区，提高反向传动精度和轴向刚度；

⑤运动具有可逆性，因此不能自锁，丝杠立式使用时，应增加制动装置；

⑥制造工艺复杂，成本高。

2、加工中心和数控铣床的最大区别是什么？

答：加工中心和数控铣床的最大区别是：加工中心有自动换刀装置，可以自动选刀和换刀，能实现工件一次装卡后完成铣、镗、钻、铰、铰、攻螺纹等多道工序或全部工序的加工。避免了因多次安装造成的误差。

3、经济型数控车床的有什么特点？

答：(1)一般是在普通车床的基础上进行改进设计；

(2)并采用步进电动机驱动的开环伺服系统；

(3)其控制部分采用单板机、单片机或档次比较低的数控系统来实现；

(4)此类车床结构简单，价格低廉；

(5)功能简单。

4、数控车床的机械结构组成及结构有什么特点。

答：数控车床机械结构，由主轴传动机构、进给传动机构、工作台、床身等部分组成，数控车床本体结构特点包括下面几个方面：

(1)采用高性能的主轴部件。具有传递功率大、刚度高、抗振性好及热变形小等优点。

(2)进给伺服传动采用高性能传动件，具有传动链短、结构简单、传动精度高等特点，一般采用滚珠丝杠副、直线滚动导轨副等。

(3)有较完善的刀具自动交换和管理系统。工件在车床上一次装夹后，能自动的完成或接近完成工件各面的加工工序。

(4)车床的机械结构还有辅助装置，主要包括刀具自动交换机构、润滑装置、切削液装置、排屑装置、过载与限位保护功能等部分。

5、数控机床的主轴变速方式主要有哪些？

答：带有变速齿轮的主传动；(2)通过带传动的主传动；(3)用两个电动机分别驱动主轴；(4)由调速电动机直接驱动的主传动；

(5)内装式电主轴。

6、数控机床对进给系统有哪些要求？

答：数控机床对进给系统的要求：(1)运动件间的摩擦阻力小；(2)消除传动系统中的间隙；(3)传动系统的精度和刚度高；(4)减少运动惯性，具有适当的阻尼。

7、数控机床机械结构的主要组成有哪几部分？每部分的功能是什么？

答：数控机床的机械结构主要由：主传动系统、进给传动系统、基础支承件、辅助装置四部分组成。

每部分的功能是：

①主传动系统：其功用是将驱动装置的运动及动力传给执行件，以实现主切削运动。

②进给传动系统：其功用是将伺服驱动装置的运动与动力传给执行件，以实现进给切削运动。

③基础支承件：它是指床身、立柱、导轨、滑座、工作台等，它是整台机床的基础和框架，支承机床的各主要部件，并使它们在静止或运动中保持相对正确的位置。

④辅助装置：实现某些部件动作和辅助功能的系统和装置。

判断(214)--电大资源网: <http://www.dda123.cn/> (微信搜: 905080280)

1、CNC 不是由计算机承担数控中的命令发生器和控制器。-->错

2、PLC 完成算术运算处理控制，根据机床加工过程中各个动作要求进行协调，按各检测信号进行逻辑判别，从而控制机床各个部件有条不紊地按顺序工作。-->错

3、PLC 完成算术运算处理控制，根据机床加工过程中各个动作要求进行协调，按各检测信号进行逻辑判别，从而控制机床各个部件有条不紊地按顺序工作。-->错

4、PLC 主要用来完成机床的逻辑控制。-->对

5、RGV 这种方式的物流控制较简单，成本低廉。但它的铁轨一旦铺成后，便成为固定装置，改变路线非常困难，适用于运输路线固定不变的生产系统。-->对

6、按照工艺用途分类，数控铣床属于金属切削类数控机床。-->对

7、半闭环控制数控机床的反馈装置安装在伺服电动机或丝杠端部。-->对

8、闭环控制数控机床常采用步进电机为驱动装置的。-->错

9、变速范围窄是数控机床主传动系统具有的特点。-->错

10、采用闭环控制系统数控机床的精度高于采用开环系统的数控机床。-->对

11、采用开环控制系统数控机床的精度高于采用闭环系统的数控机床。-->错

12、超高速机床加工表面质量好，精度高，可作为机械加工的最终工序。-->对

13、超高速机床随着切削速度的提高，切削力下降，切除单位材料的能耗低，加工时间大幅度缩短，所以切削效率高。-->对

14、超高速机床由于直接传动，省去了电机至主轴间的传动链，增加了传动误差。-->错

15、车削中心是以全功能型数控车床为基本体，并在其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。-->对

16、传统的车、铣、钻加工中，刀具硬度必须比工件硬度大，而数控电火花线切割机床的电极丝不必比工件材料硬，可以加工硬度很高或很脆，用一般切割法难以加工或无法加工的材料。-->对

17、床身是数控机床的主传动系统的主运动执行件。-->错

18、带有变速齿轮的主传动适用于转速较高、变速范围不大的机床上。-->错

19、当改变加工零件时，在数控机床只要改变加工程序，就可继续加工新零件。-->对

20、刀具在刀库中的位置必须是固定不变的。-->错

21、刀库容量指刀库存放刀具的数量，一般根据加工工艺要求而定。-->对

22、刀库是用来贮存加工刀具及辅助工具的地方。其容量、布局以及具体结构，对数控机床的设计都有很大影响。-->对

23、导轨主要用来支承和引导运动部件沿一定的轨道运动。-->对

24、点位控制数控机床可控制刀具或工作台以适当的进给速度，沿着平行于坐标轴的方向进行直线移动和切削加工，进给速度根据切削条件可在一定范围内变化。-->错

25、电滚珠丝杆是伺服电动机与滚珠丝杆的集成，采用电滚珠丝杆可以大大简化数控机床的结构。-->对

26、电火花加工的特点加工过程中没有宏观切削力。火花放电时，局部、瞬时爆炸力的平均值很小，不足以引起工件的变形和位移。-->对

27、电火花加工属于不接触加工，工具电极和工件之间不直接接触，而有一个火花放电间隙，间隙中充满工作液。-->对

28、电加工机床是利用放电效应制造出的机床称为电加工机床。-->对

29、反馈装置是数控系统和机床本体之间的电传动联系环节。-->错

30、放电加工是通过在电极和具有导电性的金属材料之间施加高频脉冲电源，由数控装置驱动工件与电极接近，当它们之间的距离很小时，就会形成放电电弧，产生瞬时高温，蚀除工件，实现微细加工。-->对

31、放电加工属于非切削加工，工具电极和工件之间不直接接触，无接触载荷、热变形小。-->对

32、辅助装置视数控机床的不同而异，按机床的功能需要选用。-->对

33、改善数控机床结构的阻尼特性），可以提高数控机床的结构刚度。-->对

34、高速时电动机通过皮带轮直接驱动主轴旋转，低速时，另一个电动机通过两级齿轮传动驱动主轴旋转。-->对

35、故障是指数控机床全部或部分丧失原有的功能。-->对

36、光栅是数控机床上常用的一种位移传感器。-->对

37、广州数控设备有限公司成立于1991年，是首批高新技术企业，国内专业技术领先的成套智能装备解决方案提供商，被誉为中国南方数控产业基地。-->对

38、滚动导轨低速移动时不易出现爬行现象。-->对

39、滚珠丝杠螺母副的工作原理是在丝杠和螺母上都有半圆形的螺旋槽，当它们套装在一起时便形成了滚珠的螺旋滚道。螺母上有滚珠回路管道，将几圈螺旋滚道的两端连接起来构成封闭的循环滚道，并在滚道内装满滚珠。当丝杠旋转时，滚珠在滚道内既自转又沿滚道循环转动。因而迫使螺母（或丝杠）轴向移动。-->对

40、滚珠丝杠螺母副的运动具有不可逆性，因此可以自锁。-->错

41、滚珠丝杠螺母副的运动具有可逆性，因此不能自锁，丝杠立式使用时，应增加制动装置。-->对

42、滚珠丝杠螺母副的作用是将直线运动转换为回转运动。-->错

43、滚珠丝杠螺母副是将旋转运动转换为直线运动。-->对

44、滑动导轨比滚动导轨的定位精度高。-->错

45、环境湿度是保证机床正常工作的首要条件。-->错

46、机床本体是数控机床的机械结构实体，是用于完成各种切削加工的机械部分。-->对

47、机床刚度是指机床结构抵抗变形的能力。-->对

48、机床切削精度检查实质上是对机床的几何精度和定位精度在切削加工条件下的一项综合检查。-->对

49、机械振动、静摩擦的非线性不会导致数控机床爬行。-->错

50、基准脉冲插补适用于以步进电机为驱动装置的开环数控系统。-->对

51、激光干涉仪利用机床的两轴联动做圆弧插补，通过分析圆弧的半径变化和弧线的轨迹特征来判断机床的误差元素。-->错

52、激光干涉仪是公认的高精度、高灵敏度的检测手段，在高端制造领域应用广泛。-->对

53、激光干涉仪是以光波为载体，以光波波长为单位的一种计量测试方法。-->对

54、几何精度检验可以根据实测的定位精度数值，可以判断出机床自动加工过程中能达到的最好的工件加工精度。-->错

55、计算机数控系统是由计算机承担数控中的命令发生器和控制器的数控系统。-->对

56、加工中心按功能特征进行分类，可分为镗铣加工中心、钻削加工中心和复合加工中心等。-->对

57、加工中心常见的换刀装置有转塔式、刀库式、成套更换方式等换刀装置。-->对

58、加工中心都采用任意选刀的选刀方式。-->错

59、加工中心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、铤、攻螺纹等多道工序或全部工序的加工。-->对

60、加工中心能在一次装夹后实现多表面、多特征、多工位的连续、高效、高精度加工，即工序集中。-->对

61、加工中心设置有刀库并能自动换刀，这是它与数控铣床、数控镗床等机床的主要区别。-->对

62、加工中心转塔式换刀装置分为垂直转塔式和水平转塔式换刀装置。-->对

63、加工中心最突出的特征是设置主轴准停装置。-->错

64、将PC机的信息处理能力和开放式的特点与运动控制器的运动轨迹控制能力有机地结合在一起，信息处理能力强、开放程度高、运动轨迹控制准确、通用性好。-->对

65、将被测物体置于三坐标机的测量空间，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。-->对

66、进给传动系统的功用是将驱动装置的运动及动力传给执行件，以实现主切削运动，它的精度决定了零件的加工精度。-->错

67、进给传动系统的功用是将驱动装置的运动及动力传给执行件，以实现主切削运动。-->错

68、进给传动系统的功用是将伺服驱动装置的运动与动力传给执行件，以实现进给切削运动。-->对

69、进给系统采用齿轮传动装置，是为了使丝杠、工作台的惯性在系统中占有较大比重；同时可使高转速低转矩的伺服驱动装置的输出变为低转速大扭矩，从而适应驱动执行元件的需要。-->错

70、经济型数控车床常采用水平床身，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。-->对

71、经济型数控车床的自动换刀装置主要采用回转刀盘。-->对

72、经济型数控车床多采用交流伺服电动机驱动的闭环伺服系统。-->错

73、经济型数控车床一般是在普通车床的基础上进行改进设计，并采用步进电动机驱动的开环伺服系统。-->对

74、经济型数控车床有功能复杂的特点。-->错

75、开放式数控系统是一个模块化的体系结构，由系统平台和面向应用的功能模块所构成，既有接口的开放性，又有自身功能的开放性。-->对

76、开放式数控系统提供标准化环境的基础平台，不允许不同功能的模块介入。-->错

77、开放式体系结构使数控系统有更好的通用性、柔性、适应性、扩展性。-->对

78、开环控制数控机床的特点是结构简单、调试方便、容易维修、成本较低，但其控制精度不高。-->对

79、开环控制系统一般适用于经济型数控机床和旧机床数控化改造。-->对

80、可编程控制器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。-->错

81、可控轴数是指机床数控装置能够控制的坐标数目，即数控机床有几个运动方向采用了数字控制。-->对

82、控制系统是标准型的，带有高分辨率的CRT显示器以及各种显示、图形仿零点、刀具补偿等功能，而且还有通信或网络接口。-->对

83、立式加工中心可安装一个水平轴（第四轴）的数控转台，用来加工螺旋线类工件-->对

84、立式加工中心主轴的轴线为垂直设置。-->对

85、立式数控铣床的特点是主轴轴线垂直于水平面。-->对

86、立式数控铣床主要用于水平面内的型面加工，增加数控分度头后，可在圆柱表面上加工曲线沟槽。-->对

87、联轴器可以使高转速低转矩的伺服驱动装置的输出变为低转速大扭矩，从而适应驱动执行元件的需要。-->错

88、联动轴数是指机床数控装置控制各坐标轴协调动作的坐标轴数目。-->对

89、每台数控机床在出厂前和现场安装调试时，应对各种功能进行全面的考验，检查该数控机床的性能指标所定义的所有功能是否能够准确无误，并达到设计指标。-->对

90、排屑装置的安装位置一般尽可能靠近刀具切削区域，车床的排屑装置装在旋转工件下方，以利用简化机床和排屑装置结构、减小机床占地面积、提高排屑效率。-->对

91、平均排除故障时间是从出现故障直到故障排除恢复正常为止的平均时间。-->对

92、平均无故障时间是从出现故障直到故障排除恢复正常为止的平均时间。-->错

93、倾斜床身的一个优点是可采用封闭截面整体结构，以提高床身的刚度。-->对

94、球杆仪利用机床的两轴联动做圆弧插补，通过分析圆弧的半径变化和弧线的轨迹特征来判断机床的误差元素。-->对

95、全功能型数控车床一般是在普通车床的基础上进行改进设计，并采用步进电动机驱动的开环伺服系统。-->错

96、人机界面是数控机床操作人员与数控系统进行信息交换的窗口。-->对

97、如果参数设置不正确或因干扰使得参数丢失，机床就不能正常运行。-->对

98、如何控制数控系统的刀具或工件的运动，使加工出的零件满足几何尺寸精度和粗糙度的要求，是机床数控系统的核心问题。-->对

99、如图所示（激光干涉仪），可用于数控机床的直线运动定位精度检验。



对

100、软硬限位可通过手动操作和手动数据输入方式，检验各伺服轴在进给时软硬限位的可靠性。-->对

101、三轴立式数控铣床或加工中心上，附加具有一个旋转轴的数控回转工作台，可实现四轴联动加工。-->对

102、三坐标测量机作为一种检测仪器，对零件和部件的尺寸、形状及相互位置进行检测。-->对

103、三坐标测量仪是 20 世纪 60 年代发展起来的一种新型高效的测量仪器。-->对

104、数据采样插补适用于交、直流伺服电动机驱动的闭环（或半闭环）位置采样控制系统。-->对

105、数控车床采用倾斜床身的特点是加工工艺性好，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。-->错

106、数控车床采用水平床身的特点是加工工艺性好，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。-->对

107、数控车床都具有 C 轴控制功能。-->错

108、数控车床机械结构，由主轴传动机构、进给传动机构、工作台、床身等部分组成。-->对

109、数控电火花加工机床可以加工塑料、陶瓷等绝缘的非导电材料。-->错

110、数控电火花加工机床属于接触加工。-->错

111、数控电火花线切割机床是利用移动的细金属丝（铜丝或钼丝）作为工具电极（接高频脉冲电源的负极），对工件（接高频脉冲电源的正极）进行脉冲火花放电、切割成形。-->对

112、数控回转工作台不是机床的一个旋转坐标轴，不能与其他的坐标轴联动。-->错

113、数控回转工作台是数控机床的一个旋转坐标轴，能与其他的坐标轴联动。-->对

114、数控机床必须有检测速度和位移的反馈装置。-->错

115、数控机床采用倾斜床身结构的特点是机床外形美观，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。-->对

116、数控机床采用水平床身结构的特点是机床外形美观，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。-->错

117、数控机床采用通过带传动的主传动系统，可以避免齿轮传动引起的振动和噪声。-->对

118、数控机床导轨的摩擦系数要大，而且动、静摩擦系数应尽量接近，以减小摩擦阻力和导轨热变形，使运动轻便平稳，低速无爬行。-->错

119、数控机床的定位精度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。-->对

120、数控机床的辅助装置是整台机床的基础和框架，支承机床的各主要部件，并使它们在静止或运动中保持相对正确的位置。-->错

121、数控机床的故障按故障内容分类，可分为可重复性故障和电气故障。-->错

122、数控机床的基础使用条件必须保证稳定的供电电源，有抗干扰措施。-->对

123、数控机床的几何精度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。-->错

124、数控机床的几何精度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。-->对

125、数控机床的使用提高生产效率，经济效益明显，有利于生产管理的现代化。-->对

126、数控机床的使用现场条件一般比较恶劣，CNC 系统具有较强的环境适应能力。-->对

127、数控机床对进给系统的运动件间的摩擦阻力无要求。-->错

128、数控机床工作的地基影响定位精度。-->对

129、数控机床工作的环境温度是没有限制条件的。-->错

130、数控机床加工的加工精度比普通机床高，是因为数控机床的传动链较普通机床的传动链长。-->错

131、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、对加工对象的适应性强、自动化程度高、劳动强度低、生产效率高。-->对

132、数控机床进给传动系统采用滚珠丝杠螺母副时，进行消除其轴向间隙的调整的主要目的是提高反向传动精度和轴向刚度。-->对

133、数控机床进给系统采用齿轮传动副时，为了提高传动精度应该有消齿侧间隙措施。-->对

134、数控机床进给系统中采用传动齿轮副时，不存在齿侧间隙，所以不需要消除齿轮传动间隙的措施。-->错

135、数控机床能否充分发挥作用，起到应有的经济效益，是与生产管理、技术水平、人员配套、基础元件的及时供应等有密切关系的。-->对

136、数控机床是采用数字控制技术对机床的加工过程进行自动控制的一类机床。-->对

137、数控机床是为了解决单件、小批量、精度高、形状复杂的零件加工的自动化要求而产生的。-->对

138、数控机床伺服系统的伺服电机应能承受频繁启动、制动和反转。-->对

139、数控机床往往根据其功能和性能要求，配置不同的数控系统。-->对

140、数控机床无需保护接地。-->错

141、数控机床要求伺服系统具有优良的静态与动态负载特性，即伺服系统在不同的负载情况下或切削条件发生变化时，应使进给速度保持恒定。-->对

142、数控机床要求在相当大的进给速度范围内都能达到较高的精度，因而运动部件应具有较高的灵敏度。-->对

143、数控机床要求支承件均应具有很高的静、动刚度及良好的抗振性能。-->对

144、数控机床一般由控制介质、数控系统、伺服系统、机床本体、反馈装置和各类辅助装置组成。-->对

145、数控机床用 PLC 可分为内装型和独立型。-->对

146、数控机床由数控系统控制各个坐标的伺服系统，带动传动系统运动，实现复杂、高精度的轨迹运动，完成零件的加工。-->对

147、数控机床由于切削加工不需要人工操作，故可封闭和半封闭式加工。-->对

148、数控机床与上位计算机连接一般总是通过 RS232 串行接口连接。-->对

149、数控机床在加工时，各坐标轴的运动都是双向的，传动元件之间的间隙会影响机床的定位精度及重复定位精度。-->对

150、数控机床正在不断采用最新技术成就，朝着高速化、高精度化、多功能化、智能化、系统化与高可靠性等方向发展。-->对

151、数控机床中矩形工作台的使用最多，它以表面上的 T 形槽与工件、附件等连接。-->对

152、数控加工过程是一种动态、非线性、时变和非确定性的过程，其中伴随着大量复杂的物理现象，这要求数控机床具有状态监测、误差补偿与故障诊断等智能化功能，而具备工况感知与识别功能的基础元器件是实现上述功能的先决条件。-->对

153、数控设备的选用只需要考虑其加工精度就可以了。-->错

154、数控铣床采用 T 型床身布局的最显著优点是刚性高。-->对

155、数控铣床采用十字形工作台布局的最显著优点是刚性高。-->错

156、数控铣床立柱采用热对称结构可以减少热变形对加工工件的精度影响。-->对

157、数控系统的联网是今天发展数控技术网络化、智能化的必然需求。-->对

158、数控系统对输入的信息，能够及时响应，实时处理，即在规定的时间内作出反应或进行控制。-->对

159、数控系统是数控机床实现自动加工的核心。-->对

160、数控系统是数控机床装备的核心关键部件，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。-->对

161、数控系统由人机界面、数字控制以及机床逻辑控制这三个相互依存的功能部件构成。-->对

162、数控系统有刀具管理功能。-->对

163、数字控制简称数控，是用数字化信号对机床的运动及其加工过程进行控制的一种技术方法。-->对

164、数字伺服系统指的是伺服系统中的控制信息用数字量来处理。-->对

165、伺服电机不仅具有恒定输出转矩的特性，既在额定转速范围内可输出恒定的转矩，而且电机还具有非常强的过载能力。-->对

166、伺服电机是数控机床驱动坐标运动的执行部件。-->对

167、伺服电机与丝杠的联轴节松动导致伺服电机与滚珠丝杠之间出现滑动，使得零件报废属于电气故障。-->错

168、伺服系统是把数控信息转化为机床进给运动的执行机构。-->对

169、伺服系统是数控机床的机械结构实体，是用于完成各种切削加工的机械部分。-->错

170、随着计算机技术的高速发展，数控技术正在发生根本性变革，由专用型封闭式开环控制模式向通用型开放式实时动态全闭环控制模式发展。-->对

171、通常一台数控机床的联动轴数一般会大于或等于可控轴数。-->错

172、通常一台数控机床的联动轴数一般会大于可控轴数。-->错

173、图示加工中心的自动换刀装置采用的是鼓轮式刀库。



对

- 174、为了数控机床的自动加工顺利进行和减少数控机床的发热，数控机床应具有合适的排屑系统。-->对
- 175、卧式加工中心具有立式和卧式加工中心的功能，通过回转工作台的旋转和主轴头的旋转，能在工件一次装夹后，完成除安装面以外的所有五个面的加工-->错
- 176、卧式加工中心主轴的轴线为垂直设置，主要适用于加工箱体类零件。-->错
- 177、卧式加工中心主轴的轴线为垂直设置。-->错
- 178、卧式数控铣床的特点是主轴线平行于水平面。-->对
- 179、五面加工中心具有立式和卧式加工中心的功能，通过回转工作台的旋转和主轴头的旋转，能在工件一次装夹后，完成除安装面以外的所有五个面的加工。-->对
- 180、五面加工中心具有立式和卧式加工中心的功能，通过回转工作台的旋转和主轴头的旋转，能在工件一次装夹后，完成除安装面以外的所有五个面的加工。-->对
- 181、五面加工中心具有立式和卧式加工中心的功能，通过回转工作台的旋转和主轴头的旋转，能在工件一次装夹后，完成除安装面以外的所有五个面的加工。-->对
- 182、旋转变压器的特点是坚固、耐热、耐冲击、抗干扰、成本低，是数控系统中较为常用的电流传感器。-->错
- 183、旋转型位置检测装置用来检测运动部件的直线位移量。-->错
- 184、摇臂式摆动工作台的工作台可以在数控摇臂之间在一定角度范围内进行摆动运动。-->对
- 185、液压装置工作速度快和工作频率高，对环境要求适应性好，装置结构简单，工作介质不污染环境。-->错
- 186、一般需要对工件的顶面进行加工，则数控铣床主轴应布局成立式的。-->对
- 187、一个开放式控制系统应提供这样的能力：来自不同卖主的种种平台上运行的应用都能够在系统上完全实现，并能和其他系统应用互操作，且具有一致性的用户界面。-->对
- 188、用两个电动机分别驱动主轴不能进行传动变速。-->错
- 189、用数控机床加工时，切削速度越高加工成本越低。-->错
- 190、由于计算机数控系统可完全由软件来确定数字信息的处理过程，从而具有真正的“柔性”。-->对
- 191、由于计算机数控系统可完全由软件来确定数字信息的处理过程，从而数控机床具有真正的“柔性”。-->对

- 192、由于数控机床是一种高速、高效机床，在一个零件的加工时间中，辅助时间也就是非切削时间占有较大比重，因此，压缩辅助时间可大大提高生产率。-->对
- 193、在闭环数控系统中，必须利用位置检测装置把机床运动部件的实际位移量随时检测出来，与给定的控制值（指令信号）进行比较，从而控制驱动元件准确运转，使工作台（或刀具）按规定的轨迹和坐标移动。-->对
- 194、在采用 ATC 后，数控加工的辅助时间主要用于刀具的选刀和换刀。-->错
- 195、在采用 ATC 后，数控加工的辅助时间主要用于刀具装夹及调整。-->错
- 196、在采用 ATC 后，数控加工的辅助时间主要用于工件安装及调整。-->对
- 197、在采用 ATC 后，数控加工的辅助时间主要用于工件安装及调整。-->对
- 198、在传动系统各个环节，包括滚珠丝杠、轴承、齿轮、蜗轮蜗杆、甚至联轴器和键联接都必须采取相应的消除间隙措施。-->对
- 199、在加工过程中，机床工作台处于随机状态，根据加工轨迹的要求，随时都可能实现正向或反向运动。-->对
- 200、在加工中心上，工件一次安装定位后，可完成多工序加工，避免了因多次安装造成的误差。-->对
- 201、在自动换刀装置中，刀库是最主要的部件之一。-->对
- 202、直接驱动的回转工作台是伺服驱动电动机与回转工作台的集成，它具有减少传动环节、简化机床的结构等优点。-->对
- 203、直线型位置检测装置用来检测回转部件的转动位移量。-->错
- 204、智能机床应具有自感知、自分析、自适应、自维护、自学习等能力，并能够实现加工优化、实时补偿、智能测量、远程监控和诊断等功能，从而能够支持加工过程的高效运行。-->对
- 205、智能数控是在传统数控技术的基础上发展而来的，集成了开放式数控系统架构、大数据采集与分析等关键技术。-->对
- 206、中小型数控车床多采用倾斜床身便于操作者操作和观察。-->对
- 207、主传动系统的功用是将伺服驱动装置的运动与动力传给执行件，以实现进给切削运动。-->错
- 208、主传动系统是将伺服驱动装置的运动与动力传给执行件，以实现进给切削运动。-->错
- 209、主轴电机与主轴的惯量匹配会影响主轴的加速特性。-->对
- 210、主轴端部用于安装刀具或夹持工件的夹具，在设计要求上，应能保证定位准确、安装可靠、联结牢固、装卸方便，并能传递足够的转矩。主轴端部的结构形状都已标准化。-->对
- 211、主轴是数控机床的进给传动系统的进给运动执行件。-->错
- 212、主轴在高速加工时，如果主轴的旋转部件不能做到动平衡，在高速旋转运动中会产生震动，影响加工质量。-->对
- 213、自动换刀系统是数控机床的辅助装置。-->对
- 214、自诊断功能是数控系统的自诊断报警系统功能，它可以帮助维修人员查找故障，是数控机床故障诊断与维修的重要手段。-->对
- 综合题(39)--电大资源网：<http://www.dda123.cn/>（微信搜：905080280）

- 1、(1) ①服电动机②换刀机械手③数控柜④盘式刀...
 - 2、(1) 选出箭头所指部分的名称。(1) ...
 - 3、(1) 选出箭头所指部分的名称。(5) ...
 - 4、(1) 选出箭头所指部分的名称。② () ...
 - 5、某工厂准备将一台图示旧的 CR6140 型普通车床...
 - 6、下图为某加工中心结构，请回答相关问题...
 - 7、下图为某加工中心结构，请回答相关问题...
 - 8、下图为某五轴加工中心结构图，请回答相关问题...
 - 9、下图为 CJK1640 型数控车床外形图，连线找出箭...
 - 10、下图为 CJK1640 型数控车床外形图，连线找出箭...
 - 11、下图为 CK7525 型数控车床外形图，连线找出箭头...
 - 12、下图为 FMC 车床，连线找出箭头所指部分的名称，...
 - 13、下图为 JCS-018A 型镗铣加工中心外形图，请回答...
 - 14、下图为 JCS-018A 型镗铣加工中心外形图，请回答...
 - 15、下图为 JCS-018A 型镗铣加工中心外形图，请回答...
 - 16、下图为 JCS-018A 型镗铣加工中心外形图，请回答...
 - 17、下图为 ST-40CX 车削中心，连线找出箭头所指部...
 - 18、下图为 XK5025 型数控铣床，请回答相关问题...
 - 19、下图为 XK5025 型数控铣床，请回答相关问题。找...
 - 20、下图为某加工中心结构图，请回答相关问题...
 - 21、下图为某加工中心结构图，请回答相关问题...
 - 22、下图为某加工中心结构图，请回答相关问题...
 - 23、下图为某加工中心结构图，请回答相关问题...
 - 24、下图为某加工中心结构图，请回答相关问题...
 - 25、下图为某加工中心结构图，请回答相关问题...
 - 26、下图为某加工中心结构图，请回答相关问题。找...
 - 27、下图为某加工中心结构图，请回答相关问题。找...
 - 28、下图为某加工中心结构图，请回答相关问题。找...
 - 29、下图为某加工中心结构图，请回答相关问题。找...
 - 30、下图为某加工中心结构图，请回答相关问题。找...
 - 31、下图为某立式加工中心结构图，请回答相关问题...
 - 32、下图为某数控车床的内部结构图，连线找出箭头...
 - 33、下图为某数控铣床，请回答相关问题。找出箭...
 - 34、下图为某数控铣床，请回答相关问题...
 - 35、下图为某卧式加工中心结构图，请回答相关问题...
 - 36、下图为某五轴加工中心结构图，请回答相关问题...
 - 37、下图为某五轴联动加工中心外形图，请回答相关...
 - 38、下图为某五轴联动加工中心外形图，请回答相关...
 - 39、下图为某五轴联动加工中心外形图，请回答相关...
- 1、(1) ①服电动机②换刀机械手③数控柜④盘式刀库⑦驱动电源柜⑩
 - (1) ①服电动机②换刀机械手③数控柜④盘式刀库⑦驱动电源柜⑩-->B.床身
 - (2) ①服电动机②换刀机械手③数控柜④盘式刀库⑥-->D.操作面板
 - (3) ①服电动机②换刀机械手③数控柜④盘式刀库⑦驱动电源柜⑧-->A.工作台
 - (4) ①服电动机②换刀机械手③数控柜④盘式刀库⑦驱动电源柜⑨-->C.滑座
 - (5) 选出箭头所指部分的名称。①服电动机②换刀机械手③数控

柜④盘式刀库⑤-->E. 主轴箱

(6) 该加工中心的进给传动系统采用滚珠丝杠螺母副, () 不是其特点。-->D. 运动具有不可逆性, 可以自锁

(7) 请在下列三个零件中选出, () 是适合在 JC.S-018A.型立式加工中心上进行精加工的零件。-->A

2、(1) 选出箭头所指部分的名称。(1)

(1) 选出箭头所指部分的名称。(1) -->D. 刀库

(2) 选出箭头所指部分的名称。(4) -->C. 导轨

(3) 选出箭头所指部分的名称。(2) -->E. 工作台

(4) 选出箭头所指部分的名称。(3) -->F. 立柱

(5) 选出箭头所指部分的名称。(5) -->A. 床身

(6) 该卧式加工中心采用 T 形床身布局, () 不是这种结构的特点。-->B. 降低了工作台的承载能力

(7) 所示零件中适合在图 3 加工中心上进行精加工的有 ()。-->A

3、(1) 选出箭头所指部分的名称。(5)

(1) 选出箭头所指部分的名称。(5) -->B. 床身

(2) 选出箭头所指部分的名称。(4) -->D. 立柱

(3) 选出箭头所指部分的名称。(2) -->A. 刀库

(4) 选出箭头所指部分的名称。(1) -->C. 工作台

(5) 选出箭头所指部分的名称。(3) -->E. 主轴

(6) 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 ()。-->A. 无需保护接地

(7) () 不是数控机床机械结构的主要特点。-->C. 低的灵敏度

4、(1) 选出箭头所指部分的名称。(2) ()

(1) 选出箭头所指部分的名称。(2) () -->D. 主轴

(2) 选出箭头所指部分的名称。(5) () -->A. 丝杠

(3) 选出箭头所指部分的名称。(3) () -->E. 主轴脉冲编码器

(4) 选出箭头所指部分的名称。(4) () A. 丝杠 B. 导轨

(5) 选出箭头所指部分的名称。(1) () -->C. 电机

(6) 图 2 所示数控车床采用倾斜床身结构, () 不是其特点。-->C. 床身下部空间小, 排屑困难

(7) 在下列特点中, () 不是数控机床主传动系统具有的特点。

-->B. 变速范围窄

5、某工厂准备将一台图示旧的 CR6140 型普通车床改造成半闭环控制的经济型数控车床。



答案: (1) 数控化改造后该机床的自动换刀装置采用 () -->A. 电动刀架

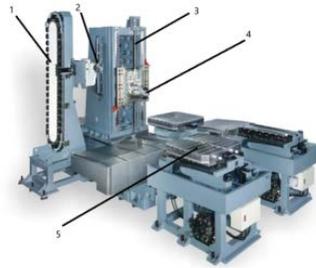
(2) 数控化改造后该机床进给系统的导轨采用 () -->B. 贴塑导轨

(3) 数控化改造后该机床进给系统的电机采用 () -->A. 步进电机

(4) 数控化改造后该机床进给系统的丝杠采用 () -->A. 滚珠丝杠

6、下面为某加工中心结构, 请回答相关问题。

下图为某加工中心结构图, 请回答相关问题。



(1) 找出箭头所指部分的名称, 例如: 例如: ①——(B) 刀库。

A. ②->换刀机械手

B. ③->滚珠丝杠

C. ④->主轴

D. ⑤->自动托盘交换系统

答案: A,B,C,D

(2) 该加工中心采用的是 () 刀库-->A. 链式

(3) 该加工中心的主轴轴线为水平设置且方向不可改变, 属于 () -->B. 卧式加工中心

(4) 该加工中心的驱动器电源模块如果发生故障, 按照故障特征分类属于 () -->A. 硬件故障

7、下面为某加工中心结构, 请回答相关问题。

下图为某加工中心结构图, 请回答相关问题。



(1) 找出箭头所指部分的名称。

A. ②->主轴箱

B. ③->机床操作面板

C. ①->自动排屑装置

D. ⑤->工作台

答案: A,B,C,D

(2) 该加工中心适合于加工 () 零件。-->C. 大型的形状复杂

(3) 该加工中心的布局采用的是 () -->C. 龙门式

(4) 该加工中心的如果发生“点动速度限制”报警的故障时, 按照故障特征分类属于 () -->C. 操作故障

8、下面为某五轴加工中心结构图, 请回答相关问题。

下图为某五轴加工中心结构图, 请回答相关问题。



(1) 找出箭头所指部分的名称。

A. ②->摆动式回转工作台

B. ③->主轴

C. ④->滚珠丝杠

D. ①->导轨

答案: A,B,C,D

(2) 该五轴加工中心适合于加工 () 零件-->C. 箱体类

(3) 该五轴加工中心按照运动轨迹分类属于 () -->C. 轮廓控制数控机床

(4) 该加工中心如果发生“主轴速度限制”故障报警时, 按照故障特征分类属于 () -->C. 操作故障

9、下图为 CJK1640 型数控车床外形图, 连线找出箭头所指部分的名称, 并回答相关问题。找出箭头所指部分的名称, 例如: ①——(B) 防护门。

(A) 床身; (B) 防护门; (C) 主轴卡盘; (D) 机床操作面板;

(E) 刀架

答案: ①-->(B) 防护门

②-->(C) 主轴卡盘

③-->(E) 刀架

④-->(D) 机床操作面板

⑤-->(A) 床身

(1) CJK1640 型数控车床的采用步进电机驱动的 () -->A. 开环伺服系统

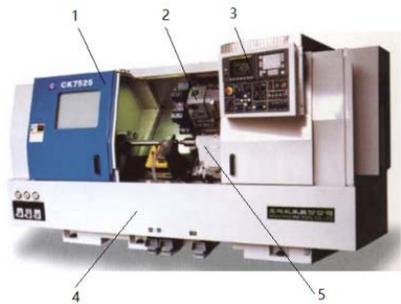
(2) 按照数控系统的功能不同进行分类, CJK1640 型数控车床属于 ()。-->A. 经济型数控机床

(3) CJK1640 型数控车床的自动换到装置采用的是 ()。-->C. 回转刀架

10、下图为 CJK1640 型数控车床外形图, 连线找出箭头所指部分的名称, 并回答相关问题。



(1)按照数控系统的功能不同进行分类, CJK1640 型数控车床属于(经济型数控机床)。
 (2)CJK1640 型数控车床的自动换到装置采用的是(回转刀架)。
 (3)CJK1640 型数控车床的采用步进电机驱动的(开环伺服系统)。
 11、下图为 CK7525 型数控车床外形图, 连线找出箭头所指部分的名称, 并回答相关问题。找出箭头所指部分的名称, 例如: ①——(B) 防护门。



(A) 尾架; (B) 防护门;

(C) 床身; (D) 机床操作面板; (E) 刀架。

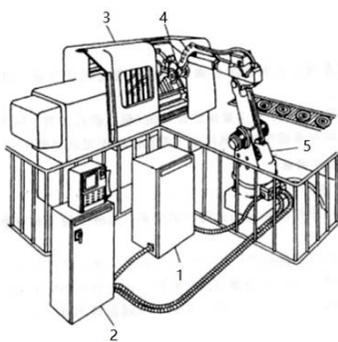
答案: ①→(B) 防护门
 ②→(E) 刀架
 ③→(D) 机床操作面板
 ④→(C) 床身
 ⑤→(A) 尾架

(1) CK7525 型数控车床如果故障报警提示“固定循环变量不存在”,按照故障特征分类属于()→B.编程故障

(2) CK7525 型数控车床的自动换到装置采用的是()→C.回转刀架

(3) 按照数控系统的功能不同进行分类,CK7525 型数控车床属于(),它的控制系统是标准型的,带有高分辨率的 CRT 显示器以及各种显示、图形仿零点、刀具补偿等功能,而且具有通信或网络接口。→B.全功能型数控机床

12、下图为 FMC 车床, 连线找出箭头所指部分的名称, 并回答相关问题找出箭头所指部分的名称, 例如: ①——(B) NC 控制柜。



(A) 卡爪; (B) NC 控制柜;

(C) 机器人; (D) 机器人控制柜 (E) NC 车床

答案: ①→(B) NC 控制柜。

②→(D) 机器人控制柜

③→(E) NC 车床

④→(A) 卡爪

⑤→(C) 机器人

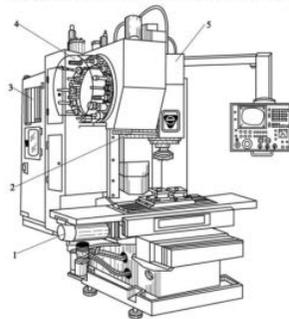
(1) 当 FMC 车床的 NC 控制柜里的继电器发生故障,按故障内容分类属于()→C.电气故障

(2) FMC 车床是一个由数控车床、机器人等构成的()→C.柔性加工单元

(3) FMC 车床适用于加工()→A.复杂形状零件回转面

13、下图为 JCS-018A 型镗铣加工中心外形图, 请回答相关问题。

下图为 JCS-018A 型镗铣加工中心外形图, 请回答相关问题。



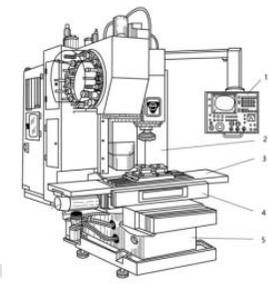
答案: (1) JCS-018A 型镗铣加工中心的伺服驱动装置如果发生故障, 按照故障内容分类属于()→B.电气故障

(2) 按主轴在加工时的空间位置进行分类, JCS-018A 型镗铣加工中心属于()→C.立式加工中心

(3) JCS-018A 型镗铣加工中心适合于加工()零件→C.盘类

14、下图为 JCS-018A 型镗铣加工中心外形图, 请回答相关问题。

下图为 JCS-018A 型镗铣加工中心外形图, 请回答相关问题。



找出箭头所指部分的名称, 例如: ①——(B) 机床操作面板。

A.②->驱动电源柜

B.③->工作台

C.④->滑座

D.⑤->床身

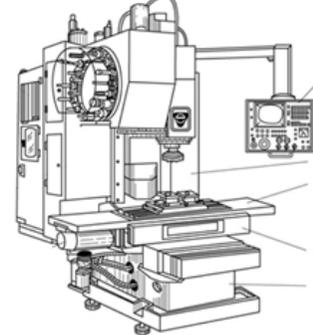
答案: A,B,C,D

(1) JCS-018A 型镗铣加工中心的布局采用的是()布局→A.十字工作台

(2) JCS-018A 型镗铣加工中心按照工艺用途分类属于()→B.金属切削类数控机床

(3) JCS-018A 型镗铣加工中心采用的是()刀库→B.鼓轮式

15、下图为 JCS-018A 型镗铣加工中心外形图, 请回答相关问题。

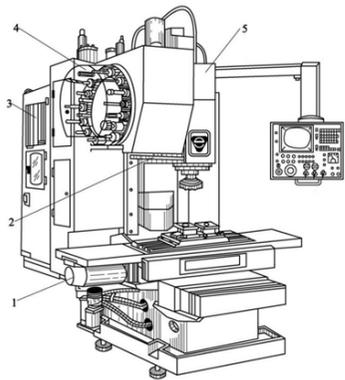


(1)JCS-018A 型镗铣加工中心按照工艺用途分类属于(金属切削类数控机床)。

(2)JCS-018A 型镗铣加工中心采用的是(鼓轮式)刀库。

(3)JCS-018A 型镗铣加工中心的布局采用的是(十字工作台)布局。

16、下图为 JCS-018A 型镗铣加工中心外形图, 请回答相关问题。找出箭头所指部分的名称, 例如: ①——(B) X 轴直流伺服电动机。



(A) 换刀机械手; (B) X 轴

直流伺服电动机; (C) 主轴箱; (D) 数控柜; (E) 刀库;

答案: ①→(B) X 轴直流伺服电动机。

②→(A) 换刀机械手

③→D.数控柜

④→E.刀库

⑤→(C) 主轴箱

(1) JCS-018A 型镗铣加工中心适合于加工 () 零件→C.盘类

(2) 按主轴在加工时的空间位置进行分类,JCS-018A 型镗铣加工中心属于 () →C.立式加工中心

(3) JCS-018A 型镗铣加工中心的伺服驱动装置如果发生故障,按照故障内容分类属于 () →B.电气故障

17、下图为 ST-40CX 车削中心, 连线找出箭头所指部分的名称, 并回答相关问题。找出箭头所指部分的名称, 例如: ①——(B) 防护门。



(A) 刀架; (B) 防护门; (C)

主轴卡盘; (D) 机床操作面板; (E) 自动排屑装置。

答案: ①→(B) 防护门

②→(C) 主轴卡盘;

③→(A) 刀架

④→(D) 机床操作面板

⑤→(E) 自动排屑装置

(1)ST-40CX 车削中心的驱动器电源模块如果发生故障,按照故障特征分类属于 () →A.硬件故障

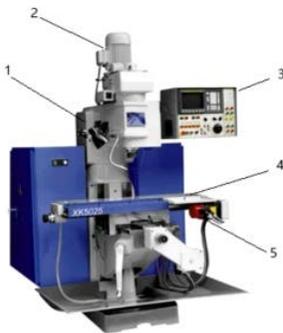
(2) ST-40CX 车削中心的自动换到装置采用的是 () →C.回转刀盘

(3) 在对 ST-40CX 车削中心的精度检验中,主轴轴向及径向跳动

检验属于 () 检验→A.几何精度

18、下图为 XK5025 型数控铣床, 请回答相关问题。

下图为 XK5025 型数控铣床, 请回答相关问题。



答案: (1) 找出箭头所指部分的名称。

A.②-→主轴电机

B.③-→机床操作面板

C.④-→工作台

D.①-→立柱

答案: A,B,C,D

(2)XK5025 型数控铣床的主轴轴线为垂直设置且方向不可改变, 属于 () →A.立式数控铣床

(3) XK5025 型数控铣床的继电器如果发生故障, 按照故障内容分类属于 () →C.电气故障

(4) XK5025 型数控铣床的布局采用的是 () →C.工件进给运动的升降台

19、下图为 XK5025 型数控铣床, 请回答相关问题。找出箭头所指部分的名称, 例如: 例如: ⑤——(D) 交流伺服电动机。



(A) 主轴电机; (B) 机床操作面板; (C) 立柱; (D) 交流伺服电动机; (E) 工作台;

答案: ①→(C) 立柱

②→(A) 主轴电机

③→(B) 机床操作面板

④→(E) 工作台

⑤→(D) 交流伺服电动机

(1) XK5025 型数控铣床的布局采用的是 () →C.工件进给运动的升降台

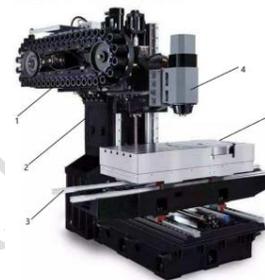
(2) XK5025 型数控铣床的主轴轴线为垂直设置且方向不可改变,

属于 () →A.立式数控铣床

(3) XK5025 型数控铣床的继电器如果发生故障,按照故障内容分类属于 () →C.电气故障

20、下图为某加工中心结构图, 请回答相关问题

下图为某加工中心结构图, 请回答相关问题。



答案: (1) 该加工中心的自动换刀功能需要主轴有 () →A.主轴准停装置

(2) 该加工中心如果发生故障报警提示“编程语法错误”, 按故障特征分类属于 () →C.编程故障

(3) 该加工中心按照运动轨迹分类属于 () →C.轮廓控制数控机床

找出箭头所指部分的名称。

A.②-→立柱

B.③-→导轨

C.④-→主轴

D.①-→刀库

答案: A,B,C,D

21、下图为某加工中心结构图, 请回答相关问题。

下图为某加工中心结构图, 请回答相关问题。



答案: (1) 找出箭头所指部分的名称。

A.②-→立柱

B.③-→主轴

C.④-→工作台

D.①-→刀库

答案: A,B,C,D

(2) 该加工中心的布局采用的是 () →B.T 形床身

(3) 该加工中心按照工艺用途分类属于 () → C. 金属切削类数控机床

(4) 该加工中心的换刀装置采用的是 () 换刀方式 → B. 机械手

下图为某数控机床，请回答相关问题。

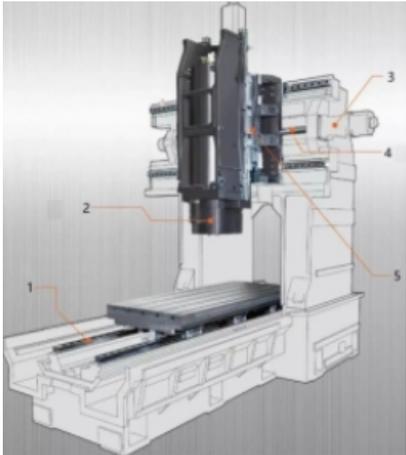


- (1) 找出箭头所指部分的名称，例如：例如：⑤——(B) 床身。
 A. ②→换刀机械手
 B. ③→导轨
 C. ④→主轴箱
 D. ①→工作台

答案：A,B,C,D

- (2) 该加工中心的布局采用的是 () → B. T形床身
 (3) 在该加工中心的精度检验中，回转工作台的精度检验属于 () 检验 → C. 几何精度
 (4) 该加工中心的主轴轴线为水平设置且方向不可改变，属于 () → B. 卧式加工中心

23、下图为某加工中心结构图，请回答相关问题。

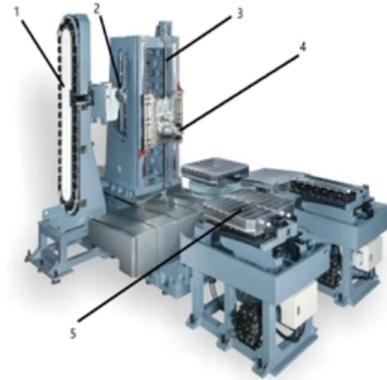


(1) 找出箭头所指部分的名称，例如：例如：⑤——(A,B,C,D) 立柱。

- A. ②→主轴箱 B. ③→伺服电动机 C. ④→滚珠丝杠 D. ①→导轨
 (2) 该加工中心的布局采用的是 () → A. 龙门式
 (3) 该加工中心适合于加工 () 零件 → C. 大、中型平板类

(4) 该加工中心的轴承如果发生故障时，按照故障内容分类属于 () → A. 机械故障

24、下图为某加工中心结构图，请回答相关问题。



(1) 该加工中心的主轴轴线为水平设置且方向不可改变，属于 (卧式加工中心)。

(2) 该加工中心采用的是 (链式) 刀库。

(3) 该加工中心的驱动器电源模块如果发生故障，按照故障特征分类属于 (硬件故障)。

25、下图为某加工中心结构图，请回答相关问题。找出箭头所指部分的名称，例如：例如：④——(E) 数控柜。



(A) 机床操作面板；

(B) 主轴箱；(C) 工作台；(D) 自动排屑装置；(E) 数控柜
 答案：(A) 机床操作面板；(B) 主轴箱；(C) 工作台；(D) 自动排屑装置；(E) 数控柜；

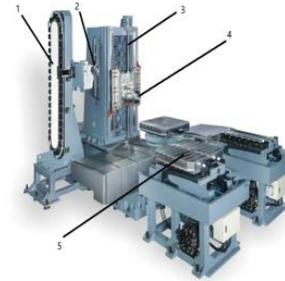
- ①→(D) 自动排屑装置
 ②→(B) 主轴箱
 ③→(A) 机床操作面板
 ④→(E) 数控柜
 ⑤→(C) 工作台

(1) 该加工中心的如果发生“点动速度限制”报警的故障时，按照故障特征分类属于 () → C. 操作故障

(2) 该加工中心适合于加工 () 零件 → C. 大型的形状复杂

(3) 该加工中心的布局采用的是 () → C. 龙门式

26、下图为某加工中心结构图，请回答相关问题。找出箭头所指部分的名称，例如：例如：①——(B) 刀库。



(A) 主轴；(B) 刀库；(C)

自动托盘交换系统；(D) 换刀机械手；(E) 滚珠丝杠；

答案：①→(B) 刀库

②→(D) 换刀机械手

③→(E) 滚珠丝杠

④→(A) 主轴

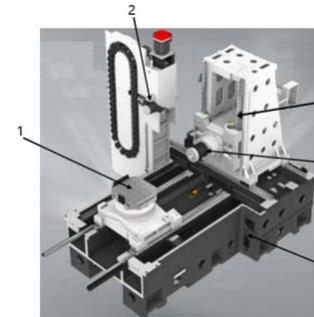
⑤→(C) 自动托盘交换系统；

(1) 该加工中心采用的是 () 刀库 → A. 链式

(2) 该加工中心的驱动器电源模块如果发生故障，按照故障特征分类属于 () → A. 硬件故障

(3) 该加工中心的主轴轴线为水平设置且方向不可改变，属于 () → B. 卧式加工中心

27、下图为某加工中心结构图，请回答相关问题。找出箭头所指部分的名称，例如：例如：⑤——(B) 床身



(A) 导轨；(B) 床身；(C)

换刀机械手；(D) 工作台；(E) 主轴箱；

答案：①→(D) 工作台

②→(C) 换刀机械手

③→(A) 导轨

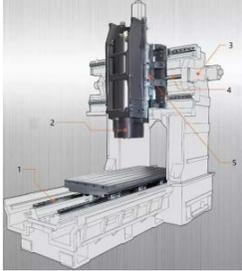
④→(E) 主轴箱

⑤——(B) 床身

(1) 在该加工中心的精度检验中，回转工作台的精度检验属于 () 检验 → C. 几何精度

(2) 该加工中心的主轴轴线为水平设置且方向不可改变，属于 () → B. 卧式加工中心

(3) 该加工中心的布局采用的是 () → B.T 形床身
 28、下图为某加工中心结构图, 请回答相关问题。找出箭头所指部分的名称, 例如: 例如: ⑤——(B) 立柱。



(A) 主轴箱; (B) 立柱; (C) 导轨;

(D) 滚珠丝杠; (E) 伺服电动机;

答案: ①→(C) 导轨

②→(A) 主轴箱

③→(E) 伺服电动机

④→(D) 滚珠丝杠;

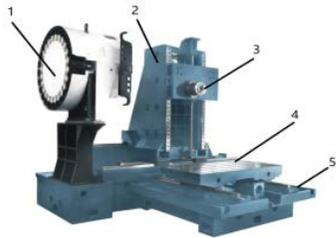
⑤→(B) 立柱

(1) 该加工中心的布局采用的是 () → A. 龙门式

(2) 该加工中心的轴承如果发生故障时, 按照故障内容分类属于 () → A. 机械故障

(3) 该加工中心适合于加工 () 零件 → C. 大、中型平板类

29、下图为某加工中心结构图, 请回答相关问题。找出箭头所指部分的名称, 例如: 例如: ⑤——(D) 床身。



(A) 主轴; (B) 立柱; (C)

工作台; (D) 床身; (E) 刀库;

答案: ①→(E) 刀库

②→(B) 立柱

③→(A) 主轴

④→(C) 工作台

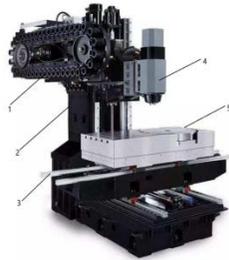
⑤→(D) 床身

(1) 该加工中心的换刀装置采用的是 () 换刀方式, → B. 机械手

(2) 该加工中心按照工艺用途分类属于 () → C. 金属切削类数控机床

(3) 该加工中心的布局采用的是 () → B.T 形床身

30、下图为某加工中心结构图, 请回答相关问题。找出箭头所指部分的名称, 例如: 例如: ⑤——(D) 工作台



(A) 导轨 (B) 主轴 (C) 刀库 (D)

工作台 (E) 立柱;

答案: ①→(C) 刀库

②→(E) 立柱

③→(A) 导轨

④→(B) 主轴

⑤→(D) 工作台

(1) 该加工中心按照运动轨迹分类属于 () → C. 轮廓控制数控机床

(2) 该加工中心如果发生故障报警提示“编程语法错误”, 按故障特征分类属于 () → C. 编程故障

(3) 该加工中心的自动换刀功能需要主轴有 () → A. 主轴准停装置

31、下图为某立式加工中心结构图, 请回答相关问题。找出箭头所指部分的名称, 例如: 例如: ⑤——(C) 工作台。



答案: (A) 主轴箱; (B) 鞍座; (C) 工作台; (D) 立柱; (E) 床身;

答案: ①→(D) 立柱;

②→(B) 鞍座;

③→(E) 床身;

④→(A) 主轴箱

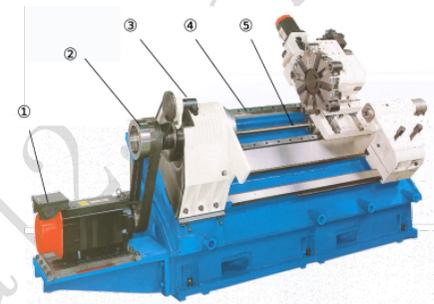
⑤——(C) 工作台。

(1) 该立式加工中心的导轨如果发生故障时, 按照故障内容分类属于 () → A. 机械故障

(2) 该加工中心采用半闭环控制, 其位置反馈装置安装在 () 上。 → A. 伺服电动机轴

(3) 该立式加工中心采用的是 () 刀库。 → B. 鼓轮式

32、下图为某数控车床的内部结构图, 连线找出箭头所指部分的名称, 并回答相关问题。找出箭头所指部分的名称, 例如: ①——(B) 防护门。①



(A) 主轴; (B) 主轴电机; (C) 导轨; (D) 主轴脉冲编码器; (E) 丝杠

答案: ①→(B) 主轴电机

②→(A) 主轴

③→(D) 主轴脉冲编码器

④→(C) 导轨

⑤→(E) 丝杠

(1) 该数控车床的自动换到装置采用的是 () → C. 回转刀架

(2) 该数控车床主传动系统采用的是 () 变速方式 → B. 带传动

(3) 该数控车床的结构布局采用的是 () → C. 倾斜床身

33、下图为某数控铣床, 请回答相关问题。找出箭头所指部分的名称, 例如: 例如: ⑤——(D) 床身。

(A) 机床操作面板; (B) 滑座; (C) 工作台; (D) 床身; (E) 主轴箱;

答案: ①→(C) 工作台;

②→(E) 主轴箱;

③→(A) 机床操作面板;

④→(B) 滑座;

⑤→(D) 床身

(1) 在对该数控铣床的精度检验中, 工作台面的平行度检验属于 () 检验 → A. 几何精度

(2) 图中该数控铣床的工作台采用的是 () → A. 矩形工作台

(3) 该数控铣床的主轴轴线方向可以变换, 按照机床主轴的布置形式其属于 () → C. 立卧两用式数控机床

34、下图为某数铣床, 请回答相关问题。

下图为某数控铣床，请回答相关问题。



- (1) 找出箭头所指部分的名称，例如：例如：⑤——(D)床身。
 A.②->主轴箱
 B.③->机床操作面板
 C.④->滑座
 D.①->工作台

答案：A,B,C,D

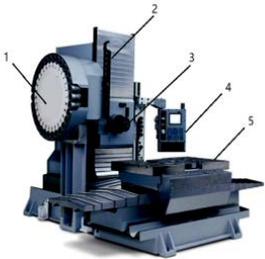
(2) 该数控铣床的主轴轴线方向可以变换，按照机床主轴的布置形式其属于()。→C.立卧两用式数控机床

(3) 在对该数控铣床的精度检验中，工作台面的平行度检验属于()检验。→A.几何精度

(4) 图中该数控铣床的工作台采用的是() →A.矩形工作台

35、下图为某卧式加工中心结构图，请回答相关问题。找出箭头所指部分的名称，例如：例如：①——(B)刀库。

(A) 主轴箱；(B) 刀库；(C) 机床操作面板；(D) 换刀机械手；(E) 工作台；



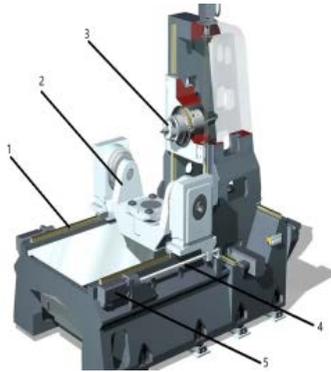
答案：②→(D)换刀机械手

③→(A) 主轴箱

④→(C) 机床操作面板

⑤→(E) 工作台；

36、下图为某五轴加工中心结构图，请回答相关问题。找出箭头所指部分的名称，例如：例如：⑤——(D)伺服电动机。



(A) 主轴；(B) 导轨；(C) 摆动式回转工作台；(D) 伺服电动机；(E) 滚珠丝杠；

答案：①→(B) 导轨；

②→(C) 摆动式回转工作台；

③→(A) 主轴

④→(E) 滚珠丝杠

⑤→(D) 伺服电动机

37、下图为某五轴联动加工中心外形图，请回答相关问题。

下图为某五轴联动加工中心外形图，请回答相关问题。



(1) 找出箭头所指部分的名称，例如：②——(B) 刀库。

A.①->自动排屑装置

B.③->主轴

C.④->机床操作面板

D.⑤->摆动回转工作台

答案：A,B,C,D

(2) 如果该五轴联动加工中心的主轴发生故障，按照故障内容分类属于() →C.机械故障

(3) 该五轴联动加工中心按照功能水平分类属于()数控机床。→A.高级型

(4) 该五轴联动加工中心的自动换刀功能需要主轴有() .A.主轴准停装置

38、下图为某五轴联动加工中心外形图，请回答相关问题。



(1) 该五轴联动加工中心的自动换刀功能需要主轴有(主轴准停装置)。

(2) 该五轴联动加工中心按照功能水平分类属于(高级型)数控机床。

(3) 如果该五轴联动加工中心的主轴发生故障，按照故障内容分类属于(机械故障)。

39、下图为某五轴联动加工中心外形图，请回答相关问题。找出箭头所指部分的名称，例如：②——(B) 刀库。

(A) 机床操作面板；(B) 刀库；(C) 自动排屑装置；(D) 摆动回转工作台；(E) 主轴；

答案：①→(C) 自动排屑装置

②→(B) 刀库

③→(E) 主轴

④→(A) 机床操作面板

⑤→(D) 摆动回转工作台