

XXX 学院 20 -20 第 学期期末试卷

数控编程与操作试卷五

班级\_\_\_\_\_ 学号\_\_\_\_\_ 姓名\_\_\_\_\_

题号	一	二	三	四	过程考核	总分
分数						

一、判断（共 30 分，每小题 1.5 分）

1. ( ) 数控机床开机“回零”的目的是为了建立工件坐标系。
2. ( ) 绝对尺寸指机床运动部件坐标尺寸值相对于前一位置给出。
3. ( ) 为保证工件轮廓表面粗糙度，最终轮廓应在一次走刀中连续加工。
4. ( ) 车床上的三爪卡盘、四爪卡盘为通用夹具。
5. ( ) 数控机床的刀具补偿功能有刀尖半径补偿与刀具长度补偿。
6. ( ) 由于数控机床的先进性，因此任何零件均适合在数控机床上加工。
7. ( ) 再数控机床上，绕Y轴旋转的轴为B轴。
8. ( ) 数控车床的零点必须设在工件的右端面上。
9. ( ) 数控机床上，程序结束指令为M00。
10. ( ) 当对刀精度要求较高时，对刀点应尽量选在零件的设计基准或工艺基准上。
11. ( ) 合理的轮廓精加工进给路线应是一刀连续加工而成。
12. ( ) 热处理调质工序一般安排在粗加工之后，半精加工之前进行。

13. ( ) 沿着不在圆弧平面内的坐标轴正方向向负方向看去，顺时针方向为G02，逆时针方向为G03。
14. ( ) 专用夹具是专门为加工某一特定工件的某一工序而设计的夹具。
15. ( ) 球头铣刀的刀位点是指球头刀的球心。
16. ( ) 数控加工程序的顺序段号必须顺序排列。
17. ( ) 加工整圆时，可用I、J、K来编程，也可用圆弧半径R。
18. ( ) 被加工零件轮廓的内转角尺寸要尽量统一。
19. ( ) 从螺纹粗加工到精加工，主轴的转速是可以改变的。
20. ( ) G01、G02、G03、G04指令都为模态指令。

## 二、选择（共 30 分，每小题 1.5 分）

1. 在华中系统中，调用子程序指令是 ( )。
- A、G65                      B、M99                      C、M98
2. 加工 ( ) 零件，宜采用数控加工设备。
- A、大批量                      B、多品种中小批量      C、单件
3. 建立坐标旋转指令是 ( )。
- A、G65                      B、G68                      C、G69。
4. G96 S150 表示切削点线速度控制在 ( )。
- A、150m/min      B、150r/min      C、150mm/min
5. G99G81X20Y20Z-10R3F60，执行结束后刀具在 Z 方向的位置是 ( )。
- A、-10                      B、-3                      C、3
6. 数控铣床是一种加工功能很强的数控机床但不具有 ( ) 工艺手段。

A、镗削                      B、钻削                      C、车削

7. 绕Y轴旋转的回转运动坐标轴是 ( )。

A、A轴                      B、B轴                      C、Z轴

8. 在华中系统中，下列指令中建立镜像指令是 ( )。

A、G23                      B、G24                      C、G25

9. 在华中系统中，取消数控铣床孔加工固定循环指令是 ( )。

A、G80                      B、G81                      C、G82

10. 在安排工步时，应安排 ( ) 工步。

A、简单的      B、对工件刚性破坏较小的      C、复杂的

11. 在华中系统数控车圆锥切削循环的指令是 ( )。

A、G80                      B、G82                      C、G76

12. 加工 ( ) 零件，宜采用数控加工设备。

A、大批量                      B、多品种中小批量                      C、单件

13. 切断刀主切削刃太宽，切削时容易产生 ( )。

A、弯曲                      B、扭转                      C、振动

14. 圆弧插补时，圆弧所对应的圆心角 ( ) 180 度，编程半径应为负。

A、大于                      B、小于                      C、小于或等于

15. 机床开机以后，需要返回的坐标原点是 ( )。

A、机床原点                      B、刀具原点                      C、编程原点

16. 零件上不同的位置出现重复加工同样的轮廓形状，应采用 ( )。

A、子程序调用功能      B、镜像加工功能      C、旋转功能

17. 用来指定圆弧插补的平面和刀具补偿平面为 XY 平面的指令 ( )。

A、G17                                      B、G18                                      C、G19;

18. 为了编程方便，一律规定为（    ）。

A、刀具固定，工件运动    B、刀具运动，工件固定

C、刀具、工件都固定

19. 在数控加工程序中，用各种（    ）代码指令各种操作和运动特性。

A、F、S

B、G、M

C、T、P

20. M98 P0010 L5 含义为（    ）。

A、调用 0005 号子程序 10 次    B、调用 0005 号子程序 5 次

C、调用 0010 号子程序 5 次

### 三、简答题（每题 10 分，共 20 分）

1. 简述在数控车床上坐标轴确定。

2. 简述切削液的用途。

### 四、编程（共 20 分）

1. 编写如图所示零件的加工程序。毛坯 $\phi 65 \times 100\text{mm}$ 。（20分）

