

<<数控加工工艺编程与操作练习指导>>

图书基本信息

书名：<<数控加工工艺编程与操作练习指导>>

13位ISBN编号：9787504571984

10位ISBN编号：7504571989

出版时间：2008-5

出版时间：范为军 中国劳动社会保障出版社 (2008-05出版)

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>



书籍目录

单元一 加工中心的基本操作应知部分应会部分  
单元二 外轮廓零件加工应知部分应会部分  
单元三 内轮廓零件加工应知部分应会部分  
单元四 孔加工应知部分应会部分  
单元五 综合课题加工应知部分应会部分  
单元六 自动编程与仿真加工应知部分应会部分  
单元七 职业技能中级参考题库应知部分应会部分

章节摘录

插图：4．数控编程时，应首先设定( )。

A．机床原点 B．固定参考点 C．机床坐标系 D．工件坐标系

5．在数控机床上加工零件经过以下步骤：( )。  
A．准备阶段、编程阶段、调整阶段、加工阶段  
B．准备阶段、编程阶段、准备信息载体、加工阶段  
C．调整阶段、编程阶段、准备信息载体、加工阶段  
D．准备阶段、编程阶段、准备信息载体、调整阶段

6．系统程序存放在( )中。

A．只读存储器 B．随机存储器 C．CPU D．软盘

7．( )是用来指定机床的运动形式。

A．辅助功能 B．准备功能 C．刀具功能 D．主轴功能

8．( )是规定主轴的启动、停止、转向及切削液的打开和关闭等。

A．辅助功能 B．准备功能 C．刀具功能 D．主轴功能

9．刀库和自动换刀装置称为( )。

A．NC B．CNCC C．ATC D．APC

10．( )的位置一般由机械挡块位置进行粗定位，然后由光电编码器进行精确定位。

A．工件原点 B．机床原点 C．参考点 D．夹具原点

11．在坐标系中，运动轨迹的终点坐标是以起点计量的坐标系，称为( )。

A．编程坐标系 B．工作坐标系 C．增量坐标系 D．绝对坐标系

12．所谓( )，就是把被加工零件的

工艺过程、工艺参数、运动要求用数字指令形式记录在介质上，并输入数控系统。

A．程序 B．工艺单 C．编程 D．工艺步骤

13．在现代数控系统中都有子程序功能，并且子程序( )

嵌套。

A．只能有一层 B．可以有限层 C．可以无限层 D．不能

14．用数控铣床铣削一直线成形面轮廓，确定坐标系后，应计算零件轮廓的( )，如起点、终点、圆弧圆心、交点或切点等。

A．基本尺寸 B．外形尺寸 C．轨迹和坐标值

15．卧式加工中心比较常见的坐标运动方式为( )。

A．X、Y、Z联动和月回转分度 B．x、Y、Z、B联动。

编辑推荐

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>