

<<数控机床编程与操作>>

图书基本信息

书名：<<数控机床编程与操作>>

13位ISBN编号：9787504590480

10位ISBN编号：7504590487

出版时间：2011-7

出版时间：中国劳动

作者：人力资源和社会保障部教材办公室 编

页数：106

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>

## <<数控机床编程与操作>>

### 内容概要

本习题册是全国中等职业技术学校数控加工专业教材《数控机床编程与操作（第三版数控车床分册）》的配套用书。

本习题册紧扣教学要求，按照教材章节顺序编排，知识点分布均衡，题型丰富多样，难易配置适当，有助于学生复习巩固所学知识。

## <<数控机床编程与操作>>

### 书籍目录

第一章 数控车床及其编程基础 第一节 数控车床概述 第二节 数控加工与数控编程概述 第三节 数控车床编程基础知识 第四节 数控机床的有关功能及规则 第五节 数控车床编程中的常用功能指令 第六节 基础编程综合实例 第七节 数控车床的刀具补偿功能 第八节 数控车床的日常维护和保养 第二章 FANUC系统的编程与操作 第一节 FANUC系统及其功能简介 第二节 内、外圆加工单一固定循环 第三节 内、外圆复合固定循环 第四节 螺纹加工及其固定循环 第五节 子程序 第六节 FANUC系统及其车床的操作 第三章 广数系统的编程与操作 第一节 广数系统的系统功能 第二节 广数980T系统编程实例 第三节 广数980T系统及其车床的操作 第四章 SIEMENS系统的编程与操作 第一节 SIEMENS系统功能简介 第二节 内、外圆切削循环 第三节 螺纹加工与其固定循环 第四节 子程序 第五节 SIEMENS 802C / S系统的固定循环编程 第六节 SIEMENS系统及其车床的操作 第五章 中级职业技能鉴定应会试题 中级数控车工应会试题1 中级数控车工应会试题2 中级数控车工应会试题3 中级数控车工应会试题4 中级数控车工应会试题5 中级数控车工应会试题6

## &lt;&lt;数控机床编程与操作&gt;&gt;

## 章节摘录

版权页：插图：10.FANUC系统数控车床用指令“T××D××”中的参数“D××”来指定刀尖圆弧半径的大小。

( ) 三、选择题(将正确答案的序号填写在横线上) 1.由于刀具的几何形状不同和刀具安装位置不同而产生的刀具偏置称为\_\_\_\_\_。

A.刀尖圆弧半径补偿 B.刀具几何偏置 C.刀具磨损偏置 D.刀尖圆弧半径磨耗 2.数控车床采用圆弧形车刀加工外圆锥面时,如果不采用刀尖圆弧半径补偿,则加工后锥面的大小端实际尺寸与既定尺寸相比会\_\_\_\_\_。

A.变大 B.变小 C.没有变化 D.可能变大也可能变小 3.如图1—15所示,采用刀尖圆弧半径右补偿编程的刀具号是\_\_\_\_\_。

A.T01和T03 B.T02和T03 C.T01和T04 D.T02和T04 4.如图1—15所示,T04刀具采用的刀沿号是\_\_\_\_\_。

A.1号 B.2号 C.3号 D.4号 5.如图1—15所示,刀沿号是2号的刀具有\_\_\_\_\_。

A.T01和T03 B.T02和T03 C.T01和T04 D.T02和T04 6.如图1—16所示外圆车刀,刀具的刀位点是指图中的\_\_\_\_\_点。

A.A B.B C.C D.D 7.FANUC系统的刀具补偿模式下,一般不允许存在连续\_\_\_\_\_段以上的非补偿平面内移动指令。

A.1 B.2 C.3 D.4。

<<数控机床编程与操作>>

编辑推荐

《全国中等职业技术学校数控加工专业教材:数控机床编程与操作(第3版 数控车床分册)习题册》按照教材章节顺序编排,知识点分布均衡,题型丰富多样,难易配置适当。

<<数控机床编程与操作>>

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>