

一、 填空题

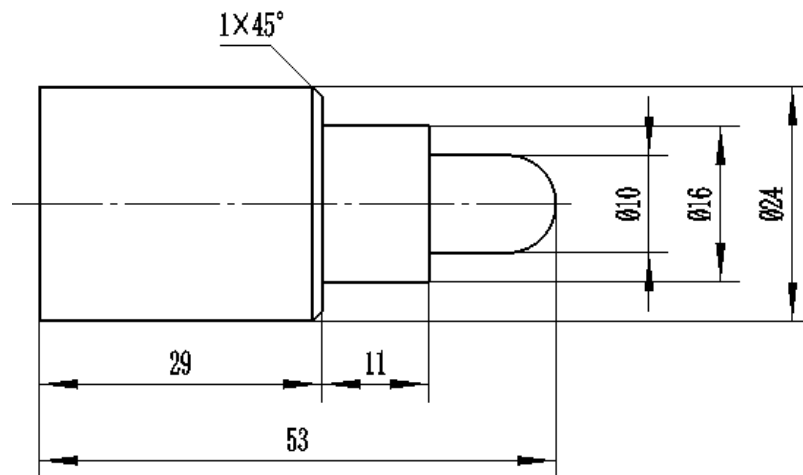
- 1、CNC 简称_____。
- 2、数控机床由_____、_____、伺服单元、_____、可编程控制器、机床 I/O 电路、_____等组成。
- 3、数控机床开机是刀架返回_____的操作。
- 4、数控车床的坐标系中，主轴轴线方向为___轴方向，主轴直径方向为___轴方向。
- 5、数控车床常用的对刀方式用的是_____法。
- 6、在数控车床的操作面板输入程序时，应选择_____状态。
- 7、操作数控车床时，若机床出现故障应_____。
- 8、数控车床常用的功能指令有准备功能代码___、辅助功能代码___、刀具功能代码___、主轴转速功能代码___和进给功能代码___。
- 9、数控车床编程中，粗加工循环指令 G71 中的 P 和 Q 分别指_____和_____。
- 10、数控车床编程中，G00 快速点定位指令的格式为_____。

二、 简答题

- 1、试述数控机床的加工特点
- 2、解释数控车床型号 CK6136S 中各个代码的含义
- 3、简要说明数控车床开机的步骤

4、数控车床对刀点应如何选择

三、综合题



- 1、 要加工该零件，应选多大的毛坯？
- 2、 选用的机床名称和机床型号分别是哪种？
- 3、 选用的数控系统是哪种类型？
- 4、 编写图示台阶轴的加工程序（用 G71 粗加工循环指令）？