

## 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，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