

资产评估师辅导：CNC装置所具备的功能资产评估师考试

PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/520/2021_2022__E8_B5_84_E4_BA_A7_E8_AF_84_E4_c47_520568.htm

CNC装置是CNC系统的核心部件，它由三部分组成，即计算机（硬件和软件）、可编程序控制器（PLC）和接口电路。它的功能是：根据输入的零件加工程序、数据和参数，完成数值计算和逻辑判断，进行输入、输出控制。

- 1.控制功能。指能够控制的轴数及同时控制（即联动）的轴数。控制的轴数，特别是同时控制轴数越多，CNC装置越复杂。能够加工空间曲面的数控机床需要3根以上同时控制的轴。
- 2.准备功能，也称G功能。包括机床基本移动、平面选择、坐标设定、刀具补偿、程序暂停、基准点返回、固定循环、米英制转换等。
- 3.插补功能。现代CNC装置多通过软件或软、硬件相结合实现插补功能。
- 4.进给功能。包括切削进给速度（每分钟进给量）、同步进给速度（主轴每转的进给量）、快速进给及进给率（0%~200%变化，每档10%）。
- 5.主轴功能，包括主轴每分钟转数的设定，正、反转及准停等。
- 6.辅助功能。包括主轴的起、停，冷却液的通、断，刀具交换的起、停等。
- 7.选刀及工作台分度功能。
- 8.固定循环功能。用于螺纹加工、钻孔、深孔钻削、镗孔及攻丝等工序。固定循环程序相当于一个指令束，可以大大减少程编工作量。
- 9.补偿功能。包括刀具长度补偿和刀具半径补偿。
- 10.字符、图形显示功能。配置CRT或LCD显示器，实现零件程序、参数显示，刀具位置显示，机床状态及报警显示等。有些CNC装置还可以进行刀具轨迹的静态图形及三维图形显示。
- 11.诊断功能。随时检查不正确事件的发生

，出现故障可显示、查询和定位。12.通信功能。备有串行通信接口，DNC接口，有的CNC装置还配有网卡，可方便地接入MAP工业局域网、以太网等。13.在线自动编程功能。有些CNC装置具有会话式自动编程功能、蓝图编程功能、参数编程功能或几何工艺语言（CTL）编程功能。有的自动编程系统可以自动百考试题为你加油 选择刀具和切削刀量，使编程变得十分方便。以上所述各功能中，控制功能、准备功能、插补功能、进给功能、主轴功能、辅助功能、选刀和工作台分度功能、字符显示功能、诊断功能属于数控机床必备的基本功能；而补偿功能、固定循环功能、图形显示功能、通信功能及在线自动编程功能属于选择功能，用户可根据需要加以选用。100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问 www.100test.com