

数控机床是怎么加工零件的资产评估师考试 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__E6_95_B0_E6_8E_A7_E6_9C_BA_E5_c47_520573.htm 将工件的形状、尺寸以及加工过程所需的各种操作（如主轴变速、刀具选择、冷却液供给、进给、起停等）用程序表示。由数控装置对输入的信息进行处理和运算，按照零件加工程序的要求控制机床伺服驱动系统，实现刀具与工件的相对运动，完成零件加工。当被加工工件改变时，除了重新装夹工件和更换刀具外，只要更换程序即可。在进行曲线轮廓加工时，只要知道曲线的种类、起点、终点以及速度等，就可以根据给定的数字函数，如线性函数、圆函数或高次曲线函数，在曲线的起点和终点之间进行数据点的密化，确定一些中间点，从而加工出给定的曲线轮廓，这种方法称为插补。插补算法是数控加工技术中的一个基本问题。目前常用的插补算法有两大类：以脉冲形式输出的脉冲增量法，它适合于以步进电动机作为驱动元件的开环伺服驱动系统；以数字量形式输出的数字增量法，它适合于以交、直流伺服电动机作为驱动元件的闭环（或半闭环）伺服驱动系统。要实现数控加工必须：具有一个既能接受零件图样加工要求信息，又能按照一定的数学模型进行插补运算，实时地向各坐标轴发出速度控制指令的数字计算机，即控制装置；具有能够快速响应，并具有足够功率的伺服驱动装置；具有能够满足上述加工方式的机床主机，辅助装置和刀具。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