

2009年资产评估师《机电设备评估》第五章讲义(5)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\\_ti2020/599/2021\\_2022\\_2009\\_E5\\_B9\\_B4\\_E8\\_B5\\_84\\_c47\\_599971.htm](https://www.100test.com/kao_ti2020/599/2021_2022_2009_E5_B9_B4_E8_B5_84_c47_599971.htm)

二、开放式CNC装置的组成方式 CNC装置的开放化是制造业最终用户、机床生产厂家以及CNC生产厂家共同的需求。开放化具体体现在：系统组成内部的开放化，亦即系统内部硬、软的公开化.系统组成各部分之间的开放化，即使各组成部分(如CNC、伺服驱动、主轴驱动等)之间的接口标准化。其组成方式一般有：(1)PC连接型CNC，是一种将现有CNC与PC通过串行通信连接起来的一种形式。(2)PC内藏型CNC，即在CNC内部加装PC，PC与CNC之间通过专用总线连接。(3)CNC，内藏型PC，即在通用PC的扩展槽中插入专用CNC，专用CNC具有包括加工轨迹生成等几乎所有的CNC处理功能。(4)全软件型NC，即CNC的全部功能都由PC完成，并通过装在PC扩展槽中的接口卡进行伺服驱动控制。

三、CNC装置的控制流程及CNC软件的特点 CNC装置需要执行两种控制，即数字控制和顺序控制(或称辅助控制)。因此，CNC软件要处理两种信息，即辅助控制信息和数字控制信息。各种控制指令、参数及加工数据通过输入设备送入CNC装置的存储器中，加工时从存储器中调出零件加工程序，按程序段进行译码，将零件加工程序转变为CNC装置能够接受的代码。译码后分成两路.一路是辅助控制信息，包括辅助功能M、主轴转速功能S和刀具功能T，该路信息通过PLC处理并输出.另一路是数字控制信息，通过预处理(刀具补偿处理和速度处理)后，进行插补计算、位置控制，控制伺服系统实现坐标轴的协同移动。 CNC软件的

特点是多任务并行处理：CNC系统软件需要完成多项任务，包括输入、I/O处理、显示、诊断等管理任务和译码、刀具补偿、速度处理、插补、位置控制等控制任务。在许多情况下CNC装置中的管理和控制的某些任务必须同时执行，即所谓的并行处理。 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](http://www.100test.com)