

2009年资产评估师《机电设备评估》第五章讲义(1)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_599978.htm

第一节 数控机床 一、什么是数控机床 数控是数字控制。(NC) 数控技术是指用数字化信息发出指令并实现自动控制的技术。 计算机数控(CNC)是指用计算机实现部分或全部基本数控功能。 二、数控机床的产生和发展 数控机床是种采用计算机，利用数字化信息进行控制的，具有高附加值的，技术密集型机电一体化产品。 数控机床自20世纪50年代问世以来，得到了迅速发展，不断地更新换代。我国的数控机床行业起步于1958年。到目前为止，在开发、设计、制造具有自主版权的中、高档CNC系统方面取得了可喜的成果。我国的数控产品覆盖了车、铣(包括仿型铣)、镗铣、钻、磨、加工中心及齿轮机床、折弯机、火焰切割机，柔性制造单元等，品种达300多种。中、低档CNC系统已达到小批量生声能力。 三、数控机床是如何加工零件的 数控机床是高效的自动化机床。数控机床加工不同于普通机床加工，在数控机床上加工零件，是将加工过程所需要的各种操作(如主轴的起停、换向及变速，工件或刀具的送进，刀具选择，冷却液供给等)以及零件的形状、尺寸按规定的编码方式写成数控加工程序，输入到数控装置中。再由数控装置对这些输入的信息进行处理和运算，并控制伺服驱动系统，使坐标轴协调移动，从而实现刀具与工件间的相对运动，完成零件的加工。当被加工工件改变时，除了重新装夹工件和更换刀具外，只需更换程序。而在普通机床上加工零件，是由操作者根据图纸要求，手动操作机床，不断改变刀具与工件相

对运动参数(位置、速度等),使刀具从工件上切除多余材料,最终获得符合技术要求的尺寸、形状、表面质量及位置要求的零件。插补是零件轮廓线起点和终点之间确定一些中间点,以达到数据点的密化的功能。插补方法:脉冲增量法。数字增量法。数控机床包括:1、数控装置。2、伺服驱动装置。3、机床主体和辅助装置。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