

09年资产评估师考试辅导：数控机床的分类资产评估师考试
PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

[https://www.100test.com/kao_ti2020/645/2021_2022_09_E5_B9_B4](https://www.100test.com/kao_ti2020/645/2021_2022_09_E5_B9_B4_E8_B5_84_E4_BA_c47_645085.htm)

[>](https://www.100test.com/kao_ti2020/645/2021_2022_09_E5_B9_B4_E8_B5_84_E4_BA_c47_645085.htm) 数控机床可以从不同的角度对其分类：按照能够控制刀具与工件相对运动的轨迹可以把数控机床分为点位控制数控机床和轮廓控制数控机床。点位控制数控机床只控制工作台(或刀具)从一点精确地移动到另一点，移动过程中不进行加工。采用这种控制方案的有数控钻床、数控镗床、数控冲床等。轮廓控制数控机床不仅控制工作台(或刀具)的起点和终点坐标，而且还要控制轨迹上每一点的速度和位置，因而能够加工曲线(或曲面)。数控车床、数控铣床、数控磨床、数控电加工机床、加工中心等都采用这种控制方案。按照伺服系统的控制方式可以把数控机床分为开环控制数控机床、闭环控制数控机床和半闭环控制数控机床。开环控制方式与闭环、半闭环控制方式的区别是明显的。闭环和半闭环控制方式都为反馈控制系统，都包括位置、速度控制单元，都采用交、直流伺服电动机作为执行元件，都有位置、速度检测器，速度检测器都可以安装在电动机的轴端。区别是：闭环控制其位置检测器安装在机床工作台上，环内包括丝杠螺母副、工作台等传动部件，设计、调试难度大，但控制精度高。而半闭环控制其位置检测器安装在电动机轴端或丝杠的轴端，一般位置测量和速度测量用一个检测器。由于环中包括的传动部件少，设计、调试难度小，但控制精度不如闭环的高。按照加工方式可以把数控机床分为金属切削类、金属成型类、特种加工类和其他类等数控机床。数控机床还可以按其功能水

平分高、中、低三档。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