

# 数控系统连接调试理论知识考核

## 一、选择题

- 1、关于 PLC 诊断功能的说法，错误的是（ ）。[单选题] \*
  - A、可以利用输入输出指示灯的状态来判断 PLC 控制系统故障
  - B、可以利用梯形图来判断 PLC 控制系统故障
  - C、可以利用 PLC 编程软件在线诊断 PLC 控制系统故障
  - D、可以利用 PLC 中央处理器的运算来诊断故障✓
- 2、数控机床的“回零”操作是指回到（ ）[单选题] \*
  - A、机床的参考点✓
  - B、换刀点
  - C、对刀点
  - D、编程原点
- 3、按故障发生后的影响程度分（ ）完全性故障。[单选题] \*
  - A、磨损性故障
  - B、间断性故障
  - C、部分性故障✓
  - D、先天性故障
- 4、前后支承都采用成组（ ）轴承，承受轴向和径向负荷。[单选题] \*
  - A、滚动
  - B、滑动

C、角接触球✓

D、推力

5、主轴内刀具的自动夹紧装置采用碟形弹簧通过拉杆及夹头拉住刀柄的尾部，夹紧力达（ ）以上。

[单选题] \*

A、50000N

B、20000N

C、10000N✓

D、30000N

6、机械方式采用机械（ ）机构或光电盘方式进行粗定位。[单选题] \*

A、齿轮

B、往复✓

C、齿条

D、凸轮

7、高速主轴轴承润滑脂的填充量约为轴承空间的（ ）左右。[单选题] \*

A、0.5

B、0.3333333333333333✓

C、0.25

D、0.6666666666666667

8、机械故障的诊断对测试系统获取的信号进行加工，包括（ ）异常数据的剔除以及各种分析算法等。

[单选题] \*

A、整流

B、放大

C、滤波✓

D、比较

9、利用同步带的齿形与带轮的轮齿依次相啮合( ) 运动或动力 ,分为梯形齿同步带和圆弧齿同步带。

[单选题] \*

A、传输

B、运输

C、传递✓

D、输送

10、油管堵塞引起丝杠螺母润滑 ( )。 [单选题] \*

A、良好

B、不良✓

C、顺畅

D、正常

11、排除轴承原因后将主轴参数 00 号设定为 ( ) , 让主轴驱动系统开环运行 , 结果噪声消失说明速

度检测器件 PLG 有问题。 [单选题] \*

A、1✓

B、0

C、2

D、3

12、双推一支承方式：丝杠一端固定，另一端支承，固定端轴承同时 ( ) 轴向力和径向力。 [单选题]

\*

A、维持

B、承受✓

C、支持

D、承担

13、电动机与丝杠联轴器产生松动造成滚珠丝杠副运转（ ）。[单选题] \*

A、噪声✓

B、减速

C、加速

D、平稳

14、首先检查 Y 轴有关位置参数，发现（ ）间隙、夹紧允差等均在要求范围内，可排除参数设置不当引起故障的因素。[单选题] \*

A、反向✓

B、正向

C、位置

D、轴承

15、脱开主传动的动作是接到数控装置发出的换刀指令后，液压缸（ ）压，弹簧推动齿轮与主轴上的齿轮脱开。[单选题] \*

A、加

B、增

C、正

D、卸✓

16、刀库电机转动故障容易引起刀库（ ）不到位。[单选题] \*

A、移动

- B、夹紧
- C、转位✓
- D、传动

17、编码器与丝杠连接的螺钉（ ）致使伺服报警。[单选题] \*

- A、卡死
- B、松动✓
- C、生锈
- D、固定

18、日常维护中要特别关注数控机床电器控制部分容易受污染的器件，如（ ）。[单选题] \*

- A、传感器✓
- B、电容器
- C、存储器电池
- D、含有弹簧的元器件

19、定位数控系统硬件故障部位的常用方法是外观检测法、系统分析法、静态测量法和（ ）。[单选题]

\*

- A、参数分析法
- B、原理分析法
- C、功能测试法
- D、动态测量法✓

20、（ ）不可能造成数控系统的软件故障。[单选题] \*

- A、数控系统后备电池失效
- B、操作者的误操作

C、程序语法错误

D、输入输出电缆线被压扁✓

21、某数控铣床，开机时驱动器出现“编码器的电压太低，编码器反馈监控失效”报警内容，处理这种故障的办法是（ ）。[单选题] \*

A、重新输入系统参数

B、重新编写 PLC 程序

C、坐标轴重新回零

D、重新连接伺服电动机编码器反馈线，进行正确的接地连接✓

22、放置了好长时间的数控车床，再次开机时，发现系统无显示，故障原因可能是（ ）。[单选题] \*

A、数控系统零部件损坏

B、数控系统存储器出错

C、显示电缆被老鼠咬断✓

D、数控系统参数错误

23、数控系统中对各电路板供电的系统电源大多数采用（ ）电源。[单选题] \*

A、交流 220V

B、交流 380V

C、开关型稳压✓

D、桥式整流

24、通常情况下，三相混合式步进电机驱动器的 RDY 指示灯亮时表示（ ）。[单选题] \*

A、驱动器报警

B、开机初始状态

C、脉冲输入状态

D、驱动器准备好✓

25、数控机床直流伺服电机常用的调速方法是（ ）。[单选题] \*

A、减小磁通量

B、改变换向片方向

C、改变电枢电压✓

D、改变磁极方向

26、对于数控系统的外接存储器，当里面的文件正在读取时，（ ） 外接存储器。[单选题] \*

A、不能插拔✓

B、可以插拔

C、不能运行

D、不能编辑

27、数控机床操作面板主要由（ ） 开关、主轴转速倍率调整旋钮、进给倍率调节旋钮、各种辅助功能选择开关、手轮、各种指示灯等组成。[单选题] \*

A、操作模式✓

B、显示器

C、翻页键

D、地址键

28、FANUC i 系列（ PMC SB-7 ）循环启动信号是（ ）。[单选题] \*

A、G7.2ST✓

B、Y7.2STL

C、X7.2ST

D、F0.5STL

29、当机床三色灯的红色灯亮时，表示（ ）。[单选题] \*

- A、机床处于准备状态
- B、机床有故障✓
- C、机床处于非加工状态
- D、机床正在进行自动加工

30、若把工件原点的坐标值通过键盘输入偏量寄存器 PS01 ,程序调用工件原点时采用的指令是（ ）。

[单选题] \*

- A、G54✓
- B、G55
- C、G57
- D、G59

31、MDI 运转可以（ ）。[单选题] \*

- A、完整的执行当前程序号和程序段
- B、通过操作面板输入一段指令并执行该程序段✓
- C、按手动键操作机床
- D、可以解决 CNC 存储容量不足的问题

32、数控机床的自动运行指的是机床在（ ） 控制之下加工零件。[单选题] \*

- A、参数
- B、程序✓
- C、梯形图
- D、人工

33、数控机床操作面板上（ ） 按键为 ON 时，M、S、T 代码指令不执行。[单选题] \*



A、单段程序运行

B、辅助功能锁住✓

C、全轴机床锁住

D、跳过任选程序段运行

34、数控机床的全轴锁住开关为 ON 时,( )。 [单选题] \*

A、机床不移动,但刀具图形轨迹能显示✓

B、机床不移动,刀具图形轨迹也不能显示

C、机床可以移动,刀具图形轨迹也能显示

D、机床可以移动,但刀具图形轨迹不能显示

35、数控机床主轴编码器线数一般是 ( )。 [单选题] \*

A、64

B、128

C、512

D、1024✓

36、在 ( ) 中,用主轴电机控制攻丝过程,主轴电机的工作和伺服电机一样。 [单选题] \*

A、刚性攻丝方式✓

B、换刀方式

C、录入方式

D、钻孔方式

37、数控系统用来匹配机床及数控功能的一系列 ( ),叫做数控系统的参数。 [单选题] \*

A、符号

B、数据✓

C、程序

D、文件

38、不属于数控系统 RS232 接口特性定义的是 ( )。[单选题] \*

A、奇偶校验

B、数据起始位✓

C、数据停止位

D、数据位

39、宏程序中 ( ) 的用途在数控系统中是固定的。[单选题] \*

A、程序变量

B、局部变量

C、全局变量

D、系统变量✓

40、按数控机床检测元件检测原点信号方式的不同，返回机床参考点的方法可分为 ( )。[单选题] \*

A、四种

B、三种

C、两种✓

D、一种

41、激光干涉仪的测量基准点为数控机床的 ( )。[单选题] \*

A、任意点

B、中间点

C、零点✓

D、基准点

42、数控系统的刀具补偿参数一般包括刀具长度补偿和 ( ) 参数。[单选题] \*

- A、刀具角度补偿
- B、刀具半径补偿✓
- C、刀具序号补偿
- D、刀具金属性能补偿

43、通过数控机床电子齿轮比参数的设定，可以使编程的数值与实际运动的距离 ( )。[单选题] \*

- A、成正比
- B、成反比
- C、一致✓
- D、相反

44、关于编码器的作用，下列说法不正确的是 ( ) [单选题] \*

- A、旋转一周反馈的脉冲越多，分辨率越低✓
- B、速度反馈
- C、螺纹加工控制
- D、位移测量

45、数控铣床 X 坐标方向移动时工作台面的平行度检测时主轴 ( ) 处固定指示器，使其测头触及中央 T 形槽的检验面。[单选题] \*

- A、中央✓
- B、旁边
- C、侧面
- D、任意

46、测量时工作台位于 ( ) 向行程的中间位置，在主轴锥孔中插入检验棒。[单选题] \*

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/515342040134011102>