

资产评估师考试辅导：CNC装置的软件资产评估师考试 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__E8_B5_84_E4_BA_A7_E8_AF_84_E4_c47_520600.htm

(1) CNC装置的控制流程 数控机床接受CNC装置的两类控制：实现各坐标轴运动的数字控制，即NC控制；完成各种应答动作的顺序控制，或称辅助控制。机床所需要的指令、参数以及数据通过输入设备送入CNC的存储装置中；加工时再从存储器调出，按程序段进行译码，将零件加工程序转变成为CNC装置能够接受的代码。CNC装置控制流程图译码后的信息分为两路：

低速辅助信息：辅助功能M、主轴转速功能S和刀具功能T由PLC处理和输出，实现辅助控制。高速轨迹信息：刀具补偿处理、进给速度处理。经过预处理后再进行插补和位置控制，从而实现坐标轴的协同运动，这就是NC控制。

(2) CNC装置的多任务的并行处理 控制任务包括译码、刀具补偿、速度控制、插补运算、位置控制等。管理任务包括人机界面管理、程序的输入输出、显示、诊断等。CNC装置中的一些控制和管理工作必须同时进行，称为并行处理。例如显示和控制任务必须同时进行，以便操作人员及时了解机床运行状态；在加工过程中，译码、刀具补偿、插补和位置控制也必须同时进行，才能保证加工过程的连续。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