

姓名：\_\_\_\_\_

学号：\_\_\_\_\_

得分：\_\_\_\_\_

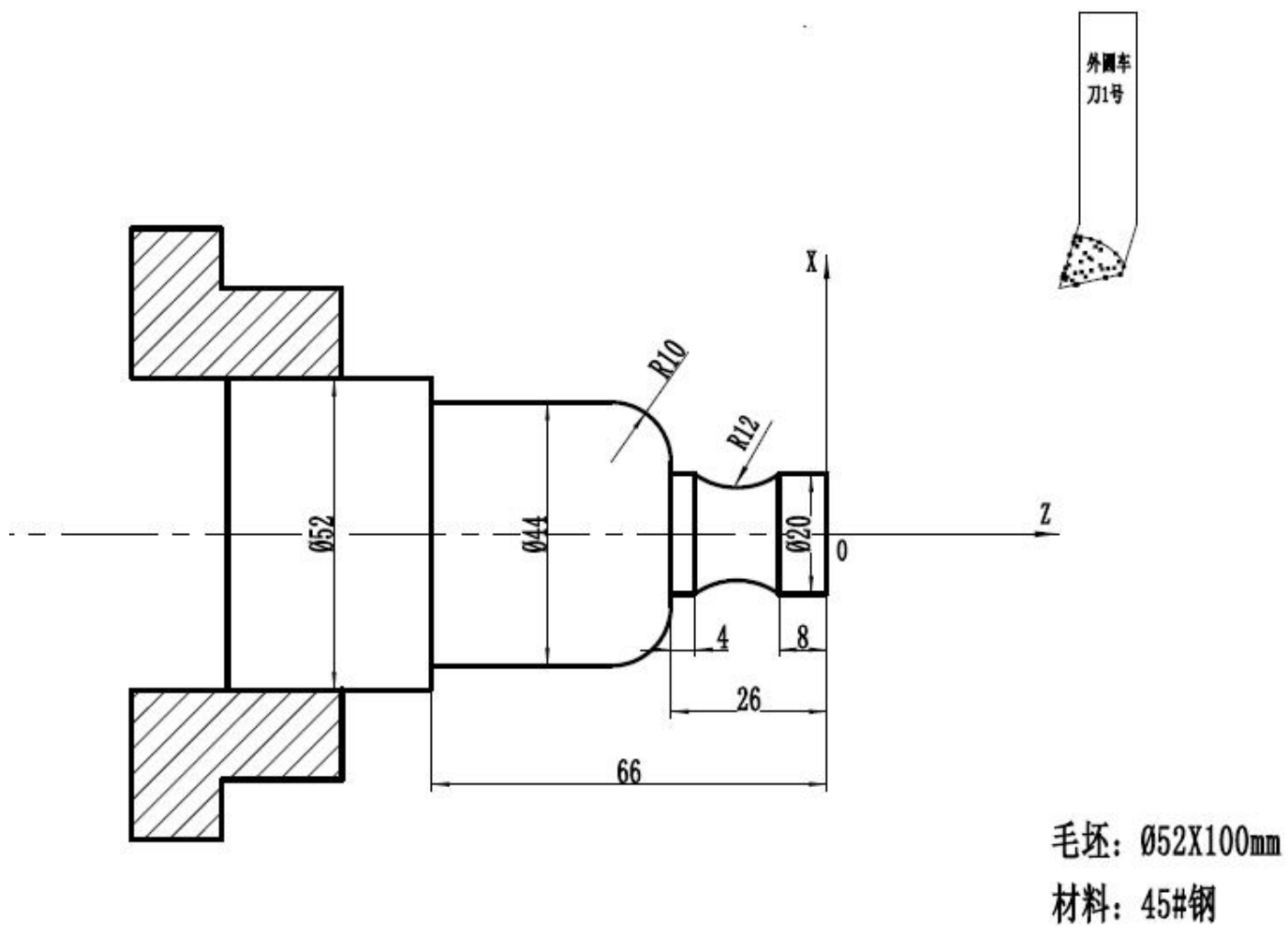
序号	主程序	注释
1.	G95;	旋转进给率,毫米/转
2.	T1D1;	调用 1 号外圆车刀
3.	M03 S800;	主轴正转, 转速 800r/min
4.	_____	快速移动到循环起点
5.	CYCLE95 ("_____", 1, 0, 0.5, 0, 0.2, 0, 0.1, 9, 0, 0, 2);	毛坯循环, CYCLE95 (NPP 轮廓子程序名, MID 进给深度, FALZ 精加工余量 Z 向, FALX 精加工余量 X 向, FAL 精加工余量, FF1 粗加工进给, FF2 插入进给, FF3 精加工进给, VARI 加工类型, DT 停顿时间, DAM 路径长度, VRT 退回行程)
6.	G00 X100 Z100;	退刀
7.	M05;	主轴停止
8.	T2D2;	调用 2 号切槽刀, 分两次车
9.	M3 S400;	主轴正转, 转速 400r/min
10.	G00 X27 Z-25;	车槽(DE 段), 第一刀定位
11.	G01 X23 F0.05;	第一刀车削进给
12.	G00 X27;	第一刀退刀
13.	G00 _____;	第二刀定位
14.	G01_____ F0.05;	第二刀车削进给
15.	G00 X40;	第二刀退刀
16.	G00 X100 Z100;	退刀
17.	M30;	程序结束

序号	子程序 sub_02.iso	注释
1.	G01 X21 Z0;	从循环起点沿直线车削到 A 点
2.	G01 X25 _____;	车倒角 (AB 段)
3.	Z-25;	车Ø25 外圆 (BF 段)
4.	X30 _____;	车圆锥面 (FG 段)
5.	_____;	车Ø30 外圆 (GH 段)
6.	_____;	车圆弧 (HI 段) ,i5 指定半径的字符是 <b>CR=</b>
7.	G01 Z-80;	车Ø40 外圆 (IJ 段)

姓名：\_\_\_\_\_

学号：\_\_\_\_\_

得分：\_\_\_\_\_



3. 编程题：请使用 i5 数控系统指令编写图 3 所示零件程序，毛坯为 45#钢，直径 $\varnothing 52 \text{mm}$ ，参数合理自定。