

- 001 机器人轨迹泛指机器人在运动过程中的运动轨迹，即运动点的位移、速度和加速度。（√）
- 002 磁力吸盘能够吸住所有金属材料制成的工件。（×）
- 003 轨迹规划与控制就是按时间规划和控制手部或工具中心走过的空间路径。（√）
- 004 机器人手动操作时，示教使能键要一直按住。（√）
- 005 机器人自动运行时，示教使能键要一直按住。（×）
- 006 最大工作速度通常指机器人单关节速度。（×）
- 007 机器人系统时间在校准菜单中可以设置。（×）
- 008 在控制面板菜单中可以修改示教器语言。（√）
- 009 机器人出厂时默认的工具坐标系原点位于第 1 轴中心。（×）
- 010 示教过程中，工具数据可以选择使用 tool0。（√）
- 011 编写程序时一定要创建工件坐标系。（×）
- 012 编写程序时可以选择使用默认的工件坐标系。（√）
- 013 示教机器人时主要是对其工具尖点（TCP）的位置进行示教。（√）
- 014 进行工具坐标系标定时，四点法、六点法没有区别。（×）
- 015 可以使用四点法、六点法进行工具坐标系标定。（√）
- 016 可以使用 TCP 四点法、六点法等方法进行工件坐标系标定。（×）
- 017 可以使用三点法进行用户（工件）坐标系标定。（√）
- 018 利用示教编程方法编写机器人程序时，一般需完成程序名编写、程序编写、程序修改、程序单步调试，然后才能进行自动运行。（√）
- 019 工业机器人在工作时，工作范围内可以站人。（×）
- 020 机器人调试人员进入机器人工作区域范围内时需佩戴安全帽。（√）
- 021 安全防护空间是由机器人外围的安全防护装置所组成的空间。（√）
- 022 使用 MoveJ 指令机器人移动的路径是直线。（×）
- 023 使用圆弧运动指令进行圆弧运动时，一条圆弧指令运动的弧度不能超过 240 度。（√）
- 024 使用 MoveC 指令完成一个完整的圆周运动需要三条指令。（√）
- 025 使用 MoveC 指令时，起点和终点之间的最小距离为 0.1mm。（√）
- 026 区域数据（Zonedata）的数值不能超过下一条移动指令移动路径的一半。（√）
- 027 合理的设置区域数据 Zonedata 的数值可以提高机器人的运行效率。（√）
- 028 速度数据（speeddata）定义的是 TCP 和外轴运动速度。（√）
- 029 速度数据（speeddata）数值越大机器人运动越快，为了提高运行效率，可以将速度数据设置为 V8000。（×）
- 030 在编辑运动指令之前先要选择正确的工具数据和工件数据。（√）
- 031 添加运动指令后通过新建位置数据（robtarget），能够记录机器人当前的位置。（√）
- 032 例行程序可以进行复制、粘贴、重命名操作。（√）
- 033 程序中的指令可以进行复制、粘贴、重命名操作。（×）

- 034 创建的程序中必须有并且只能有一个主程序 main。 (√)
- 035 编辑程序时可以范围选取多行连续的指令。 (√)
- 036 对指令或者参数进行重要更改之前进行备份，如果更改后产生 (×) 可以通过备份恢复系统。 (√)
- 037 机器人在运行程序时，不能进行备份操作。 (×)
- 038 在配置界面可以使用“文件”菜单中的“另存为”功能导出配置参数。 (√)
- 039 在配置界面可以使用“文件”菜单中的“加载参数”功能导入配置参数。 (√)
- 040 在保证机器人运行轨迹安全的前提下，应尽量减少中间过渡点的选取，删除没有必要的过渡点，这样机器人的速度才能提高。 (√)
- 041 使用对准功能可以很快的将工具调整到和某坐标系垂直的姿态。 (√)
- 042 使用赋值指令时，可以在不同的数据类型之间进行赋值。 (×)
- 043 Offs 功能是对目标位置执行 X、Y、Z 轴平移。 (√)
- 044 在手动操作时会出现某关节到达极限位置的情况。 (√)
- 045 通过调整机器人各关节的姿态可以扩大机器人的工作范围。 (×)
- 046 工业机器人的机械结构系统主要由末端执行器、手腕、手臂、腰部和基座组成。 (√)
- 047 机器人使用吸盘工具进行搬运时，其 TCP 一般设置在法兰中心线与吸盘底面的交点处 (√)
- 048 机器人编程中常用于机器人空间大范围运动的指令是关节运动指令。 (√)
- 049 关节运动指令可使机器人 TCP 从一点运动到另一点时，但运动轨迹不一定为直线。 (√)
- 050 程序数据只能在示教盒中的程序数据窗口中建立，不能在建立程序指令时自动生成对应的程序数据。 (×)
- 051 不同模块间的例行程序根据其定义的范围可互相调用。 (√)
- 052 使用 ABB 示教盒上的快捷键可以实现机器人/外轴运动的切换 (√)
- 053 空间直角坐标系为以一个固定点为原点，过原点作三条互相垂直且具有相同单位长度的数轴所建立起来的坐标系。 (√)
- 054 在机器人运动的增量模式中可选择“小中大”的增量模式，但是不可以自定义增量的大小。 (×)
- 055 在快捷键的运行模式选择上，可以选择“单周”使机器人运行一次循环停止。 (√)
- 056 ABB 机器人标准 IO 板挂在 DeviecNet 总线下，实现与外界的 IO 通信。 (√)
- 057 ABB 标准 I/O 板安装完成后，只需将 I/O 板添加到 DeviceNet 总线上，即可在示教盒和软件中使用。 (×)
- 058 通过 ABB 机器人控制柜上的钥匙切换开关可以选择的工作模式有手动模式、自动模式和半自动模式三种。 (×)
- 059 ABB 机器人常用数据类型 num 可取整数值或小数。 (√)
- 060 ABB 机器人在自动模式下，使能按键无效。 (√)

- 061 手动限速模式下，ABB 机器人的最大运行线速度为 100mm/s。
(×)
- 062 在标定工业机器人夹爪的工具坐标系时，一般使用带有尖点的工具作为辅助标定工具。(√)
- 063 机器人的位姿是由姿态和位置两部分变量构成的。(√)
- 064 备份功能可以保存系统参数、系统模块和程序模块。(√)
- 065 系统默认的备份文件夹名称为“IRB1200_Backup_20191115”，其中“20191115”指的是备份的序号。(×)
- 066 只有在手动模式下才能在程序编辑器中进行添加指令的操作。(√)
- 067 新添加的指令一般默认插入在光标的下一行。(√)
- 068 调试运行指令时需要先将光标移至对应的指令行。(×)
- 069 机器人的驱动方式主要有电机驱动、气压驱动和液压驱动。(√)
- 070 Set 指令可以将 do1 信号置位结果为 1。(√)
- 071 Reset 指令可以将 do1 信号置位结果为 1。(×)
- 072 在机器人焊接系统中，若焊接作业区域的长度超过了机器人最大臂展，可以选配变位机或机器人外轴系统的外围设备。(√)
- 073 在示教器控制面板可以进行程序数据的设置。(×)
- 074 工具数据用于描述安装在机器人第六轴上的工具的 TCP、重心和质量等参数数据。(√)
- 075 ABB 机器人示教盒编程时的基本运动指令包括插补运动指令。(×)
- 076 运动指令中的位置数据不能进行“复制”“粘贴”的操作。(×)
- 077 运动指令中的位置变量可以进行“修改位置”的操作。(√)
- 078 RAPID 语言的三层结构是任务、模块和例行程序。(√)
- 079 在例行程序文件列表中可以对程序进行重命名、删除、复制和移动的操作。(√)
- 080 新建模块类型包括系统模块和程序模块两类。(√)
- 081 使用赋值指令时，其右侧的表达式只能由常量和变量组合所构成。(×)
- 082 使用对准功能，工具可以对准的坐标系有大地坐标系、基坐标系、工具坐标系和工件坐标系。(×)
- 083 使用机器人喷涂的主要优点有提高喷涂质量和材料使用率、易于操作和维护、设备利用率高等。(√)
- 084 TCP 重定位速率的单位是 mm/s。(×)
- 085 IF 条件指令可嵌套多个 IF 指令。(√)
- 086 有熟悉机器人操作的人员在现场，就可以启动机器人进行自动运行。(×)
- 087 在启动机器人自动运行前，必须要检查安全防护装置都可以正常起作用。(√)
- 088 无论是手动运行还是自动运行，机器人操作都必须首先遵守安全操作规程。(√)
- 089 在 ABB 机器人示教盒的“系统信息”选项里可以查看用户编写的 RAPID 程序。(×)

- 090 在 ABB 机器人示教盒的“系统信息”选项里可以查看系统属性。
(√)
- 091 “GripLoad load0”表示设置负载为 load0。 (√)
- 092 “MoveJDO p10, v200, z50, tool0, do1, 1;”表示机器人以关节移动到 p10 点, 并设置 do1 为 1。 (√)
- 093 根据表达式或数据的值, 执行不同的指令的语句是 TEST 条件语句。
(√)
- 094 GOTO Lable 表示将程序执行转移到相同程序内的另一标签。
(√)
- 095 工业机器人精度是指定位精度和重复定位精度。 (√)
- 096 圆弧运动是机器人末端 TCP 从圆弧起始点到结束点做圆弧轨迹的运动。
(×)
- 097 机器人出现意外或不正常的情况下, 均可使用急停开关 (E-Stop), 使机器人停止运行。 (√)
- 098 在测试及维修机器人时, 由于其在低速运行, 可以将机器人置于自动模式。
(×)
- 099 ABB IRB120 型机器人可以采用与地面 90 度角安装。 (√)
- 100 更改示教盒显示语言, 可以通过控制面板的配置选项来完成。
(×)
- 101 机器人在输送带上进行物料搬运任务, 可以将不同阶段的运动速度设置为相同速度。 (×)
- 102 机器人手爪的作用有抓住工件、握持工件、释放工件和传送工件。
(√)
- 103 ABB IRB120 型机器人本体上有急停按钮。 (×)
- 104 真空发生器具有高效、清洁、经济和小型等优点, 常用于机械、电子等领域。 (√)
- 105 IRB120 机器人发生急停故障时, 使用控制器面板上蓝色制动闸按钮复位故障状态。 (×)
- 106 机器人周围区域必须清洁, 无油、水及杂物等。 (√)
- 107 ABB 机器人常见通信方式分为 PC、现场总线、ABB 标准 I/O 板。
(√)
- 108 ABB 机器人地面安装时, 基坐标系位于底座的中心轴与地面的交点处。
(√)
- 109 操作机器人时, 只可以建立一个工件坐标系。 (×)
- 110 当选择 TCP (默认方向) 方法来标定工具坐标系时, 工具坐标系方向与 tool0 方向一致。 (√)
- 111 工具坐标系建立完成后, 不需要对该工具坐标系进行再次验证。
(×)
- 112 工业机器人可通过设置运行安全区域避免对其他设备造成损伤。
(√)
- 113 工业机器人在空间内运动时一般需要设置转弯区域以保证运行流畅平滑。 (√)
- 114 机器人的自由度是指工业机器人相对坐标系能够进行独立运动的数目, 包括末端执行器的动作, 如焊接、喷涂等。 (×)

- 115 机器人轨迹泛指工业机器人在运动过程中的运动轨迹，即运动点的位移、速度和加速度。（√）
- 116 基坐标系是该机器人的固有属性，在设计之初已经确定。（√）
- 117 紧急停止按钮通过切掉伺服电源立即停止机器人操作。（×）
- 118 绝对位置运动，是机器人以单轴运行的方式运动至目标点。（√）
- 119 离开机器人前应关闭伺服并按下急停开关，将示教器放置在安全位置。（√）
- 120 切换示教器语言时无需重新启动控制器。（×）
- 121 始终从机器人的前方进行，不要背对机器人进行作业。（√）
- 122 调试机器人程序时应由单步到连续的模式，由低速到高速的顺序进行。（√）
- 123 在关节坐标系下，机器人各轴均可实现单独正向或者反向运动。（√）
- 124 最大工作速度是指在各轴联动的情况下，机器人手腕中心或者工具中心点所能达到的最大线速度。（√）
- 125 在工具坐标系未定义时，系统自动采用默认的工具，此时，工具坐标系与末端法兰盘处的工具坐标系重合。（√）
- 126 进行工业机器人示教编程时必须戴安全帽。（√）
- 127 在清洁示教盒屏幕或者防止触摸屏误操作时，可通过锁定触摸屏实现。（√）
- 128 更换伺服电机转数计数器电池后，必须进行转数计数器更新操作。（√）
- 129 断电后，机器人关节轴发生了移动，此种情况不需要进行转数计数器更新操作。（×）
- 130 转数计数器与测量板之间断开过以后，可不进行转数计数器更新操作。（×）
- 131 四点法标定工具坐标系的条件时工具的 TCP 点相对于 tool0 只有位置偏移。（√）
- 132 当需要标定的工具坐标系的方向和 tool0 不同时，可使用四点法标定工具坐标系。（×）
- 133 在标定工具坐标系时，六点法与四点法的不同是多了两个点来标定坐标系的 X 轴和 Z 轴方向。（√）
- 134 四点法标定工具坐标系时，四种姿态的变化幅度越大，标定的精度越高。（√）
- 135 使用“TCP（默认方向）”的方法标定工具坐标系，点数只能选择 4。（×）
- 136 机器人工具数据的参数只要确定工具坐标系的数据即可。（×）
- 137 工具数据的主要参数主要包括工具坐标系和工具负载数据。（√）
- 138 工具负载数据是指装在机器人法兰上的工具的负载数据。（√）
- 139 在调用工具负载测算程序前，需要先将工具负载的质量参数 mass 设置为大于 0 的数值，一般设为 1 即可。（√）
- 140 只有一台机器人和一种工件的位置移动时，默认工件坐标 wobj0 与机器人基坐标重合。（√）
- 141 标定工件坐标系时，一般，用户框架是定义在工作台上的，工件框

架是定义在工件上的。（√）

142 赋值指令右侧的值由表达式生成，而表达式只能由文本、常数、变量组合构成。（×）

143 在示教盒程序编辑器里，添加了赋值指令后，可以通过“更改数据类型”选择所需数据类型。（√）

144 给机器人系统添加数字 I/O 信号需要设定信号名称、信号类型即可。（×）

145 在程序编辑器可以定义系统的输入输出信号。（×）

146 在控制面板可以标定机器人的零点位置。（×）

147 在系统信息可以查看机器人系统的故障信息。（×）

148 焊接机器人分为点焊机器人和弧焊机器人。（√）

149 交互系统是实现机器人与外部环境中的设备相互联系和协调的系统。（√）

150 使用示教盒控制机器人运动时，人不可以站在机器人的工作范围内。（√）

151 智能度与自由度一样都属于工业机器人的技术参数。（×）

152 机器人系统模块 USER 和 BASE 是机器人冷启动后自动生成的。（√）

153 机器人应用程序可以由多个主程序、多个子程序和程序数据组成。（×）

154 程序数据是在程序模块或系统模块中设定的和定义的一些环境数据。（√）

155 常量是在定义时赋予了数值，不能在程序中进行修改。（√）

156 可变量的特点是无论程序指针如何，都会保持最后赋予的值，直到对其进行重新赋值。（√）

157 变量是在程序执行过程中和停止时，保持当前的值，无论指针如何移动，数值都不会丢失。（×）

158 对变量赋值的类型仅限于 num、string 型数据。（×）

159 常用的程序数据类型 bool、num、robtaget 等都可以用来对变量赋值。（√）

160 ABB 机器人带有串口测量板（SMB），其作用是保存数据。（√）

161 使用示教盒上的快捷键可以快速选择参考坐标系。（√）

162 使用示教盒上的快捷键可以快速选择单轴、线性和重定位运动模式。（√）

163 可以在示教盒上设置增量模式下，根据实际情况，操作杆每偏转一次，机器人移动多步。（×）

164 在完成添加 I/O 板和映射 I/O 信号后，必须将控制器重启，信号有效。（√）

165 “Velset 50,200;”中 200 表示 TCP 的最大速度，单位为 mm/s。（√）

166 运动指令中的所有的数据都可以选中后，在编辑中进行复制、粘贴和新建的操作。（×）

167 可以在例行程序界面的“文件”选项中，对例行程序进行复制、移动、重命名和下载等操作。（×）

- 168 可以在例行程序界面的“文件”选项中，对例行程序进行复制、移动、重命名和删除等操作。（√）
- 169 更改例行程序的声明，不可以修改例行程序的类型和数据类型。（×）
- 170 在示教盒程序编辑器中进行编程时，为编程界面的简洁，可以“隐藏声明”。（√）
- 171 在例行程序中编辑完成运动指令后，可以在“调试”中查看示教目标点的位置数据，但是不能修改。（×）
- 172 码垛是工业机器人的典型应用，通常分为堆垛和拆垛两种。（√）
- 173 ABB 机器人默认的系统备份文件夹是 BACKUP。（√）
- 174 机器人程序存储器中，只允许存在一个主程序。（√）
- 175 机器人的例行程序与数据无论属于哪个模块，都被系统共享。（√）
- 176 如果 WaitDI 指令设置了最长等待时间，机器人等待超过最长时间后，机器人将自动执行下一条指令。（×）
- 177 循环指令 WHILE 运行时，可能会出现死循环，在编写机器人程序时必须注意。（√）
- 178 程序运行指针与光标必须指向同一行指令，机器人才能正常启动。（√）
- 179 在程序调试中，只有“PP 移至 Main”和“PP 移至例行程序”两种指针移动的选择。（×）
- 180 在手动操纵机器人调试时，机器人实际运行速度为程序运动指令定义速度乘以相应百分比，最大不超过 500mm/s。（×）
- 181 新建例行程序的类型有三种，普通例行程序“程序”、功能例行程序“函数”和中断例行程序“中断”。（√）
- 182 工业机器人的自由度一般是 4-6 个。（√）
- 183 “N DIV 4”表示变量 N 除以 4。（√）
- 184 机器人的 TCP，不一定安装在机器人法兰上的工具上。（√）
- 185 对于某一些可以倒挂的机器人型号，可以直接倒挂安装，不需要更改任何参数。（×）
- 186 SETAO 是用来让机器人输出一个模拟量信号。（√）
- 187 工业机器人六轴运行的最大速度是相同的。（×）
- 188 ABB 示教盒支持热插拔和 USB 存储信息。（√）
- 189 赋值指令用于对程序数据进行赋值，赋值可以是一个常量或数学表达式。（√）
- 190 ProcCall 指令可以调用带参数的例行程序。（√）
- 191 CallByVar 指令可以调用带参数的例行程序。（×）
- 192 动作指针（MP）所在位置是机器人当前正在执行的指令。（√）
- 193 工具快换装置能够让不同的介质例如气体、电信号、超声等从机器臂连通到末端执行器。（√）
- 194 恢复机器人系统时，恢复程序和模块的文件夹的是 RAPID 文件夹。（√）
- 195 ABB IRB120 机器人本体基座上有集成起源接口、动力电缆接口盒连接示教盒的接口。（×）

- 196 ABB 机器人可以采用 DeviceNet 和 Profinet 与外部设备通讯。
(√)
- 197 新建 num 类型数据, 只需要设定名称和存储类型即可。 (×)
- 198 机器人大部分坐标系都是笛卡尔直角坐标系, 符合右手定则。
(√)
- 199 在程序编辑器中, 可以配置相关 I/O 参数。 (×)
- 200 选择 TCP (默认方向) 方法来标定工具坐标系时, 工具坐标系方向与 tool0 方向一致。 (√)
- 201 静电最为严重的危险是引起爆炸和火灾, 因此, 静电安全防护主要是对爆炸和火灾的防护。 (√)
- 202 工作时, 不能随意移走他人的安全锁具/安全牌。 (√)
- 203 工位交接班时, 需对下一个班组的生产状态、安全问题、安全信息进行沟通。 (√)
- 204 防止混乱导致撞伤他人, 安全疏散门是向内开启的。 (×)
- 205 创伤急救的原则是先抢救, 后固定, 再搬运, 并注意采取措施, 防止伤情加重或污染。 (√)
- 206 夏天炎热, 操作人员可以穿着吊带式衣服、裙子、短裤等上岗。
(×)
- 207 工服及防静电工服外禁止佩戴任何金属或塑胶制品。 (√)
- 208 6S 管理太耽误时间, 在工业机器人调试阶段可以不执行, 随意取放方便、省时。 (×)
- 209 突然停电后, 要赶在来电之前预先关闭机器人的主电源开关, 并及时取下夹具上的工件。 (√)
- 210 编程时机器人系统中所有急停装置都应保持有效。 (√)
- 211 在不影响生产或者操作的情况下, 机器人周围区域可以存在油污, 水渍及杂质等。 (×)
- 212 在启动机器人系统进行自动操作前, 示教人员应将暂停使用的安全防护装置功效恢复。 (√)
- 213 程序编写完可直接自动运行。 (×)
- 214 控制柜、操作台等不要设置在看不见机器人主体动作之处, 以防异常发生时无法及时发现。 (√)
- 215 调试机器人外围设备内部点位时, 如果设备有光栅, 应先检查光栅是否正常。 (√)
- 216 当出现故障时, 一定要确认系统中各设备的状态, 确认各设备的自动程序都已终止后才可以处理故障。 (√)
- 217 控制器 (如示教器、机器人控制柜) 宜放置在靠近通道装置的地方, 以提高操作员的操作便利性。 (√)
- 218 当工件在生产时掉落后, 为了保障生产效率, 可快速在机器人空间中将工件捡起。 (×)
- 219 在调试外围设备内部点位时, 必须二人, 一人调机, 一人在旁边监督, 确认能在紧急情况下紧急停止。 (√)
- 220 在检查好机器人, 关机断电前为了安全可以先将示教器急停按钮按下再进行断电操作。 (√)
- 221 由电阻应变片组成电桥可以构成测量重量的传感器。 (√)

- 222 激光测距仪可以进行散装物料重量的检测。 (√)
- 223 关节机器人上主要采用两类减速器：分别为谐波减速器和 RV 减速器。 (√)
- 224 增量式编码器可以用来测量角位置和直线位置的变化，但不能直接记录或指示位置的实际值。 (√)
- 225 利用增量式编码器进行位置跟踪的系统中，必须在系统开始运行时进行复位。 (√)
- 226 液压驱动器不适合高、低温及有洁净要求的场合，一般多用于特大功率的操作机器人系统或机器人化工程机械。 (√)
- 227 熔断器在电路中既可作短路保护，又可作过载保护。 (×)
- 228 接触器按主触点通过电流的种类分为直流和交流两种。 (√)
- 229 热继电器和过电流继电器在起过载保护作用时可相互替代。 (×)
- 230 交流接触器通电后，如果铁芯吸合受阻，会导致线圈烧毁。 (√)
- 231 正确选用和使用低压电器元件对电器安全运行是极其重要的。 (√)
- 232 编写程序时，如果格式出错，系统以黄色字体提示出错部分。 (×)
- 233 常量数据或非值数据类型不允许进行赋值。 (√)
- 234 更换伺服电机转数计数器电池后，可以不进行转数计数器更新操作。 (×)
- 235 当转数计数器发生故障，修复后，必须进行转数计数器更新操作。
- 236 要确定机器人工具数据，只要获取工具坐标系的数据即可。 (×)
- 237 若已知工具的负载数据，则可以使用直接输入法标定工具坐标系。 (×)
- 238 不标定工件坐标系时，默认工件坐标系 wobj0 与机器人基坐标重合。 (√)
- 239 可以在不同的数据类型之间进行赋值。 (×)
- 240 可以在示教盒上设置增量模式下，根据实际情况，操作杆每偏转一次，机器人移动 1 秒。 (×)
- 241 更改例行程序的声明，可以修改例行程序的类型和所属的模块。 (√)
- 242 ABB 机器人默认的系统备份文件夹是 HOME。 (×)
- 243 工业机器人外围信号故障可能是因为通讯信号线断路。 (√)
- 244 离线编程软件目前可完全替代手动示教编程。 (×)
- 245 ABB 机器人带电时可以手动释放机器人抱闸。 (√)
- 246 Break 是中断程序指令，执行后，机械臂立即停止运动。 (√)
- 247 给机器人系统添加完成数字 I/O 信号，必须重新启动系统，信号方可有效。 (√)
- 248 赋值指令右侧的值由表达式生成，而表达式可由文本、常数、变量、属性、数组元素、其他表达式或函数调用的任意组合所构成。 (√)
- 249 在机器人的运动方式中，线性运动和圆周运动始终保持运动路径唯一。 (√)
- 250 工业机器人内部传感器可以检测机器人关节的位置和角度。 (√)

- 251 恢复机器人系统的文件夹包括有 HOME、SYSPAR、RAPID 等。 (√)
- 252 ABB IRB120 机器人本体基座上有集成气源接口、动力电缆接口和连接示教盒的接口。 (×)
- 253 在自动模式下，自动模式停止 (AS) 和紧急停止 (ES) 都处于激活状态。 (√)
- 254 运动指令中，示教目标点的名称一旦确定就不可以修改。 (×)
- 255 在 RAPID 程序中创建的程序数据，只能由同一个模块的指令引用。 (×)
- 256 工件坐标系中的用户框架是相对于大地坐标系创建的 (√)
- 257 给机器人系统添加数字 I/O 信号必须要给信号分配输入输出板卡和映射物理端口。 (√)
- 258 工业机器人程序只能实现顺序执行，无法实现循环运行。 (×)
- 259 通常把 X 轴和 Y 轴配置在水平面上，则 Z 轴是铅垂线；它们的正方向符合右手规则。 (√)
- 260 急停开关 (E-Stop) 不允许被短接。 (√)
- 261 组输入输出信号 GIO 占用 4 位地址，可代表十进制数 0-15。 (√)
- 262 使用示教盒上的快捷键可以快速切换机器人自动/手动的工作模式。 (×)
- 263 超声测距是一种接触式的测量方式。 (×)
- 264 相对而言，红外测距仪测距的准确度不高，测量距离相对较短，但由于价格低，也很适合于机器人应用。 (√)
- 265 正在运行的三相异步电动机突然一相断路，电动机会停下来。 (×)
- 266 接近开关是一种非接触式检测装置。 (√)
- 267 接近开关是无触点电器。 (√)
- 268 行程开关可以作电源开关使用。 (×)
- 269 示教盒无法启动时，需要进行示教盒的触摸屏校准。 (×)
- 270 工业机器人的机械本体和控制柜均进行了完善的电磁兼容性设计，因此，在使用时可以忽略电磁环境的影响。 (×)
- 271 为缩短机器人的调试时间，可以采用机器人的最大运行速度来执行单步程序。 (×)
- 272 谐波减速器的名字来源于刚轮齿圈上任一点径向位移呈近似余弦波形的变化。 (×)
- 273 机器人的编程方式有在线编程和离线编程两种。 (√)
- 274 机器人超载荷运行也是可以的。 (×)
- 275 任何复杂运动都可以分解为由多个平移和绕轴转动的简单运动的合成。 (√)
- 276 机器人出厂时默认的工具坐标系原点位于第 1 轴中心。 (×)
- 277 与超声传感器相比，红外测距的准确度更高。 (×)
- 278 精度是指实际到达的位置与理想位置的差距。 (√)
- 279 电感式传感器只能检测与铁磁性物体间的距离。 (√)
- 280 传感器的精度是指传感器的测量输出值与实际被测量值之间的误差。 (√)

- 281 直角坐标型、圆柱坐标型、球坐标型机器人是将机器人按几何结构来分类的。 (√)
- 282 为防止接地干扰，对于设备的各控制部分应采用公共地线方式。 (×)
- 283 机器人的自由度是根据其用途而设计的，可能少于六个自由度，也可能多于六个自由度。 (√)
- 284 工业机器人的使用能将工人从繁重或有害的体力劳动中解放出来，能够提高生产效率和产品质量。 (√)
- 285 示教再现型机器人是一种通过编程可示教、再现并可存储作业程序的机器人。 (√)
- 286 根据输出的信号源分类，安全光栅可分为 NPN 安全光栅系列和 PNP 安全光栅系列。 (√)
- 287 气管接头一般分为塑料接头和金属接头。 (√)
- 288 气路连接完成，不允许出现漏接和漏气以及气管绑扎。 (×)
- 289 机器人采用工具快换装置可快速使用 1 个以上的末端执行器，增加柔性。 (√)
- 290 减速器是一种相对精密的机械，其作用是降速同时降低了负载的惯量。 (√)
- 291 中断程序 TRAP 执行时，原程序处于等待状态。 (√)
- 292 步进电机转动速度与电脉冲频率成正比，通过改变电脉冲频率就可以调节步进电机的转速。 (√)
- 293 定期对机器人保养可以延长机器人的使用寿命。 (√)
- 294 电器元件布置必须保证正确、合理、整齐、美观，同时应考虑电器元件的散热要求。 (√)
- 295 在清洁示教盒屏幕时，为防止误操作，可使用“锁定屏幕”功能。 (√)
- 296 保险丝更换，只要能使机器人恢复正常运行即可。 (×)
- 297 电气控制系统图分为电气原理图、电器元件布置图和电气安装接线图三类。 (√)
- 298 吸附式取料手适应于大平面、易碎、微小的物体。 (√)
- 299 光电式传感器属于接触觉传感器。 (×)
- 300 喷漆机器人属于非接触式作业机器人。 (√)