

数控车床实习技能操作考试试卷一

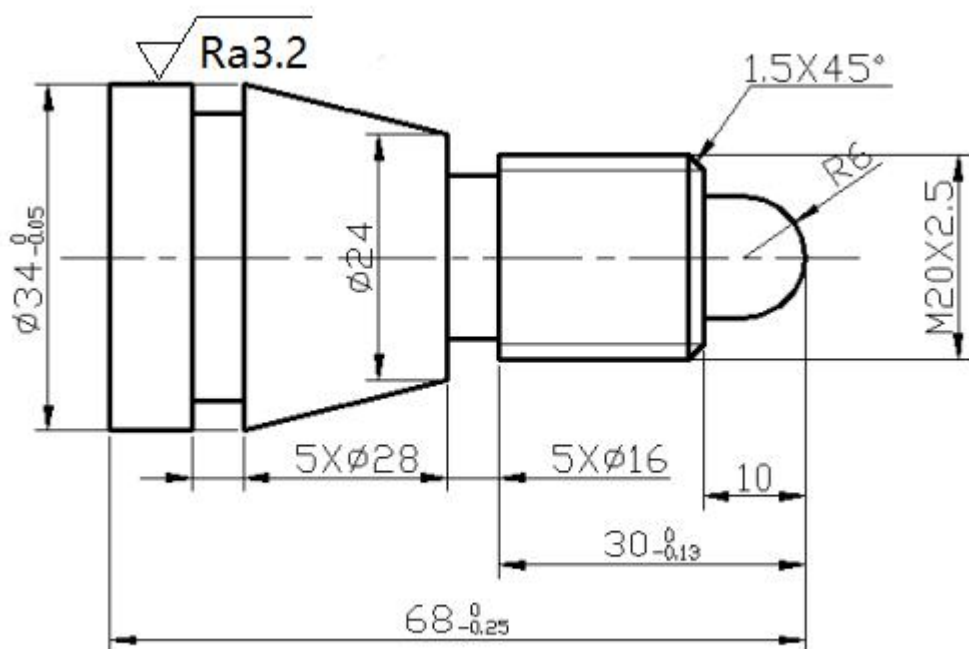
专业_____ 考生姓名_____ 学号_____ 成绩_____

一. 考核要求

(1) 基本时间：3 小时 ；

(2) 按图样要求，制定正确的工艺方案，选择合理的刀具和切削工艺参数，编制合理的数控加工程序。

二. 考核图纸



技术要求

- 1、锐边倒角 $C0.5$ ；
- 2、未注尺寸公差按 $IT12$ 加工和检验；
- 3、不允许用砂纸或锉刀修正表面。

三. 评分标准

序号	项目	检测内容		分值	评分标准	实测	得分
1	外圆直径	$\Phi 34_{-0.05}^0$	尺寸	12	超差 0.01 扣 2 分		
2			Ra3.2	5	Ra>3.2 扣 2 分, Ra>6.4 全扣		
3		$\Phi 28$	尺寸	6	超差 0.1 扣 2 分		
4		$\Phi 16$	尺寸	6	超差 0.1 扣 2 分		
5	圆锥	$\Phi 34_{-0.05}^0$	尺寸	12	超差 0.01 扣 2 分		
6			Ra3.2	5	Ra>3.2 扣 2 分, Ra>6.4 全扣		
7		$\Phi 24$	尺寸	4	超差 0.1 扣 2 分		
8	长度	$68_{-0.25}^0$		8	超差 0.1 扣 2 分		
9		$30_{-0.13}^0$		10	超差 0.1 扣 2 分		
10		10		4	超差 0.1 扣 2 分		
11	螺纹	M20X2.5 (止通规检查)		16	止通规检查不合格, 不得分。		
12		Ra3.2		4	Ra>3.2 扣 2 分, Ra>6.4 全扣		
13	倒角	1.5X45°		2	没有则扣 2 分		
14	成型面	表面质量		2	不光滑则不得分		
15	退刀槽	两处		4	少一处扣 2 分		
16	文明生产	发生重大安全责任事故取消考试资格; 按照有关安全操作规程每违反一项, 从总分中扣除 3 分。					
17	其他项目	工件必须完整, 无局部缺陷 (如夹伤、划痕等)。					
18	程序编制	程序中严重违反工艺规程的取消考试资格; 其他问题酌情扣分。					
19	加工时间	45 分钟后尚未开始加工的则取消考试资格; 超过额定时间 5 分钟扣 1 分; 超过 10 分钟扣 5 分; 超过 20 分钟扣 20 分; 超过 25 分钟扣 30 分; 超过 30 分钟则停止考试。					
20	考试时间	开始: 时 分; 结束: 时 分					
20	记事						总分
21	监考				评 分		

四. 刀具卡片

序号	加工面	刀具号	刀具类型	主轴转速（转/分）		进给速度（mm/min）	
				粗加工	精加工	粗加工	精加工
1	车外形	T01	93° 菱形外圆刀	800	1500	150	80
2	车外槽	T02	5mm 宽外切槽刀	400		30	
3	车螺纹	T03	60° 外螺纹刀	500		2.5	

五. 工艺路线

- 1、粗、精加工外形；
- 2、车 $5\times\phi16$ 、 $5\times\phi28$ 两槽；
- 3、车 $M20\times2.5$ 螺纹；
- 4、调头手工车端面，保证总长 $68_{-0.25}^0$ 。

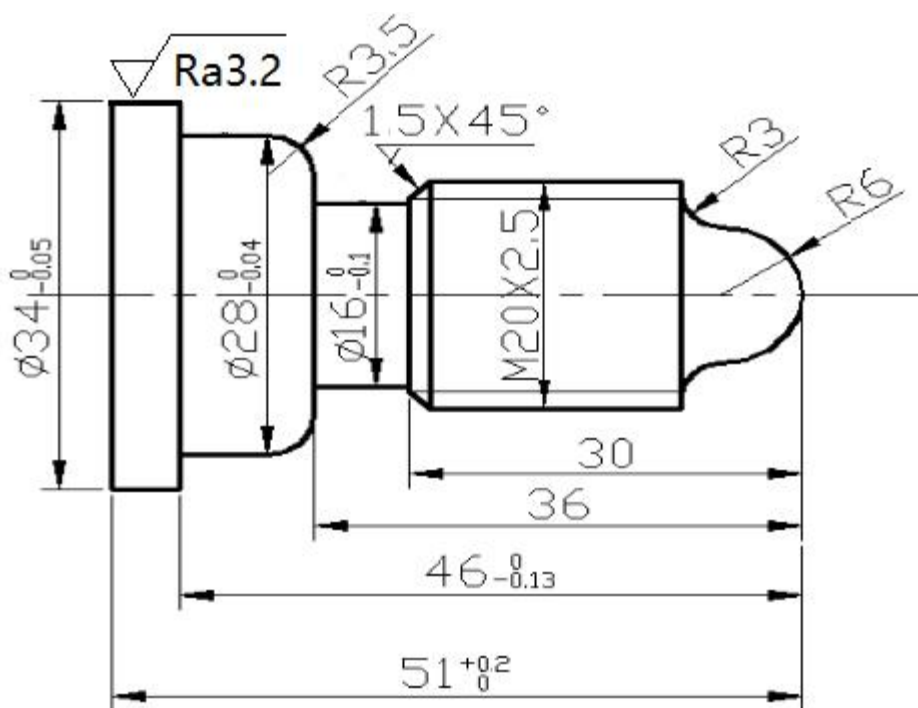
数控车床实习技能操作考试试卷二

专业_____ 考生姓名_____ 学号_____ 成绩_____

一. 考核要求

- (1) 基本时间：3 小时 ；
- (2) 按图样要求，制定正确的工艺方案，选择合理的刀具和切削工艺参数，编制合理的数控加工程序。

二. 考核图纸



技术要求

- 1、锐边倒角 $C0.5$;
- 2、未注尺寸公差按 IT12 加工和检验;
- 3、不允许用砂纸或锉刀修正表面。

三. 评分标准

序号	项目	检测内容		分值	评分标准	实测	得分
1	外圆直径	$\Phi 34_{-0.05}^0$	尺寸	10	超差 0.01 扣 2 分		
2			Ra3.2	5	Ra>3.2 扣 2 分, Ra>6.4 全扣		
3		$\Phi 28_{-0.04}^0$	尺寸	10	超差 0.01 扣 2 分		
4			Ra3.2	5	Ra>3.2 扣 2 分, Ra>6.4 全扣		
5		$\Phi 16_{-0.1}^0$	尺寸	8	超差 0.01 扣 2 分		
6			Ra3.2	4	Ra>3.2 扣 2 分, Ra>6.4 全扣		
7	成型面	R6	表面质量	4	不光滑则不得分		
8		R3	表面质量	4	不光滑则不得分		
9		R3	表面质量	4	不光滑则不得分		
10	长度	$51_{+0.2}^0$		8	超差 0.1 扣 2 分		
11		$46_{-0.13}^0$		8	超差 0.1 扣 2 分		
12		36		4	超差 0.1 扣 2 分		
13		30		4	超差 0.1 扣 2 分		
14	螺 纹	M20X2.5 (止通规检查)		16	止通规检查不合格, 不得分。		
15		Ra3.2		4	Ra>3.2 扣 2 分, Ra>6.4 全扣		
16	倒角	1.5X45°		2	没有则扣 2 分		
17	文明生产	发生重大安全责任事故取消考试资格; 按照有关安全操作规程每违反一项, 从总分中扣除 3 分。					
18	其他项目	工件必须完整, 无局部缺陷 (如夹伤、划痕等)。					
19	程序编制	程序中严重违反工艺规程的取消考试资格; 其他问题酌情扣分。					
20	加工时间	45 分钟后尚未开始加工的则取消考试资格; 超过额定时间 5 分钟扣 1 分; 超过 10 分钟扣 5 分; 超过 20 分钟扣 20 分; 超过 25 分钟扣 30 分; 超过 30 分钟则停止考试。					
21	考试时间	开始: 时 分; 结束: 时 分					
22	记事					总分	
23	监考				评 分		

四. 刀具卡片

序号	加工面	刀具号	刀具类型	主轴转速（转/分）		进给速度（mm/min）	
				粗加工	精加工	粗加工	精加工
1	车外形	T01	93° 菱形外圆刀	800	1500	150	80
2	车外槽	T02	5mm 宽外切槽刀	400		30	
3	车螺纹	T03	60° 外螺纹刀	500		2.5	

五. 工艺路线

- 1、粗、精加工外形；
- 2、车10×φ16 的槽；
- 3、车 M20×2.5 螺纹；
- 4、调头手工车端面，保证总长51^{+0.2}₀。

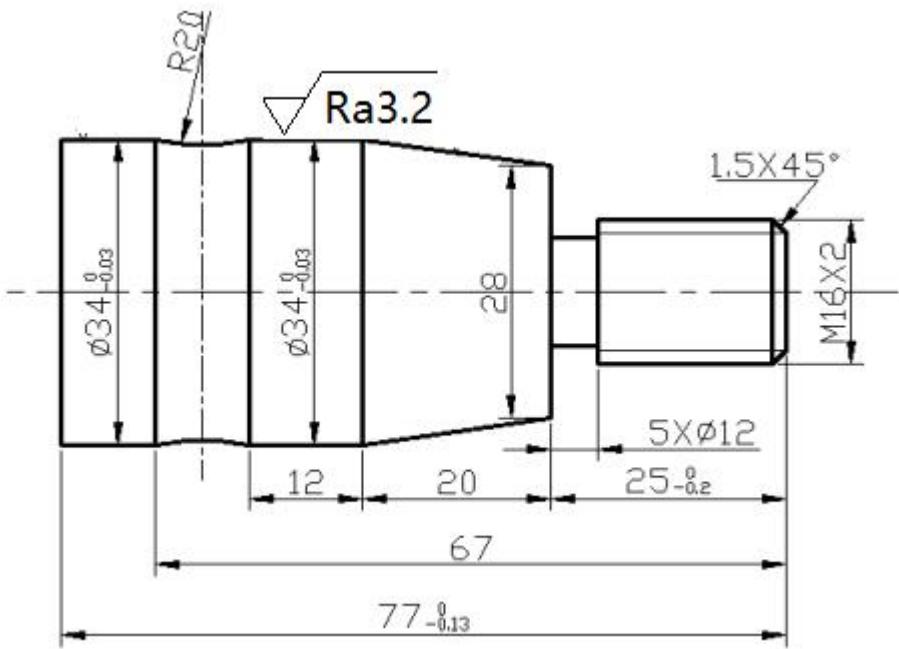
数控车床实习技能操作考试试卷三

专业_____ 考生姓名_____ 学号_____ 成绩_____

一. 考核要求

- (1) 基本时间：3 小时 ；
- (2) 按图样要求，制定正确的工艺方案，选择合适的刀具和切削工艺参数，编制合理的数控加工程序。

二. 考核图纸



技术要求

- 1、锐边倒角 C0.5；
- 2、未注尺寸公差按 IT12 加工和检验；
- 3、不允许用砂纸或锉刀修正表面。

三. 评分标准

序号	项目	检测内容		分值	评分标准	实测	得分
1	外圆直径	$\Phi 34_{-0.03}^0$	尺寸	12	超差 0.01 扣 2 分		
2			Ra3.2	4	Ra>3.2 扣 2 分, Ra>6.4 全扣		
4		$\Phi 12$	尺寸	10	超差 0.1 扣 2 分		
5	圆锥	$\Phi 34_{-0.05}^0$	尺寸	12	超差 0.01 扣 2 分		
6			Ra3.2	4	Ra>3.2 扣 2 分, Ra>6.4 全扣		
7		$\Phi 28$	尺寸	4	超差 0.1 扣 2 分		
8	长度	$77_{-0.13}^0$		8	超差 0.1 扣 2 分		
9		$25_{-0.2}^0$		8	超差 0.1 扣 2 分		
10		67		6	超差 0.1 扣 2 分		
11	螺	M16X2(止通规检查)		16	止通规检查不合格, 不得分。		
12	纹	Ra3.2		4	Ra>3.2 扣 2 分, Ra>6.4 全扣		
13	倒角	1.5X45°		2	没有则扣 2 分		
14	成型面	表面质量		6	不光滑则不得分		
15	退刀槽	槽宽		4	超差 0.1 扣 2 分		
16	文明	发生重大安全责任事故取消考试资格;按照有关安全操作规程每违反一项, 从总分中扣除 3 分。					
17	生产						
18	其他项目	工件必须完整, 无局部缺陷(如夹伤、划痕等)。					
19	程序编制	程序中严重违反工艺规程的取消考试资格; 其他问题酌情扣分。					
20	加工时间	45 分钟后尚未开始加工的则取消考试资格; 超过额定时间 5 分钟扣 1 分; 超过 10 分钟扣 5 分; 超过 20 分钟扣 20 分; 超过 25 分钟扣 30 分; 超过 30 分钟则停止考试。					
21							
22							
23	考试时间	开始: 时 分; 结束: 时 分					
24	记事						总分
25	监考				评 分		

四. 刀具卡片

序号	加工面	刀具号	刀具类型	主轴转速（转/分）		进给速度（mm/min）	
				粗加工	精加工	粗加工	精加工
1	车外形	T01	93° 菱形外圆刀	800	1500	150	80
2	车外槽	T02	5mm 宽外切槽刀	400		30	
3	车螺纹	T03	60° 外螺纹刀	500		2	

五. 工艺路线

- 1、粗、精加工外形；
- 2、车 $5\times\phi12$ 的槽；
- 3、车 $M16\times2$ 螺纹；
- 4、调头手工车端面，保证总长 $77_{-0.13}^0$ 。

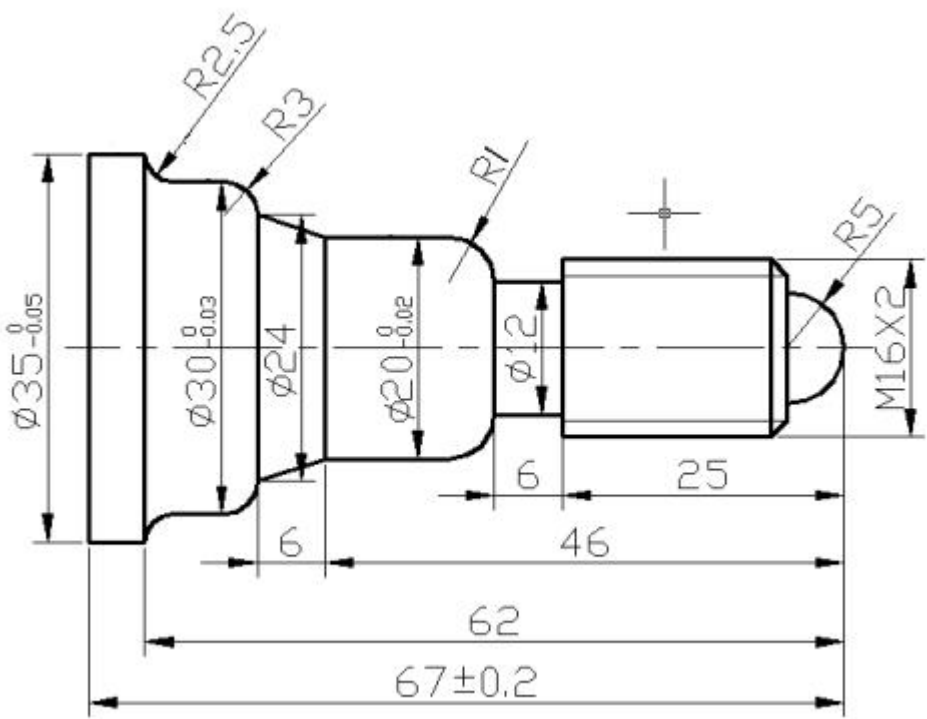
数控车床实习技能操作考试试卷四

专业_____ 姓名_____ 学号_____ 成绩_____

一. 考核要求

- (1) 基本时间：3 小时 ；
- (2) 按图样要求，制定正确的工艺方案，选择合理的刀具和切削工艺参数，编制合理的数控加工程序。

二. 考核图



技术要求

- 1、锐边倒角 C0.5；全部 $\sqrt{Ra3.2}$
- 2、未注尺寸公差按 IT12 加工和检验；
- 3、不允许用砂纸或锉刀修正表面。

三. 评分标准

序号	项目	检测内容		分值	评分标准	实测	得分
1	外圆直径	$\Phi 35_{-0.05}^0$	尺寸	10	超差 0.01 扣 2 分		
2			Ra3.2	5	Ra>3.2 扣 2 分, Ra>6.4 全扣		
3		$\Phi 30_{-0.03}^0$	尺寸	10	超差 0.01 扣 2 分		
4			Ra3.2	5	Ra>3.2 扣 2 分, Ra>6.4 全扣		
5		$\Phi 20_{-0.02}^0$	尺寸	8	超差 0.05 扣 2 分		
6			Ra3.2	4	Ra>3.2 扣 2 分, Ra>6.4 全扣		
7	成型面	四处	一处 3 分	12	Ra>3.2 扣 2 分, Ra>6.4 全扣		
8	圆锥	$\Phi 24$	尺寸	6	超差 0.1 扣 2 分		
9			Ra3.2	4	Ra>3.2 扣 2 分, Ra>6.4 全扣		
10	长度	$67_{-0.2}^{+0.2}$		6	超差 0.1 扣 3 分		
11		25		4	超差 0.1 扣 2 分		
12		6		2	超差 0.1 扣 2 分		
13		6		2	超差 0.1 扣 2 分		
14	螺 纹	M16X2 (止通规检查)		16	止通规检查不合格, 不得分。		
15		Ra3.2		4	Ra>3.2 扣 2 分, Ra>6.4 全扣		
16	倒角	1.5X45°		2	没有则扣 2 分		
17	文明生产	发生重大安全责任事故取消考试资格; 按照有关安全操作规程每违反一项, 从总分中扣除 3 分。					
18	其他项目	工件必须完整, 无局部缺陷 (如夹伤、划痕等)。					
19	程序编制	程序中严重违反工艺规程的取消考试资格; 其他问题酌情扣分。					
20							
21	考试时间	开始: 时 分; 结束: 时 分					
22	记事					总分	
23	监考		评 分				

四. 刀具卡片

序号	加工面	刀具号	刀具类型	主轴转速 (转/分)		进给速度 (mm/min)	
				粗加工	精加工	粗加工	精加工
1	车外形	T01	93° 菱形外圆刀	800	1500	150	80
2	车外槽	T02	5mm 宽外切槽刀	400		30	
3	车螺纹	T03	60° 外螺纹刀	500		2	

五. 工艺路线

- 1、粗、精加工外形；
- 2、车 $6\times\phi12$ 的槽；
- 3、车 $M16\times2$ 螺纹；
- 4、调头手工车端面，保证总长 67 ± 0.2 。

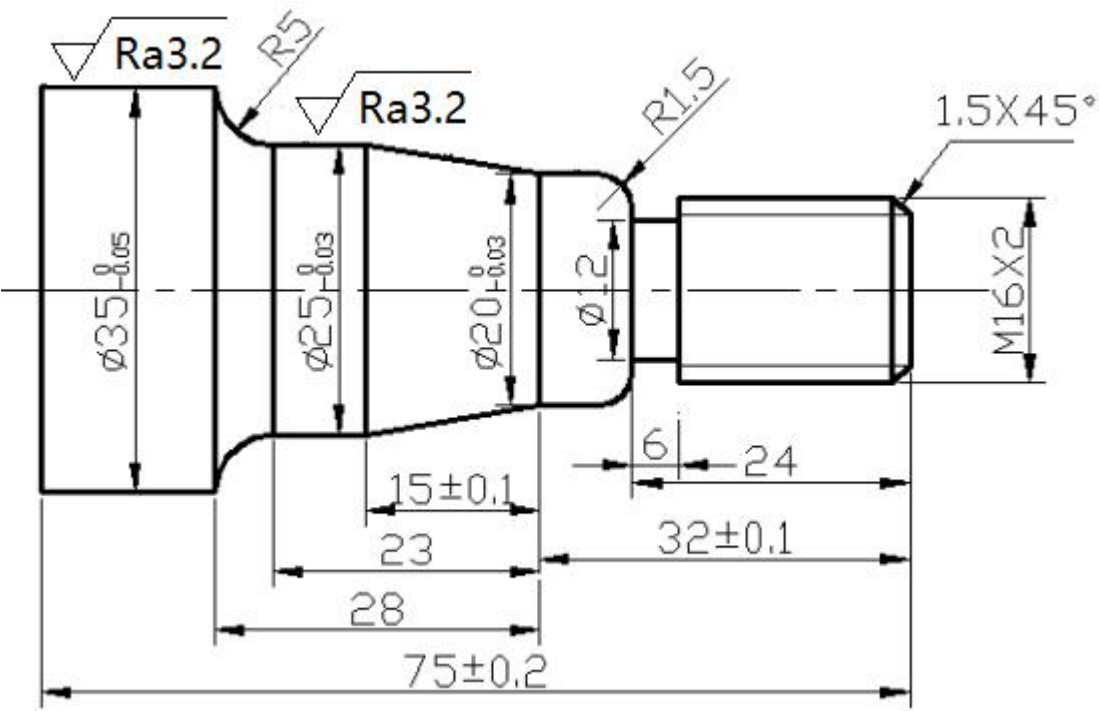
数控车床实习技能操作考试试卷五

专业_____ 姓名_____ 学号_____ 成绩_____

一. 考核要求

- (1) 基本时间：3 小时 ；
- (2) 按图样要求，制定正确的工艺方案，选择合理的刀具和切削工艺参数，编制合理的数控加工程序。

二. 考核图纸



技术要求

- 1、锐边倒角 C0.5;
- 2、未注尺寸公差按 IT12 加工和检验;
- 3、不允许用砂纸或锉刀修正表面。

三. 评分标准

序号	项目	检测内容		分值	评分标准	实测	得分
1	外圆直径	$\Phi 35_{-0.05}^0$	尺寸	10	超差 0.01 扣 2 分		
2			Ra3.2	5	Ra>3.2 扣 2 分，Ra>6.4 全扣		
3		$\Phi 25_{-0.03}^0$	尺寸	10	超差 0.01 扣 2 分		
4			Ra3.2	4	Ra>3.2 扣 2 分，Ra>6.4 全扣		
5		$\Phi 20_{-0.03}^0$	尺寸	6	超差 0.05 扣 2 分		
6			Ra3.2	5	Ra>3.2 扣 2 分，Ra>6.4 全扣		
7	成	两 处		6	少一出扣 3 分		
8	圆 锥	$15_{-0.1}^{+0.1}$	尺寸	6	超差 0.1 扣 2 分		
9			Ra3.2	4	Ra>3.2 扣 2 分，Ra>6.4 全扣		
10	长 度	$75_{-0.2}^{+0.2}$		5	超差 0.1 扣 3 分		
11		$32_{-0.1}^{+0.1}$		5	超差 0.1 扣 3 分		
12		24		4	超差 0.1 扣 2 分		
13		6		4	超差 0.1 扣 2 分		
14	螺 纹	M16X2(止通规检查)		16	止通规检查不满足要求，不得分。		
15		Ra3.2		4	Ra>3.2 扣 2 分，Ra>6.4 全扣		
16	倒角	1.5X45°		2	没有则扣 2 分		
17	文明	发生重大安全责任事故取消考试资格；按照有关安全操作规程每违反一项，从总分中扣除 3 分。					
18	生产						
19	其他项目	工件必须完整，无局部缺陷（如夹伤、划痕等）。					
20	程序编制	程序中严重违反工艺规程的取消考试资格；其他问题酌情扣分。					
21	加工时间	45 分钟后尚未开始加工的则取消考试资格；超过额定时间 5 分钟扣 1 分；超过 10 分钟扣 5 分；超过 20 分钟扣 20 分；超过 25 分钟扣 30 分；超过 30 分钟则停止考试。					
22							
23							
24	考试时间	开始： 时 分；结束： 时 分					
25	记事						总分
26	监考			评 分			

四. 刀具卡片

序号	加工面	刀具号	刀具类型	主轴转速 (转/分)		进给速度 (mm/min)	
				粗加工	精加工	粗加工	精加工
1	车外形	T01	93° 菱形外圆刀	800	1500	150	80
2	车外槽	T02	5mm 宽外切槽刀	400		30	
3	车螺纹	T03	60° 外螺纹刀	500		2	

五. 工艺路线

- 1、粗、精加工外形；
- 2、车 $6\times\phi12$ 的槽；
- 3、车 $M16\times2$ 螺纹；
- 4、调头手工车端面，保证总长 75 ± 0.2 。

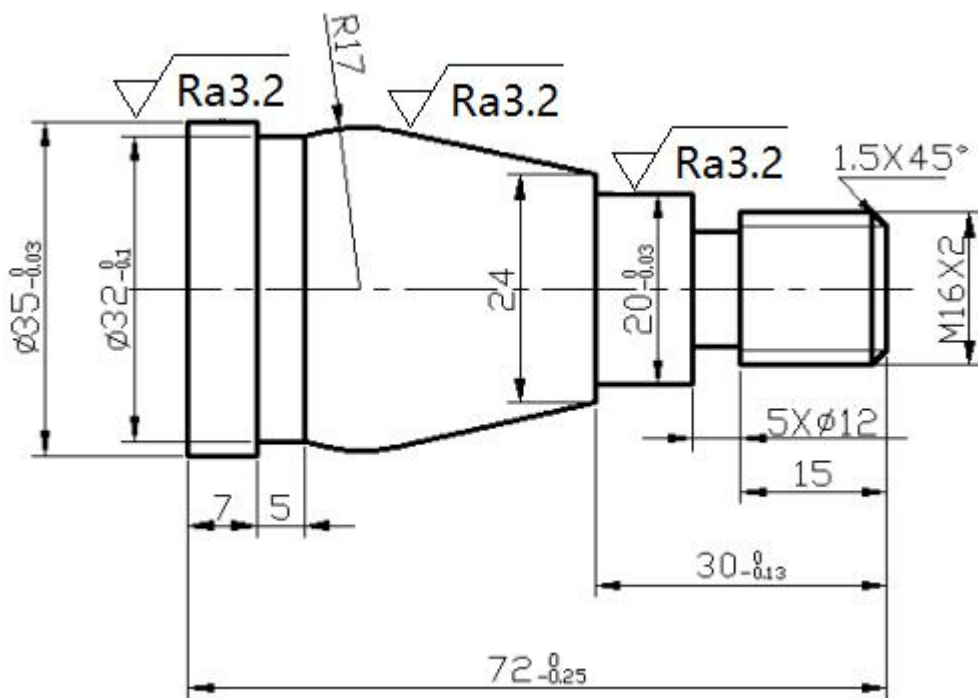
数控车床实习技能操作考试试卷六

专业_____ 姓名_____ 学号_____ 成绩_____

一. 考核要求

- (1) 基本时间：3.5 小时 ；
- (2) 按图样要求，制定正确的工艺方案，选择合理的刀具和切削工艺参数，编制合理的数控加工程序。

二. 考核图纸



技术要求

- 1、锐边倒角 C0.5；
- 2、未注尺寸公差按 IT12 加工和检验；
- 3、不允许用砂纸或锉刀修正表面。

三. 评分标准

序号	项目	检测内容		分值	评分标准	实测	得分
1	外圆直径	$\Phi 35_{-0.03}^0$	尺寸	10	超差 0.01 扣 2 分		
2			Ra3.2	5	Ra>3.2 扣 2 分，Ra>6.4 全扣		
3		$\Phi 20_{-0.03}^0$	尺寸	10	超差 0.01 扣 2 分		
4			Ra3.2	5	Ra>3.2 扣 2 分，Ra>6.4 全扣		
5		$\Phi 32_{-0.1}^0$	尺寸	8	超差 0.05 扣 2 分		
6			Ra3.2	4	Ra>3.2 扣 2 分，Ra>6.4 全扣		
7	成型	R17	Ra3.2	6	Ra>3.2 扣 2 分，Ra>6.4 全扣		
8	圆锥	$\Phi 24$	尺寸	6	超差 0.1 扣 2 分		
9			Ra3.2	4	Ra>3.2 扣 2 分，Ra>6.4 全扣		
10	长度	$72_{-0.25}^0$		6	超差 0.1 扣 3 分		
11		$30_{-0.13}^0$		6	超差 0.1 扣 3 分		
12		15		4	超差 0.1 扣 2 分		
13		5		4	超差 0.1 扣 2 分		
14	螺 纹	M16X2（止通规检查）		16	止通规检查不合格，不得分。		
14		Ra3.2		4	Ra>3.2 扣 2 分，Ra>6.4 全扣		
15	倒 角	1.5X45°		2	没有则扣 2 分		
16	文明生产	发生重大安全责任事故取消考试资格；按照有关安全操作规程每违反一项，从总分中扣除 3 分。					
17	其他项目	工件必须完整，无局部缺陷（如夹伤、划痕等）。					
18	程序编制	程序中严重违反工艺规程的取消考试资格；其他问题酌情扣分。					
19	加工时间	45 分钟后尚未开始加工的则取消考试资格；超过额定时间 5 分钟扣 1 分；超过 10 分钟扣 5 分；超过 20 分钟扣 20 分；超过 25 分钟扣 30 分；超过 30 分钟则停止考试。					
20	考试时间	开始： 时 分；结束： 时 分					
21	记 事					总分	
22	监 考			评 分			

四. 刀具卡片

序号	加工面	刀具号	刀具类型	主轴转速（转/分）		进给速度（mm/min）	
				粗加工	精加工	粗加工	精加工
1	车外形	T01	93° 菱形外圆刀	800	1500	150	80
2	车外槽	T02	5mm 宽外切槽刀	400		30	
3	车螺纹	T03	60° 外螺纹刀	500		2	

五. 工艺路线

- 1、粗、精加工外形；
- 2、车 $5\times\phi12$ 的槽；
- 3、车 $M16\times2$ 螺纹；
- 4、调头手工车端面，保证总长 $75^{+0}_{-0.25}$ 。

数控车床实习技能操作考试试卷七

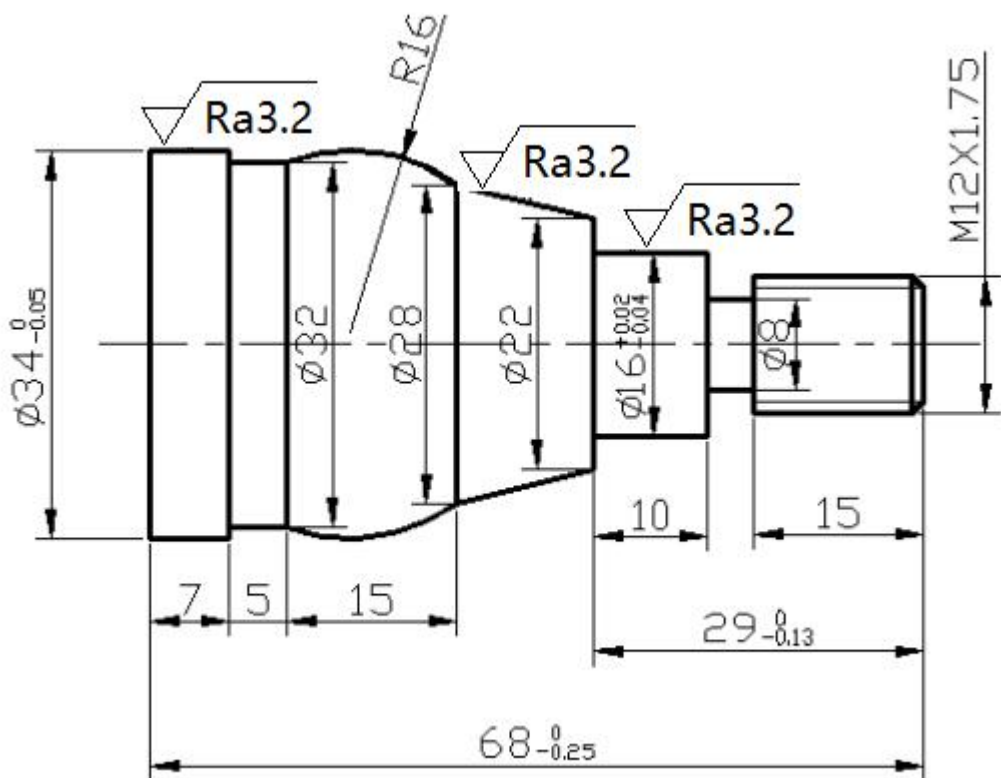
专业_____ 姓名_____ 学号_____ 成绩_____

一. 考核要求

(1) 基本时间：3.5 小时 ；

(2) 按图样要求，制定正确的工艺方案，选择合理的刀具和切削工艺参数，编制合理的数控加工程序。

二. 考核图纸



技术要求

- 1、锐边倒角 $C0.5$ ；
- 2、未注尺寸公差按 IT12 加工和检验；
- 3、不允许用砂纸或锉刀修正表面。

三. 评分标准

序号	项目	检测内容		分值	评分标准	实测	得分
1	外圆直径	Φ34 ⁰ _{-0.05}	尺寸	10	超差 0.01 扣 2 分		
2			Ra3.2	5	Ra>3.2 扣 2 分, Ra>6.4 全扣		
3		Φ16 ^{+0.02} _{-0.04}	尺寸	10	超差 0.01 扣 2 分		
4			Ra3.2	4	Ra>3.2 扣 2 分, Ra>6.4 全扣		
5		Φ32	尺寸	6	超差 0.05 扣 2 分		
6			Ra3.2	5	Ra>3.2 扣 2 分, Ra>6.4 全扣		
7	成	R16	Ra3.2	6	Ra>3.2 扣 2 分, Ra>6.4 全扣		
8	圆锥	Φ22	尺寸	6	超差 0.05 扣 2 分		
9			Ra3.2	4	Ra>3.2 扣 2 分, Ra>6.4 全扣		
10	长度	68 ⁰ _{-0.25}		5	超差 0.1 扣 3 分		
11		29 ⁰ _{-0.13}		5	超差 0.1 扣 3 分		
12		10		4	超差 0.1 扣 2 分		
13		7		4	超差 0.1 扣 2 分		
14	螺 纹	M12X1.75 (止通规检查)		16	止通规检查不合格, 不得分。		
15		Ra3.2		4	Ra>3.2 扣 2 分, Ra>6.4 全扣		
16	倒角	1.5X45°		2	没有则扣 2 分		
17	文明生产	发生重大安全责任事故取消考试资格;按照有关安全操作规程每违反一项, 从总分中扣除 3 分。					
18	其他项目	工件必须完整, 无局部缺陷 (如夹伤、划痕等)。					
19	程序编制	程序中严重违反工艺规程的取消考试资格; 其他问题酌情扣分。					
20	加工时间	45 分钟后尚未开始加工的则取消考试资格;超过额定时间 5 分钟扣 1 分; 超过 10 分钟扣 5 分; 超过 20 分钟扣 20 分; 超过 25 分钟扣 30 分; 超过 30 分钟则停止考试。					
21	考试时间	开始: 时 分; 结束: 时 分					
22	记事					总分	
23	监考		评 分				

四. 刀具卡片

序号	加工面	刀具号	刀具类型	主轴转速（转/分）		进给速度（mm/min）	
				粗加工	精加工	粗加工	精加工
1	车外形	T01	93° 菱形外圆刀	800	1500	150	80
2	车外槽	T02	4mm 宽外切槽刀	400		30	
3	车螺纹	T03	60° 外螺纹刀	500		1.75	

五. 工艺路线

- 1、粗、精加工外形；
- 2、车 $4\times\phi8$ 的槽；
- 3、车 $M12\times1.75$ 螺纹；
- 4、调头手工车端面，保证总长 $68^{+0}_{-0.25}$ 。

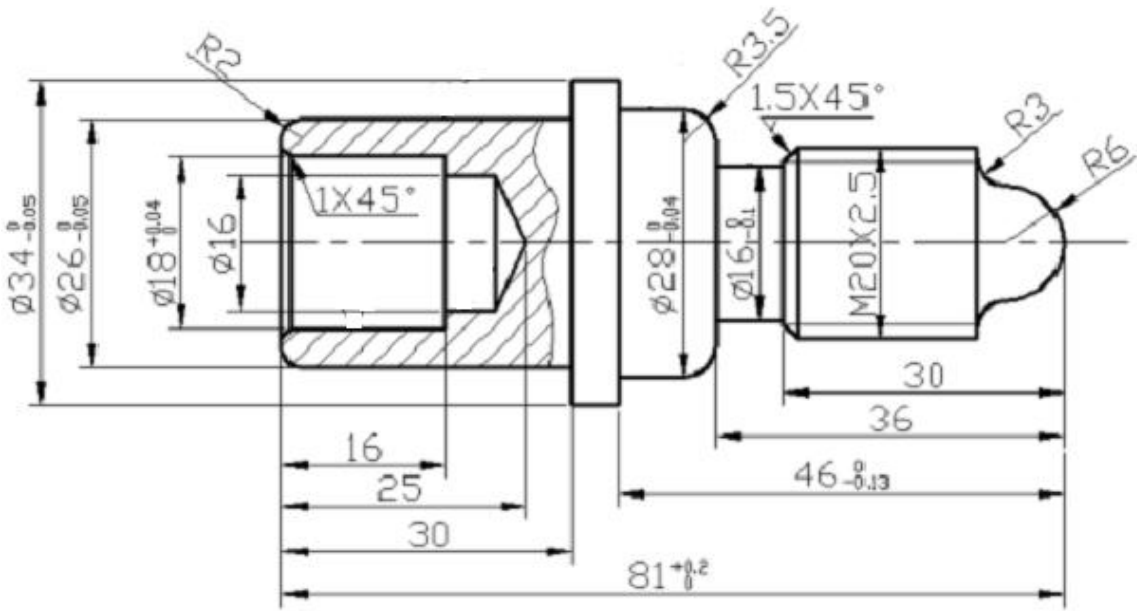
数控车床实习技能操作考试试卷八

专业_____ 姓名_____ 学号_____ 成绩_____

一. 考核要求

- (1) 基本时间：4 小时 ；
- (2) 按图样要求，制定正确的工艺方案，选择合理的刀具和切削工艺参数，编制合理的数控加工程序。

二. 考核图纸



技术要求

- 1、锐边倒角 C0.5；全部： $\sqrt{\text{Ra3.2}}$
- 2、未注尺寸公差按 IT12 加工和检验；
- 3、不允许用砂纸或锉刀修正表面。

三. 评分标准

序号	项目	检测内容		分值	评分标准	实测	得分
1	径向尺寸	$\Phi 34_{-0.05}^0$	尺寸	8	超差 0.01 扣 1 分		
2			Ra3.2	2	Ra>3.2 扣 1 分, Ra>6.4 全扣		
3		$\Phi 28_{-0.04}^0$	尺寸	8	超差 0.01 扣 1 分		
4			Ra3.2	2	Ra>3.2 扣 1 分, Ra>6.4 全扣		
5		$\Phi 16_{-0.1}^0$	尺寸	4	超差 0.01 扣 1 分		
6			Ra3.2	2	Ra>3.2 扣 1 分, Ra>6.4 全扣		
7		$\Phi 26_{-0.05}^0$	尺寸	8	超差 0.01 扣 1 分		
8			Ra3.2	2	Ra>3.2 扣 1 分, Ra>6.4 全扣		
9		$\Phi 18_0^{+0.04}$	尺寸	12	超差 0.01 扣 1 分		
10			Ra3.2	2	Ra>3.2 扣 1 分, Ra>6.4 全扣		
11	成型面	R6	表面质量	3	不光滑则不得分		
12		R3	表面质量	3	不光滑则不得分		
13		R3	表面质量	3	不光滑则不得分		
14		R2	表面质量	3	不光滑则不得分		
15	长度	$81_0^{+0.2}$		7	超差 0.1 扣 2 分		
16		16		3	超差 0.1 扣 2 分		
17		25		3	超差 0.1 扣 2 分		
18		30		3	超差 0.1 扣 2 分		
19	螺纹	M20X2.5(止通规检查)		16	止通规检查不合格, 不得分。		
20		Ra3.2		4	Ra>3.2 扣 2 分, Ra>6.4 全扣		
21	倒角	1.5X45°		2	没有则扣 2 分		
23	文明生产	发生重大安全责任事故取消考试资格; 按照有关安全操作规程每违反一项, 从总分中扣除 3 分。					
24	其他项目	工件必须完整, 无局部缺陷(如夹伤、划痕等)。					
25	程序编制	程序中严重违反工艺规程的取消考试资格; 其他问题酌情扣分。					
26	加工时间	45 分钟后尚未开始加工的则取消考试资格; 超过额定时间 5 分钟扣 1 分; 超过 10 分钟扣 5 分; 超过 20 分钟扣 20 分; 超过 25 分钟扣 30 分; 超过 30 分钟则停止考试。					
27	考试时间	开始: 时 分; 结束: 时 分					
28	记事						总分

29	监 考		评 分		
----	-----	--	-----	--	--

四. 刀具卡片

序号	加工面	刀具号	刀具类型	主轴转速（转/分）		进给速度（mm/min）	
				粗加工	精加工	粗加工	精加工
1	车外形	T01	93° 菱形外圆刀	800	1500	150	80
2	车外槽	T02	4mm 宽外切槽刀	400		30	
3	车螺纹	T03	60° 外螺纹刀	500		2.5	
4	镗内孔	T04	内孔镗刀	600	1000	100	80

五. 工艺路线

- 1、粗、精加工右端外形；
- 2、车10×φ16 的槽；
- 3、车M12×1.75 螺纹；
- 4、调头手工车端面，保证总长81^{+0.2}₀；
- 5、粗、精车左端外形；
- 6、钻孔；
- 7、粗、精镗孔。

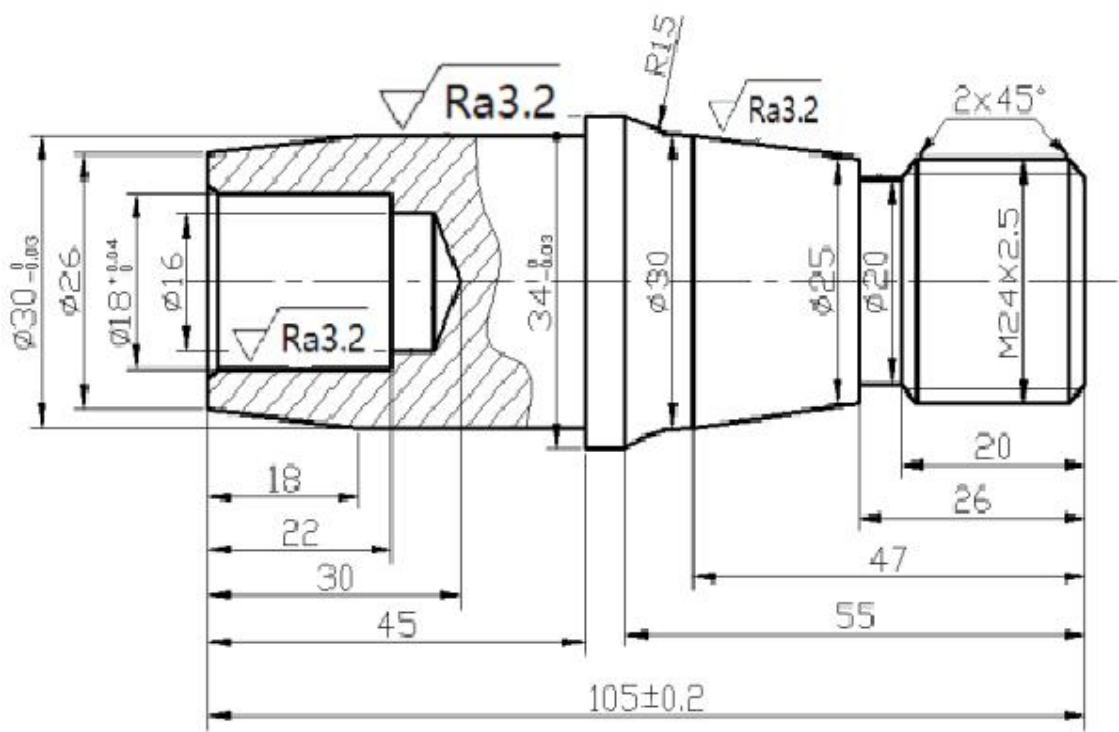
数控车床实习技能操作考试试卷九

专业_____ 姓名_____ 学号_____ 成绩_____

一. 考核要求

- (1) 基本时间：4 小时 ；
- (2) 按图样要求，制定正确的工艺方案，选择合理的刀具和切削工艺参数，编制合理的数控加工程序。

二. 考核图纸



技术要求

- 1、锐边倒角 C0.5；
- 2、未注尺寸公差按 IT12 加工和检验；
- 3、不允许用砂纸或锉刀修正表面。

三. 评分标准

序号	项目	检测内容		分值	评分标准	实测	得分
1	径向尺寸	$\Phi 34_{-0.03}^0$	尺寸	8	超差 0.01 扣 1 分		
2			Ra3.2	2	Ra>3.2 扣 1 分, Ra>6.4 全扣		
3		$\Phi 30_{-0.03}^0$	尺寸	8	超差 0.01 扣 1 分		
4			Ra3.2	2	Ra>3.2 扣 1 分, Ra>6.4 全扣		
5		$\Phi 18_0^{+0.04}$	尺寸	12	超差 0.01 扣 1 分		
6			Ra3.2	2	Ra>3.2 扣 1 分, Ra>6.4 全扣		
7		$\Phi 20$	尺寸	4	超差 0.01 扣 1 分		
8			Ra3.2	2	Ra>3.2 扣 1 分, Ra>6.4 全扣		
9	锥 体	$\Phi 26$	尺寸	5	超差 0.01 扣 1 分		
10			Ra3.2	5	Ra>3.2 扣 1 分, Ra>6.4 全扣		
11	成 型 面	$R15$	表面质量	6	不光滑则不得分		
12	长 度	105 ± 0.2		8	超差 0.1 扣 2 分		
13		45		4	超差 0.1 扣 2 分		
14		22		4	超差 0.1 扣 2 分		
15		26		4	超差 0.1 扣 2 分		
16	螺 纹	M24X2.5(止通规检查)		16	止通规检查不合格, 不得分。		
17		Ra3.2		4	Ra>3.2 扣 2 分, Ra>6.4 全扣		
18	倒 角	$2X45^{\circ}$		4	没有则扣 2 分		
19	文明生产	发生重大安全责任事故取消考试资格; 按照有关安全操作规程每违反一项, 从总分中扣除 3 分。					
20	其他项目	工件必须完整, 无局部缺陷 (如夹伤、划痕等)。					
21	程序编制	程序中严重违反工艺规程的取消考试资格; 其他问题酌情扣分。					
22	加工时间	45 分钟后尚未开始加工的则取消考试资格; 超过额定时间 5 分钟扣 1 分; 超过 10 分钟扣 5 分; 超过 20 分钟扣 20 分; 超过 25 分钟扣 30 分; 超过 30 分钟则停止考试。					
23	考试时间	开始: 时 分; 结束: 时 分					
24	记 事					总分	
25	监 考			评 分			

四. 刀具卡片

序号	加工面	刀具号	刀具类型	主轴转速（转/分）		进给速度（mm/min）	
				粗加工	精加工	粗加工	精加工
1	车外形	T01	93° 菱形外圆刀	800	1500	150	80
2	车外槽	T02	4mm 宽外切槽刀	400		30	
3	车螺纹	T03	60° 外螺纹刀	500		2.5	
4	镗内孔	T04	内孔镗刀	600	1000	100	80

五. 工艺路线

- 1、粗、精加工左端外形；
- 2、钻孔；
- 3、粗、精镗孔；
- 4、调头手工车端面，保证总长 105 ± 0.2 ；
- 5、粗、精车右端外形；
- 6、车 $6\times\phi20$ 的槽；
- 7、车 $M24\times2.5$ 螺纹。

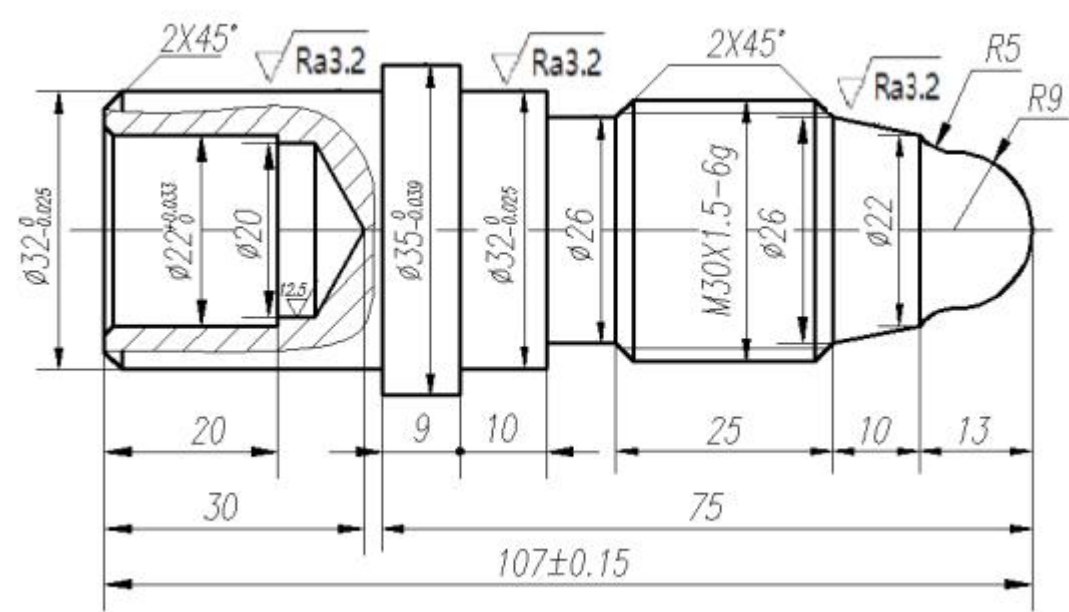
数控车床实习技能操作考试试卷十

专业_____ 姓名_____ 学号_____ 成绩_____

一. 考核要求

- (1) 基本时间：4 小时 ；
- (2) 按图样要求，制定正确的工艺方案，选择合理的刀具和切削工艺参数，编制合理的数控加工程序。

二. 考核图纸



技术要求

- 1、锐边倒角 C0.5；
- 2、未注尺寸公差按 IT12 加工和检验；
- 3、不允许用砂纸或锉刀修正表面。

三. 评分标准

序号	项目	检测内容		分值	评分标准	实测	得分
1	径向尺寸	$\Phi 35_{-0.039}^0$	尺寸	8	超差 0.01 扣 1 分		
2			Ra3.2	2	Ra>3.2 扣 1 分, Ra>6.4 全扣		
3		$\Phi 32_{-0.025}^0$	尺寸	8	超差 0.01 扣 1 分		
4			Ra3.2	2	Ra>3.2 扣 1 分, Ra>6.4 全扣		
5		$\Phi 22_0^{+0.033}$	尺寸	12	超差 0.01 扣 1 分		
6			Ra3.2	2	Ra>3.2 扣 1 分, Ra>6.4 全扣		
7		$\Phi 26$	尺寸	4	超差 0.01 扣 1 分		
8			Ra3.2	2	Ra>3.2 扣 1 分, Ra>6.4 全扣		
	锥体	$\Phi 26$	尺寸	5	超差 0.01 扣 1 分		
			Ra3.2	5	Ra>3.2 扣 1 分, Ra>6.4 全扣		
	成型	R15	表面质量	6	不光滑则不得分		
	长度	107 ± 0.15		8	超差 0.1 扣 2 分		
		20		4	超差 0.1 扣 2 分		
		10		4	超差 0.1 扣 2 分		
		9		4	超差 0.1 扣 2 分		
	螺纹	M30X1.5(止通规检查)		16	止通规检查不合格, 不得分。		
		Ra3.2		4	Ra>3.2 扣 2 分, Ra>6.4 全扣		
	倒角	$2X45^\circ$		4	没有则扣 2 分		
	文明生产	发生重大安全责任事故取消考试资格;按照有关安全操作规程每违反一项,从总分中扣除 3 分。					
	其他项目	工件必须完整,无局部缺陷(如夹伤、划痕等)。					
	程序编制	程序中严重违反工艺规程的取消考试资格;其他问题酌情扣分。					
	加工时间	45 分钟后尚未开始加工的则取消考试资格;超过额定时间 5 分钟扣 1 分;超过 10 分钟扣 5 分;超过 20 分钟扣 20 分;超过 25 分钟扣 30 分;超过 30 分钟则停止考试。					
	考试时间	开始: 时 分; 结束: 时 分					
	记事					总分	
	监考			评分			

四. 刀具卡片

序号	加工面	刀具号	刀具类型	主轴转速（转/分）		进给速度（mm/min）	
				粗加工	精加工	粗加工	精加工
1	车外形	T01	93° 菱形外圆刀	800	1500	150	80
2	车外槽	T02	4mm 宽外切槽刀	400		30	
3	车螺纹	T03	60° 外螺纹刀	500		2.5	
4	镗内孔	T04	内孔镗刀	600	1000	100	80

五. 工艺路线

- 1、粗、精加工右端外形；
- 2、车 $8\times\phi26$ 的槽；
- 3、车 $M30\times1.5$ 螺纹；
- 4、调头手工车端面，保证总长 107 ± 0.15 ；
- 5、粗、精车左端外形；
- 6、钻孔；
- 7、粗、精镗孔。