

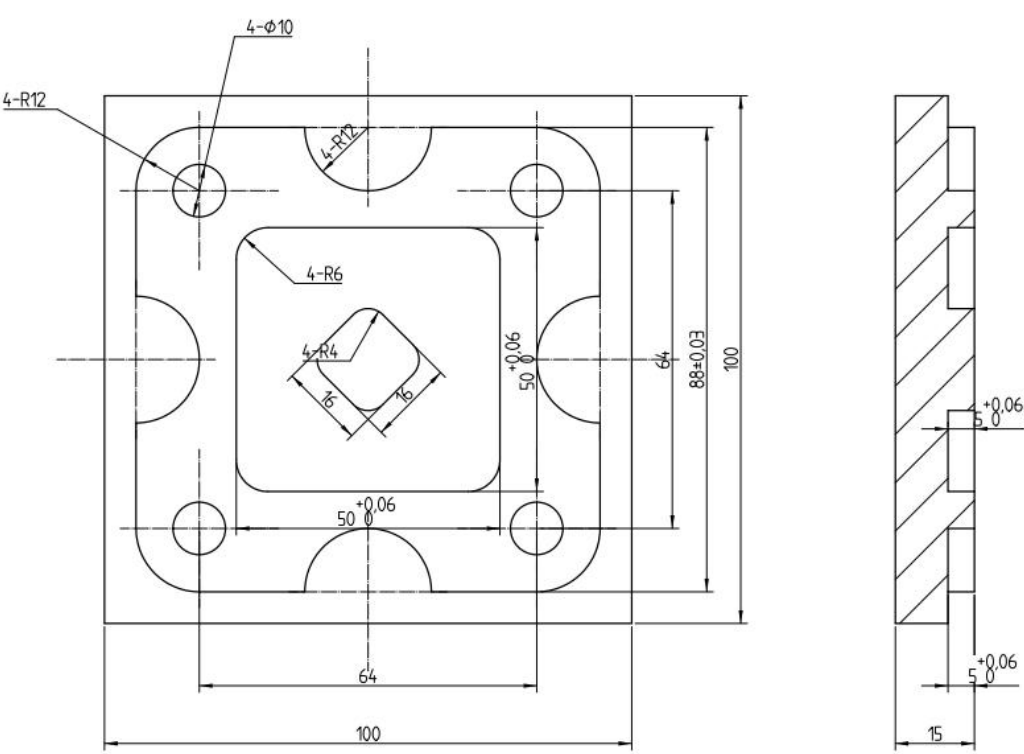
数控铣床实习技能操作考试试卷一

专业_____ 考生姓名_____ 学号_____ 成绩 _____

一. 考核要求

- (1) 基本时间：2 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



全部 ∇ Ra1.6

三. 评分标准

(1) 操作技能考核总成绩表

序号	项目名称	配分	得分	备注
1	现场操作规范	10		
2	工序制定及编程	20		
3	工件质量	70		
合 计		100		

(2) 现场操作规范评分表

序号	项目	考核内容	配分	考场表现	得分
1	现场操作规范	工具的正确使用	2		
2		量具的正确使用	2		
3		刀具的合理使用	2		
4		设备正确操作和维护保养	4		
合计			10		

(3) 工序制定及编程评分表

序号	项目	考核内容	配分	实际情况	得分
1	工序制定	工序制定合理, 选择刀具正确	10		
2	指令应用	指令应用合理、得当、正确	5		
3	程序格式	程序格式正确, 符合工艺要求	5		
合计			20		

(4) 工件质量评分表

序号	项目	考核内容		配分		检测结果	得分
				IT	Ra		
1	深度	$5_0^{+0.06}$	Ra	6	3		
2	形状轮廓	16x16		6			
3		4-R12		9			
4		88 ± 0.03		8			
5		$50_0^{+0.06}$		8			
6		4-R6		3			
7		4- $\varnothing 10$		10			
8		4-R4		5			
9		深度 $5_0^{+0.06}$		4			
10	孔	位置 64		8			
合计				67	3		

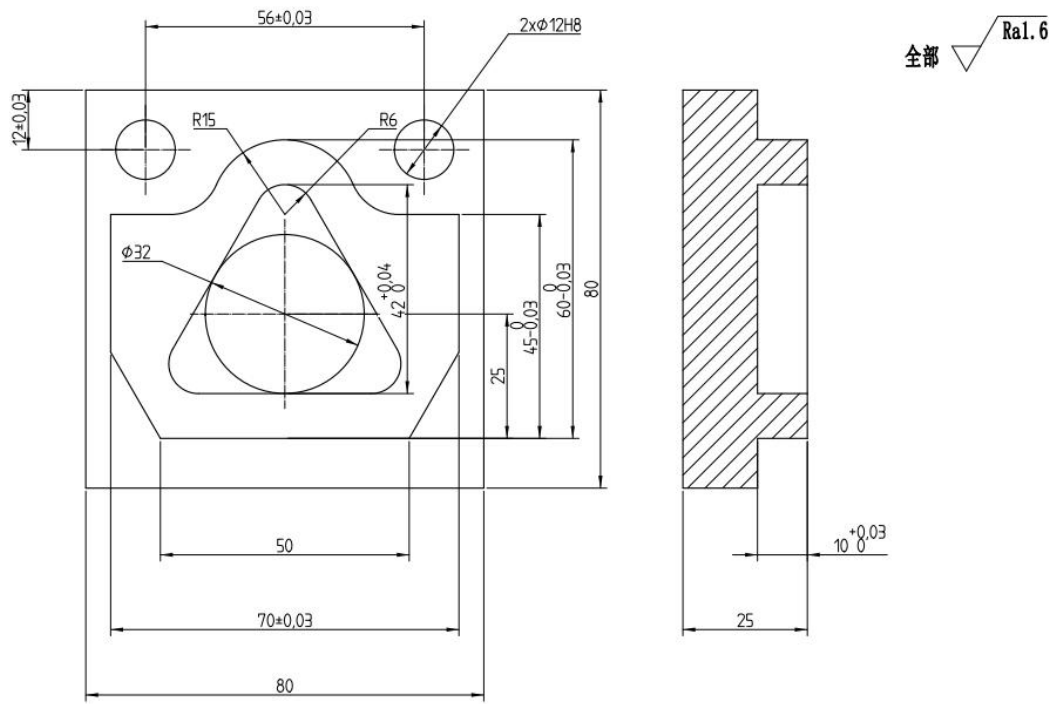
数控铣床实习技能操作考试试卷二

专业_____ 考生姓名_____ 学号_____ 成绩_____

一. 考核要求

- (1) 基本时间：2 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



三. 评分标准

(1)操作技能考核总成绩表

序号	项目名称	配分	得分	备注
1	现场操作规范	10		
2	工序制定及编程	20		
3	工件质量	70		
合 计		100		

(2)现场操作规范评分表

序号	项目	考核内容	配分	考场表现	得分
1	现场操作规范	工具的正确使用	2		
2		量具的正确使用	2		
3		刀具的合理使用	2		
4		设备正确操作和维护保养	4		
合计			10		

(3)工序制定及编程评分表

序号	项目	考核内容	配分	实际情况	得分
1	工序制定	工序制定合理, 选择刀具正确	10		
2	指令应用	指令应用合理、得当、正确	5		
3	程序格式	程序格式正确, 符合工艺要求	5		
合计			20		

(4)质量评分

序号	项目	考核内容		配分		检测 结果	得分
				IT	Ra		
1	深度	10	Ra	6	3		
2	形状 轮廓	2— $\varnothing 12H8$		6			
3		50		3			
4		25		3			
5		12±0.03		8			
6		70 ⁰ _{-0.03}		8			
7		45 ⁰ _{-0.03}		3			
8		60 ⁰ _{-0.03}		5			
9		3×42 ^{+0.04} ₀		5			
10		56±0.03		5			
11		80		3			
12	孔	深度 10 ^{+0.03} ₀		4			
13		位置		8			
合计				67	3		

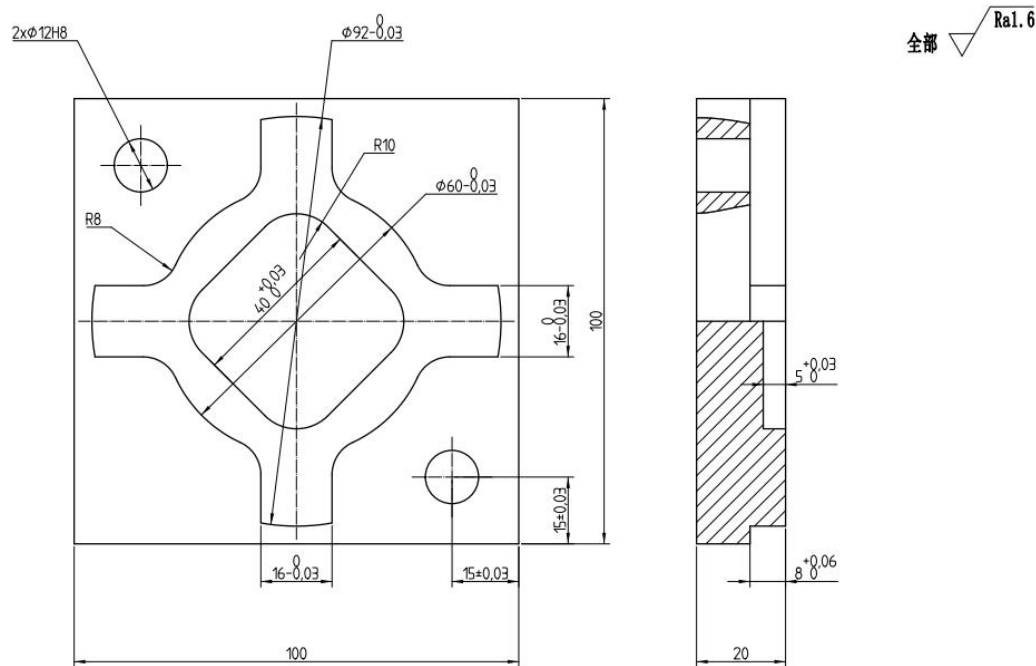
数控铣床实习技能操作考试试卷三

专业_____ 考生姓名_____ 学号_____ 成绩_____

一. 考核要求

- (1) 基本时间：2 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



三. 评分标准

(1) 操作技能考核总成绩表

序号	项目名称	配分	得分	备注
1	现场操作规范	10		
2	工序制定及编程	20		
3	工件质量	70		
合 计		100		

(2) 现场操作规范评分表

序号	项目	考核内容	配分	考场表现	得分
1	现场操作规范	工具的正确使用	2		
2		量具的正确使用	2		
3		刀具的合理使用	2		
4		设备正确操作和维护保养	4		
合计			10		

(3) 工序制定及编程评分表

序号	项目	考核内容	配分	实际情况	得分
1	工序制定	工序制定合理, 选择刀具正确	10		
2	指令应用	指令应用合理、得当、正确	5		
3	程序格式	程序格式正确, 符合工艺要求	5		
合计			20		

(4) 工件质量评分表

序号	项目	考核内容		配分		检测结果	得分
				IT	Ra		
1	深度	$5_0^{+0.03}$	Ra	3	3		
2		$8_0^{+0.03}$	Ra	3			
3	形状轮廓	2×Ø12H8		6			
4		$40_0^{+0.03}$		9			
5		15±0.03		8			
6		$16_{-0.03}^0$		8			
7		$\text{Ø}60_{-0.03}^0$		3			
8		$\text{Ø}92_{-0.03}^0$		10			
9		对称度 0.05		5			
10	孔	深度 12		4			
11		位置		8			
合计				67	3		

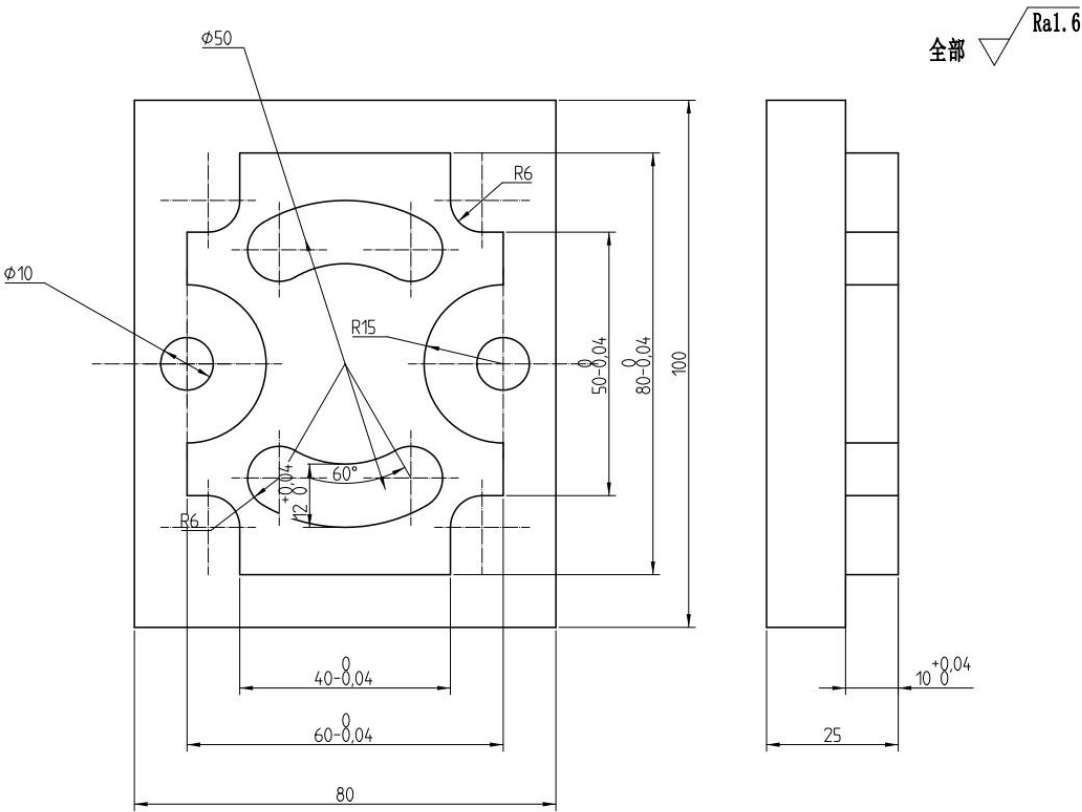
数控铣床实习技能操作考试试卷四

专业_____ 考生姓名_____ 学号_____ 成绩_____

一. 考核要求

- (1) 基本时间：2 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



三. 评分标准

(1) 操作技能考核总成绩表

序号	项目名称	配分	得分	备注
1	现场操作规范	10		
2	工序制定及编程	20		
3	工件质量	70		
合 计		100		

(2) 现场操作规范评分表

序号	项目	考核内容	配分	考场表现	得分
1	现场操作规范	工具的正确使用	2		
2		量具的正确使用	2		
3		刀具的合理使用	2		
4		设备正确操作和维护保养	4		
合计			10		

(3) 工序制定及编程评分表

序号	项目	考核内容	配分	实际情况	得分
1	工序制定	工序制定合理, 选择刀具正确	10		
2	指令应用	指令应用合理、得当、正确	5		
3	程序格式	程序格式正确, 符合工艺要求	5		
合计			20		

(4) 工件质量评分表

序号	项目	考核内容		配分		检测结果	得分
				IT	Ra		
1	深度	$5_{-0}^{+0.04}$	Ra	3	3		
2		$10_{-0}^{+0.04}$		3	3		
3	形状轮廓	$60_{-0.04}^0$		6			
4		$40_{-0.04}^0$		7			
5		$50_{-0.04}^0$		8			
6		$80_{-0.04}^0$		8			
7		$12_{-0}^{+0.04}$		3			
8		2×Ø10H8		5			
9		角度 60°		3			
10		对称度 0.06		2			
11		平行度 0.04		1			
12		R15		2			
13		R6		2			
14		Ø50		2			
15	孔	深度 13		4			
16		位置		8			
合计				67	3		

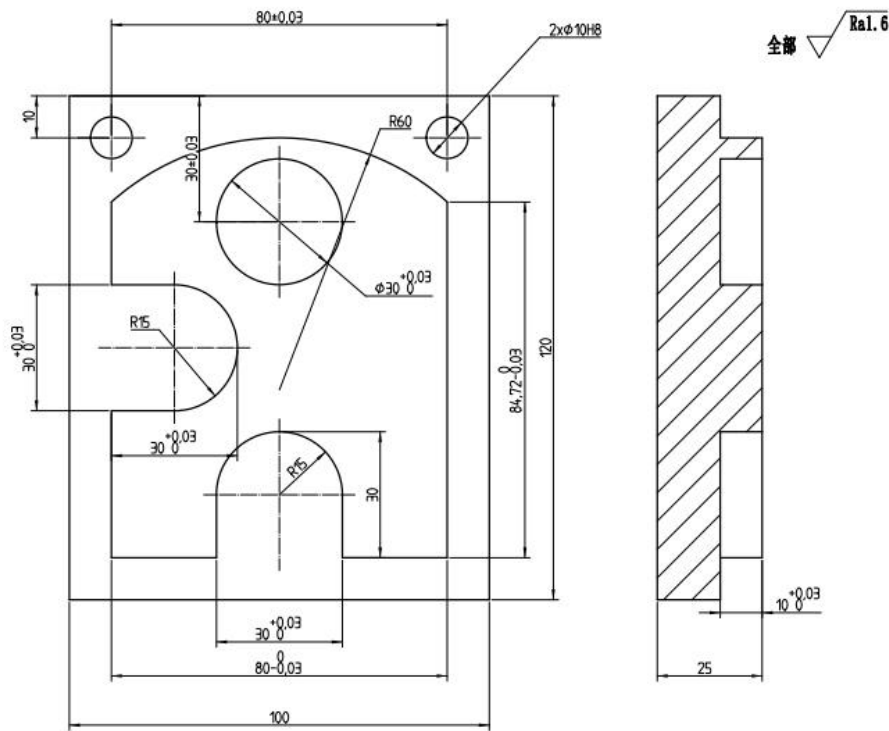
数控铣床实习技能操作考试试卷五

专业_____ 考生姓名_____ 学号_____ 成绩_____

一. 考核要求

- (1) 基本时间：2 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



三. 评分标准

(1) 操作技能考核总成绩表

序号	项目名称	配分	得分	备注
1	现场操作规范	10		
2	工序制定及编程	20		
3	工件质量	70		
合 计		100		

(2) 现场操作规范评分表

序号	项目	考核内容	配分	考场表现	得分
1	现场操作规范	工具的正确使用	2		
2		量具的正确使用	2		
3		刀具的合理使用	2		
4		设备正确操作和维护保养	4		
合计			10		

(3) 工序制定及编程评分表

序号	项目	考核内容	配分	实际情况	得分
1	工序制定	工序制定合理, 选择刀具正确	10		
2	指令应用	指令应用合理、得当、正确	5		
3	程序格式	程序格式正确, 符合工艺要求	5		
合计			20		

(4) 工件质量评分表

序号	项目	考核内容		配分		检测结果	得分
				IT	Ra		
1	深度	$10_0^{+0.03}$	Ra	3	3		
2	形状轮廓	$30_0^{+0.03}$		6			
3		$80_0^{+0.03}$		9			
4		$80_{-0.03}^0$		8			
5		$100_{-0.03}^0$		8			
6		$30_{-0.03}^0$		3			
7		$\varnothing 30_0^{+0.03}$		3			
8		$2 \times \varnothing 10H8$		4			
9		R15		3			
10		10		3			
11		对称度 0.03		5			
12	孔	深度 25		4			
13		位置		8			
合计				67	3		

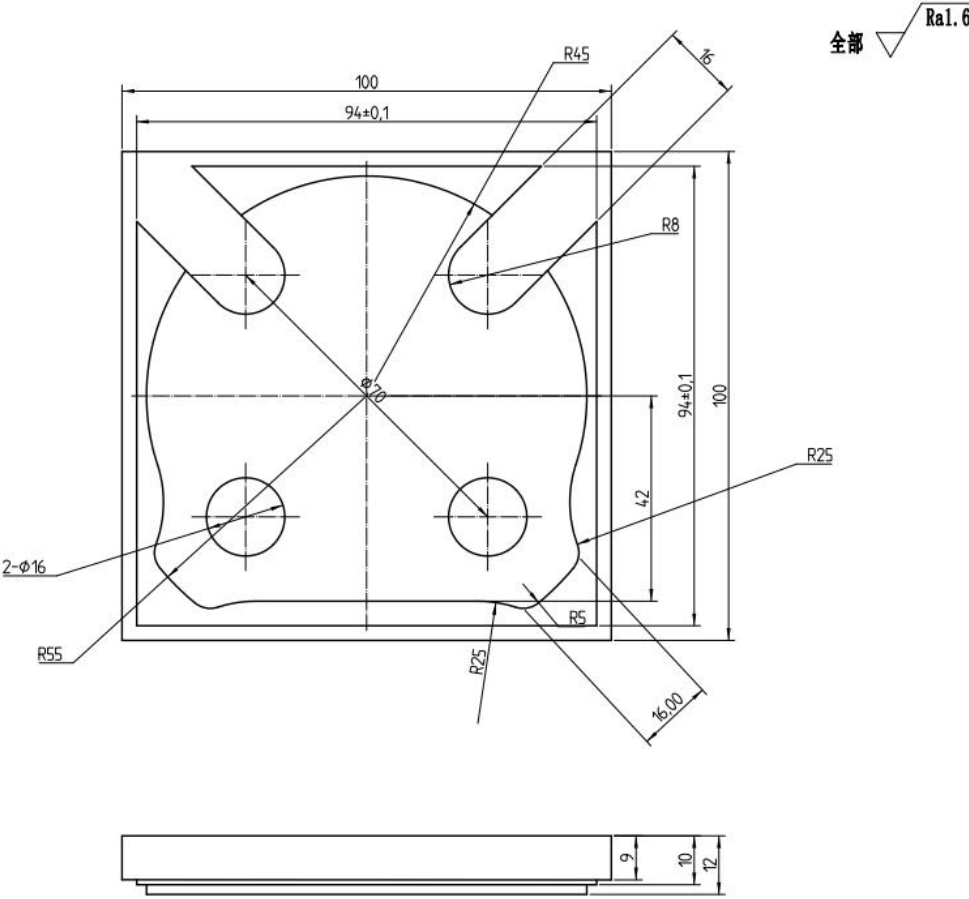
数控铣床实习技能操作考试试卷六

专业_____ 考生姓名_____ 学号_____ 成绩_____

一. 考核要求

- (1) 基本时间：2 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



三. 评分标准

(1) 操作技能考核总成绩表

序号	项目名称	配分	得分	备注
1	现场操作规范	10		
2	工序制定及编程	20		
3	工件质量	70		
合 计		100		

(2) 现场操作规范评分表

序号	项目	考核内容	配分	考场表现	得分
1	现场操作规范	工具的正确使用	2		
2		量具的正确使用	2		
3		刀具的合理使用	2		
4		设备正确操作和维护保养	4		
合计			10		

(3) 工序制定及编程评分表

序号	项目	考核内容	配分	实际情况	得分
1	工序制定	工序制定合理, 选择刀具正确	10		
2	指令应用	指令应用合理、得当、正确	5		
3	程序格式	程序格式正确, 符合工艺要求	5		
合计			20		

(4) 工件质量评分表

序号	项目	考核内容		配分		检测结果	得分
				IT	Ra		
1	深度	9	Ra	2	3		
2		10		2			
3		12		2			
4	形状轮廓	R45		6			
5		R25		9			
6		R55		8			
7		R5		8			
8		94±0.10		3			
9		16		10			
10		2-Ø16 镗孔		5			
11	孔	深 0.50		4			
12		位置		8			
合计				67	3		

数控铣床实习技能操作考试试卷七

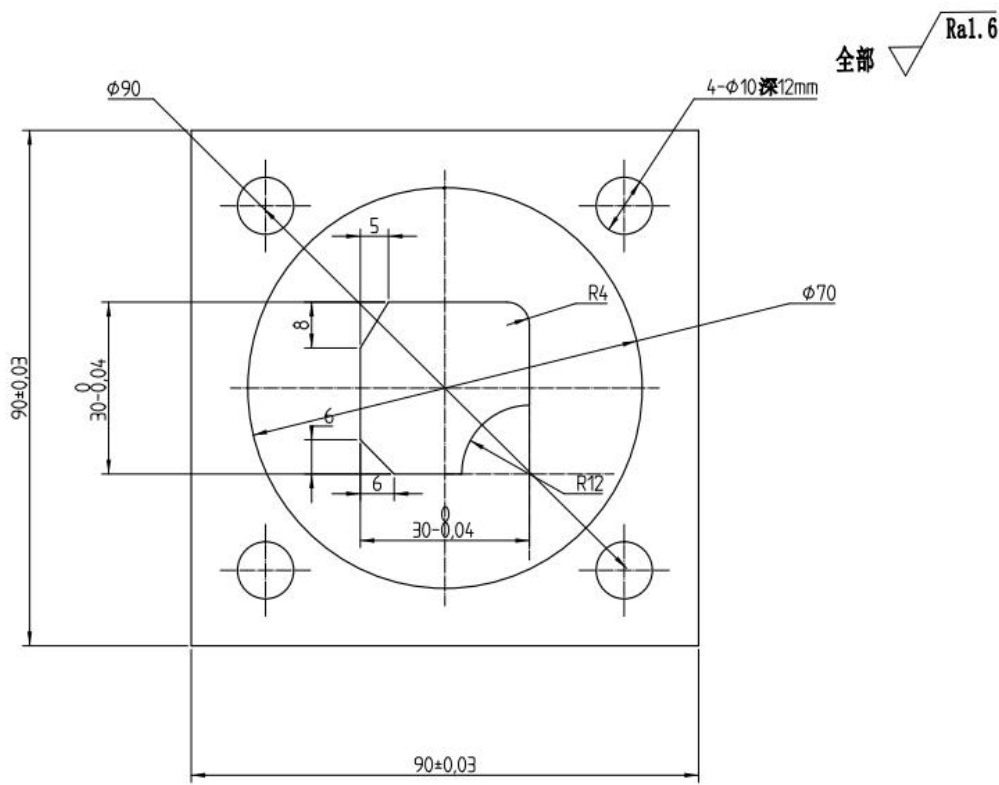
专业_____ 考生姓名_____ 学号_____ 成绩_____

一. 考核要求

- (1) 基本时间：2 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



三.评分标准

(1) 操作技能考核总成绩表

序号	项目名称	配分	得分	备注
1	现场操作规范	10		
2	工序制定及编程	20		
3	工件质量	70		
合 计		100		

(2) 现场操作规范评分表

序号	项目	考核内容	配分	考场表现	得分
1	现场操作规范	工具的正确使用	2		
2		量具的正确使用	2		
3		刀具的合理使用	2		
4		设备正确操作和维护保养	4		
合计			10		

(3) 工序制定及编程评分表

序号	项目	考核内容	配分	实际情况	得分
1	工序制定	工序制定合理, 选择刀具正确	10		
2	指令应用	指令应用合理、得当、正确	5		
3	程序格式	程序格式正确, 符合工艺要求	5		
合计			20		

(4) 工件质量评分表

序号	项目	考核内容		配分		检测结果	得分
				IT	Ra		
1	深度	$4_0^{+0.04}$	Ra	6	3		
2	形状轮廓	$30_{-0.04}^0$		7			
3		4- $\varnothing 10$		9			
4		$90_{-0.03}^{+0.03}$		8			
5		$\varnothing 90_{-0.01}^{+0.01}$		8			
6		$\varnothing 70_0^{+0.06}$		3			
7		R12		3			
8		5		3			
9		8		3			
10		6		5			
11	孔	深度 12		4			
12		位置		8			
合计				67	3		

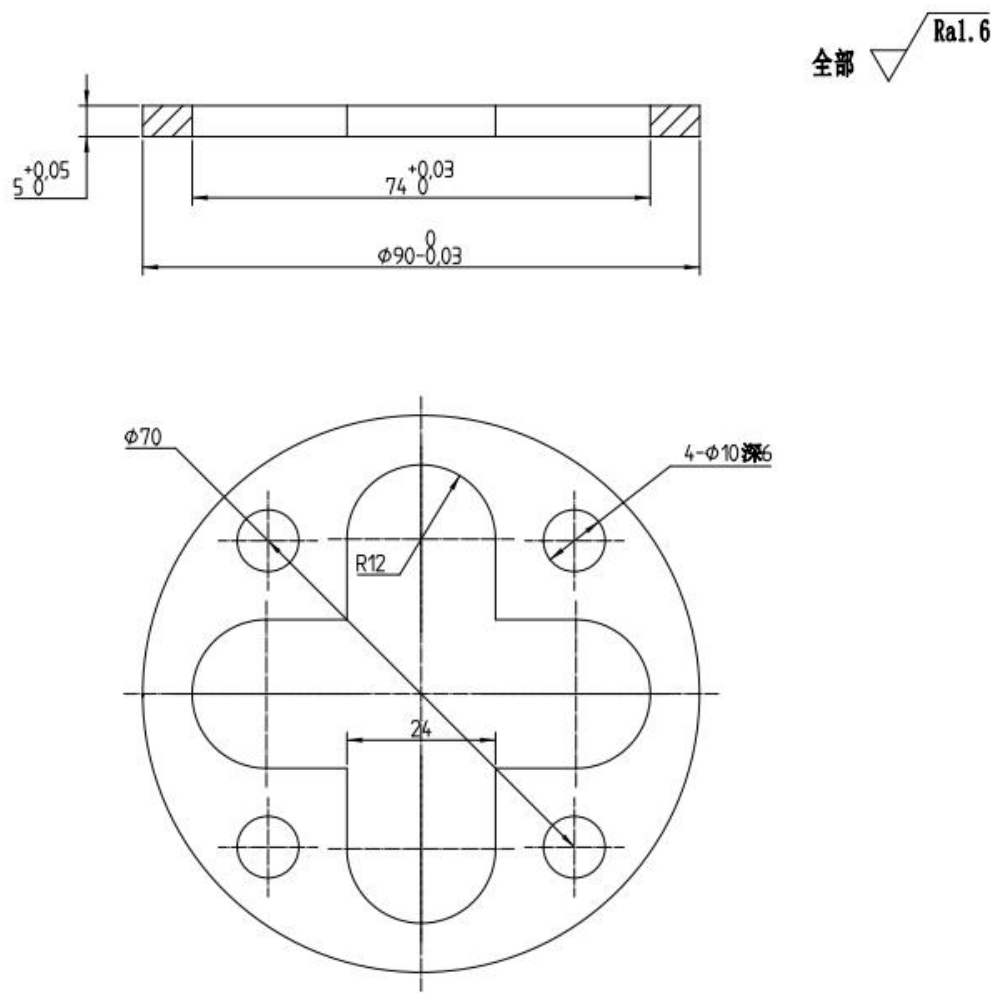
数控铣床实习技能操作考试试卷八

专业_____ 考生姓名_____ 学号_____ 成绩_____

一. 考核要求

- (1) 基本时间：2 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



三.评分标准

(1)操作技能考核总成绩表

序号	项目名称	配分	得分	备注
1	现场操作规范	10		
2	工序制定及编程	20		
3	工件质量	70		
合 计		100		

(2)现场操作规范评分表

序号	项目	考核内容	配分	考场表现	得分
1	现场操作规范	工具的正确使用	2		
2		量具的正确使用	2		
3		刀具的合理使用	2		
4		设备正确操作和维护保养	4		
合计			10		

(3)工序制定及编程评分表

序号	项目	考核内容	配分	实际情况	得分
1	工序制定	工序制定合理,选择刀具正确	10		
2	指令应用	指令应用合理、得当、正确	5		
3	程序格式	程序格式正确,符合工艺要求	5		
合计			20		

(4)工件质量评分表

序号	项目	考核内容		配分		检测结果	得分
				IT	Ra		
1	深度	$5_0^{+0.05}$	Ra	6	3		
2	形状轮廓	4— $\varnothing 10$		7			
3		$\varnothing 90_0^{+0}_{-0.035}$		9			
4		$24_0^{+0.03}$		10			
5		$74_0^{+0.03}$		9			
6		R12		3			
7		$\varnothing 70$		10			
8	孔	深度 6		4			
19		位置		8			
合计				67	3		

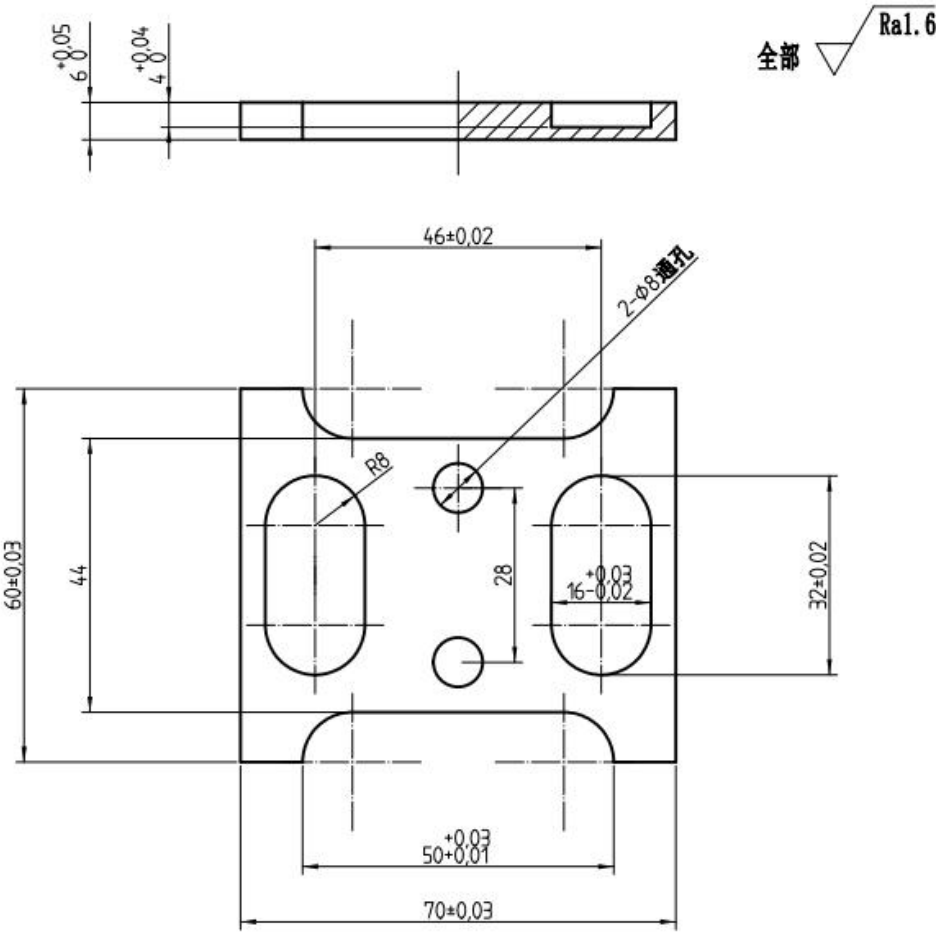
数控铣床实习技能操作考试试卷九

专业_____ 考生姓名_____ 学号_____ 成绩_____

一. 考核要求

- (1) 基本时间：2 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



三.评分标准

(1) 操作技能考核总成绩表

序号	项目名称	配分	得分	备注
1	现场操作规范	10		
2	工序制定及编程	20		
3	工件质量	70		
合 计		100		

(2) 现场操作规范评分表

序号	项目	考核内容	配分	考场表现	得分
1	现场操作规范	工具的正确使用	2		
2		量具的正确使用	2		
3		刀具的合理使用	2		
4		设备正确操作和维护保养	4		
合计			10		

(3) 工序制定及编程评分表

序号	项目	考核内容	配分	实际情况	得分
1	工序制定	工序制定合理, 选择刀具正确	10		
2	指令应用	指令应用合理、得当、正确	5		
3	程序格式	程序格式正确, 符合工艺要求	5		
合计			20		

(4) 工件质量评分表

序号	项目	考核内容		配分		检测结果	得分
				IT	Ra		
1	深度	$4^{+0.035}_0$	Ra	3	3		
		$6^{+0.05}_0$		3			
2	形状轮廓	$50^{+0.03}_{-0.01}$		6			
3		$70^{+0.03}_{-0.03}$		9			
4		$60^{+0.025}_{-0.025}$		8			
5		$44^{+0.01}_{-0.03}$		8			
6		$46^{+0.015}_{-0.015}$		3			
7		$32^{-0.025}_{-0.02}$		5			
8		$16^{+0.025}_{-0.015}$		5			
9		4—R8		5			
10	孔	2—Ø8		4			
11		位置 28		8			
合计				67	3		

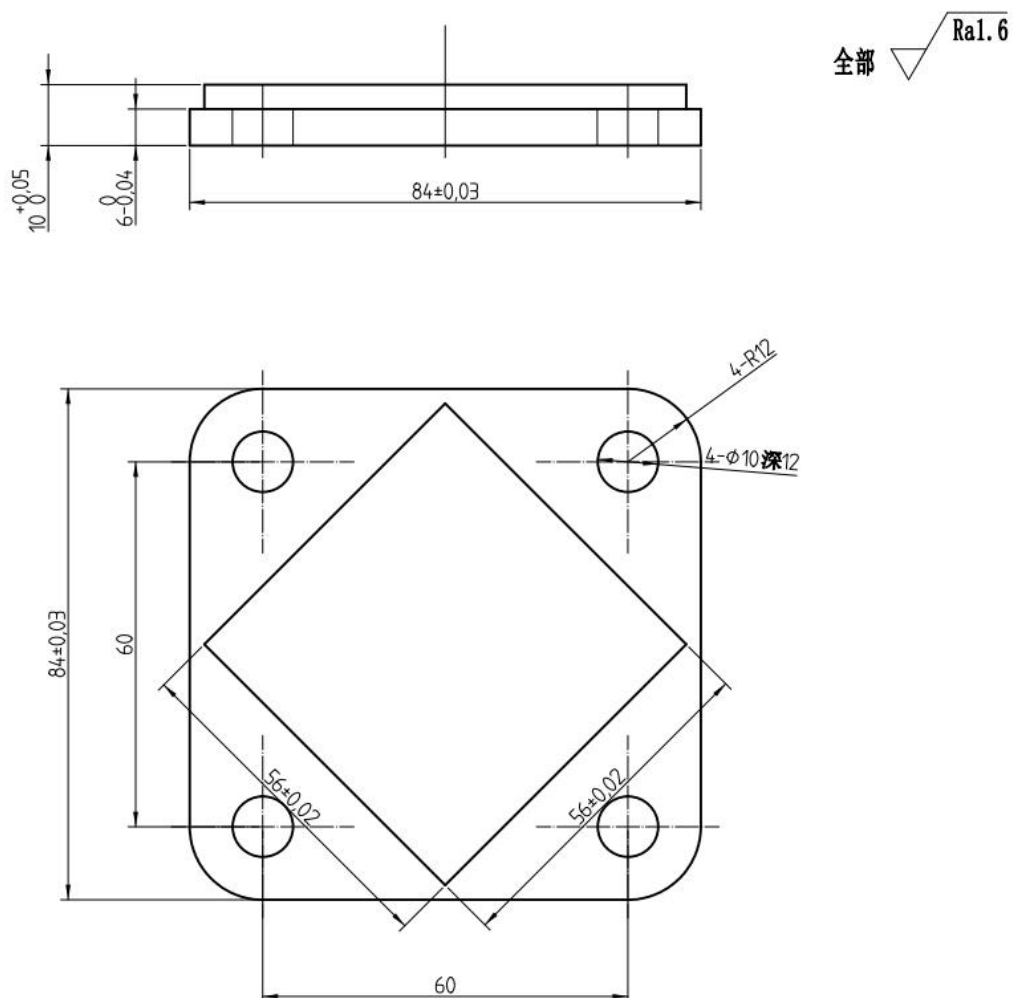
数控铣床实习技能操作考试试卷十

专业_____ 考生姓名_____ 学号_____ 成绩_____

一. 考核要求

- (1) 基本时间：2 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



三.评分标准

(1)操作技能考核总成绩表

序号	项目名称	配分	得分	备注
1	现场操作规范	10		
2	工序制定及编程	20		
3	工件质量	70		
合 计		100		

(2)现场操作规范评分表

序号	项目	考核内容	配分	考场表现	得分
1	现场操作规范	工具的正确使用	2		
2		量具的正确使用	2		
3		刀具的合理使用	2		
4		设备正确操作和维护保养	4		
合计			10		

(3)工序制定及编程评分表

序号	项目	考核内容	配分	实际情况	得分
1	工序制定	工序制定合理, 选择刀具正确	10		
2	指令应用	指令应用合理、得当、正确	5		
3	程序格式	程序格式正确, 符合工艺要求	5		
合计			20		

(4)工件质量评分表

序号	项目	考核内容		配分		检测结果	得分
				IT	Ra		
1	深度	$10^{+0.05}_0$	Ra	6	3		
2	形状轮廓	$84^{+0.03}_{-0.03}$		6			
3		4- $\varnothing 10$		9			
4		$56^{+0.20}_{-0.025}$		8			
5		$56^{+0.025}_{-0.025}$		8			
6		4- $\varnothing 10$		3			
7		4-R12		10			
8		$84^{+0.03}_{-0.03}$		5			
9		深度 12		4			
10	孔	位置		8			
合计				67	3		