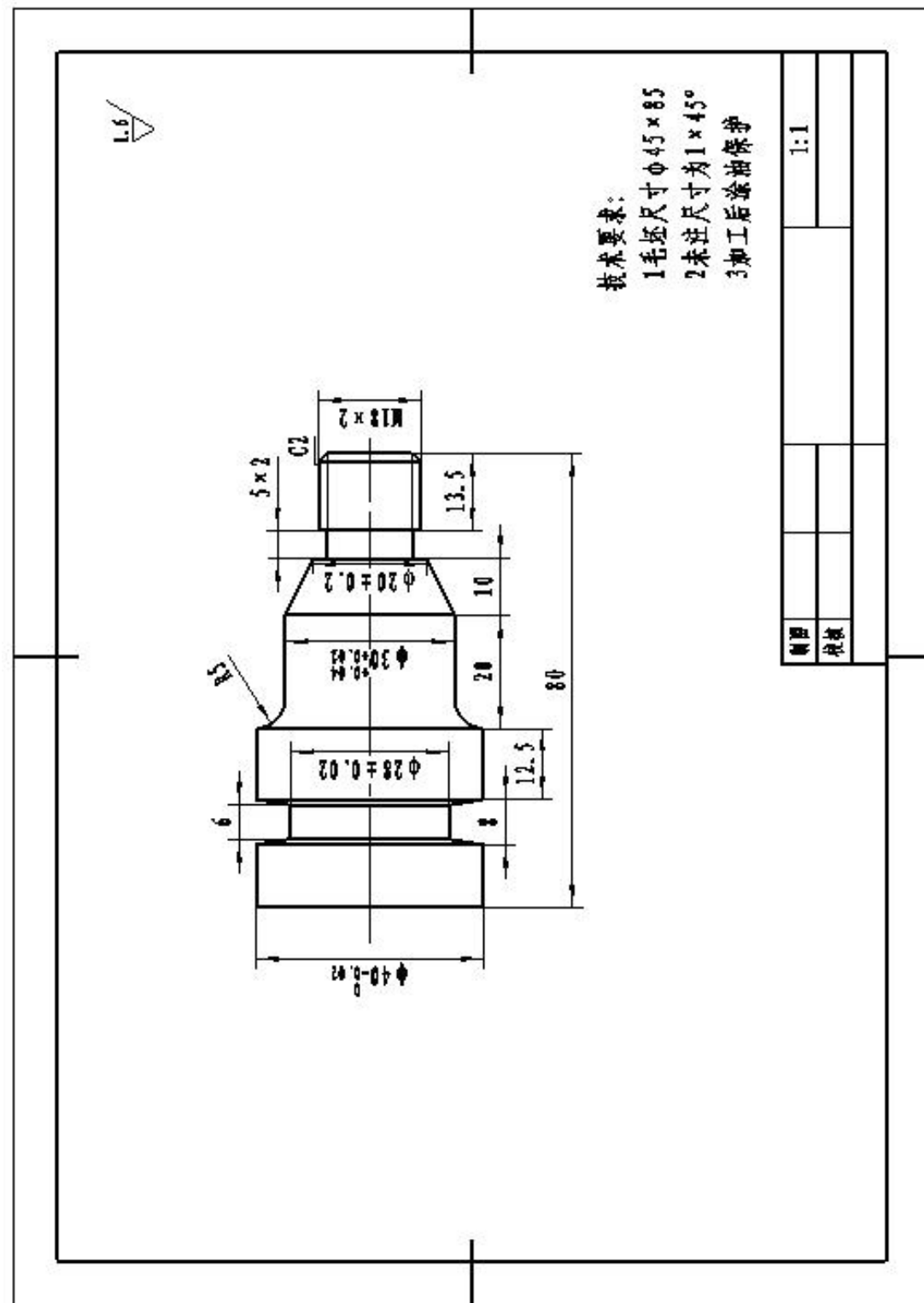


数控机床操作调整工中级技能操作试题



评分表

试题编号	考核项目	考核内容及要求	评分标准	配分	检测结果	得分	备注
		操作时间	180min			总分	
1	外圆尺寸	$\phi 40_{-0.02}^0$	超差无分	10			
2		$\phi 30_{0.02}^{0.04}$	超差无分	10			
3	凹槽直径	$\phi 28 \pm 0.2$	超差无分	5			
4		$\phi 15$	超差无分	5			
5	槽宽	5	超差无分	5			
6		6	超差无分	5			
7		8	超差无分	5			
8	倒角	$1 \times 45^\circ$	超差无分	5			
9	粗糙度	1.6	超差无分	5			
10	总长度	80 ± 0.2	超差无分	10			
11	螺纹尺寸	M18X2	超差无分	10			
12	螺纹长度	13.5	超差无分	10			
13	安全文明生产	1、遵守机床安全操作规程。 2、刀具、工具、量具放置规范。 3、设备保养、场地整洁。	酌情扣 1-5 分	5			
14	工艺合理	1、工件定位、夹紧及刀具选择合理。 2、加工顺序及刀具轨迹路线合理。	酌情扣 1-5 分	5			
15	程序编制	1、指令正确，程序完整。 2、数值计算正确、程序编写表现出一定的技巧，简化计算和加工程序。 3、刀具补偿功能运用正确、合理。 4、切削参数、坐标系选择正确、合理。	酌情扣 1-5 分	5			
发生重大事故（人身和设备安全事故）、严重违反工艺原则和情节严重的野蛮操作等，由裁判长决定取消其实操资格。							
记录员	监考人	检验员	考评员				

备料清单

一、材料准备：

选用 45#钢，坯料尺寸： $\phi 45 \times 85$ ，每人一块

二、设备准备：数控铣床及常用辅具、工具

三、工、量、刃、辅具准备：

序号	名称	规格	数量	备注
1	千分尺	0~25mm	1	
2	千分尺	25~50mm	1	
3	游标卡尺	0~150mm	1	
4	螺纹千分尺	0~25mm	1	
5	半径规	R1-6.5	1	
6	刀具	端面车刀	1	
7		外圆车刀	2	
8		螺纹车刀 60°	1	
9		切断车刀	1	宽 5mm，长 23mm
10	其它辅具	1. 垫刀片若干、油石等		
11		2. 铜皮（厚 0.2mm，宽 25mm×长 60mm）		
12		3. 其它车工常用辅具		