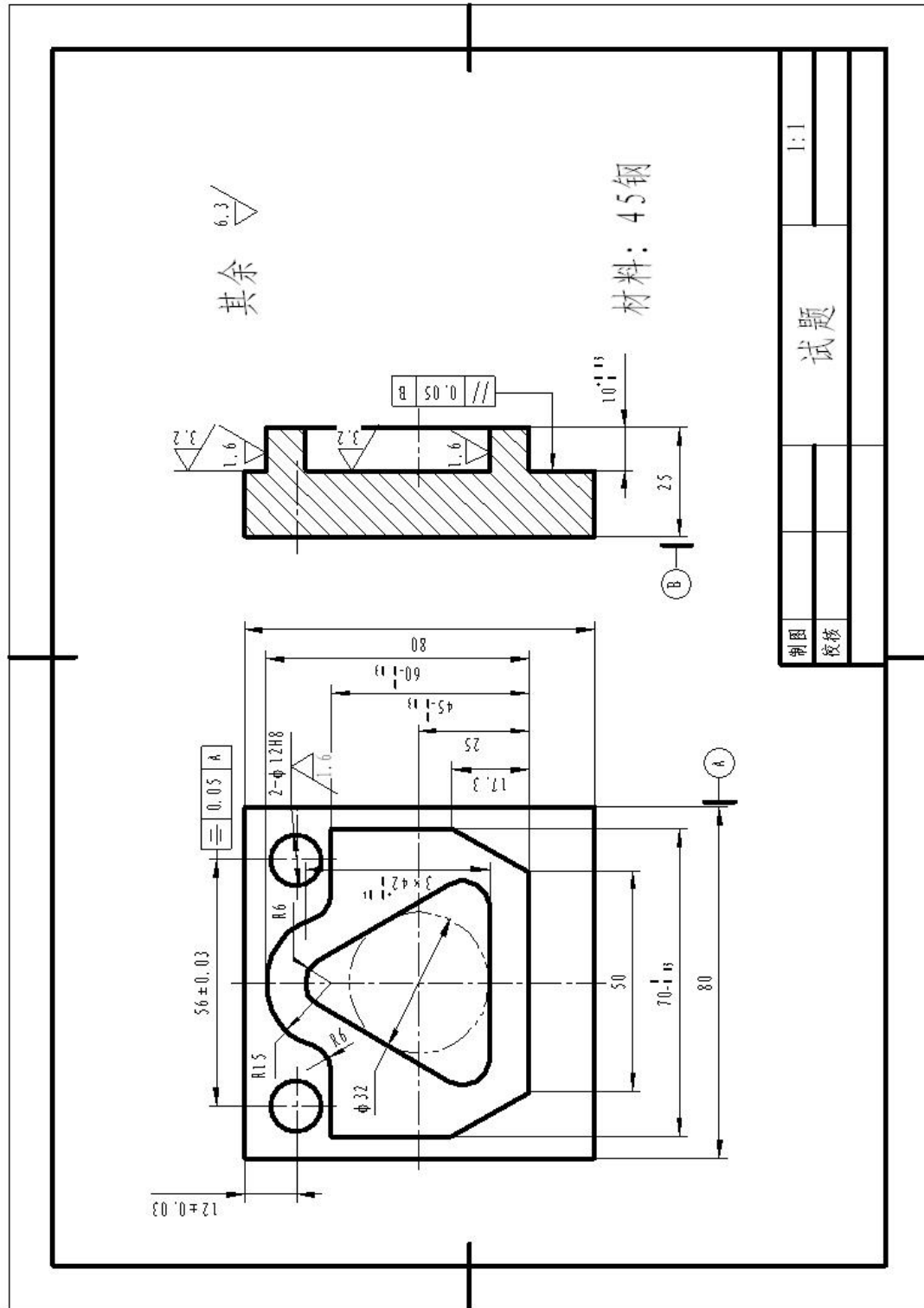


数控机床操作调整工中级技能操作试题



评分表

考核项目	时限	3h	开始时间	结束时间	总得分	检测记录	扣分
工件评分 (80%)	外形轮廓	1	$70_{-0.03}^0$	4	超差 0.01 扣 1 分		
		2	$60_{-0.03}^0$	4	超差 0.01 扣 1 分		
		3	$45_{-0.03}^0$	4	超差 0.01 扣 1 分		
		4	凸台高 $10_0^{+0.03}$	4	超差 0.01 扣 1 分		
		5	对称度 0.05	8	超差 0.01 扣 1 分		
		6	平行度 0.05	8	超差 0.01 扣 1 分		
		7	25.50	4	每错一处扣 1 分		
		8	Ra1.6 μm (外轮廓)	4	每错一处扣 1 分		
		9	R15	4	每错一处扣 1 分		
	内轮廓与孔	10	$3 \times 42_0^{+0.04}$	6	超差 0.01 扣 1 分		
		11	孔距 56 ± 0.03	6	超差 0.01 扣 1 分		
		12	R6	2	每错一处扣 1 分		
		13	$\phi 12\text{H8}$	6	超差 0.01 扣 1 分		
		14	孔距 12 ± 0.03	4	超差 0.01 扣 1 分		
	其他	15	Ra1.6 μm (内轮廓)	6	每错一处扣 1 分		
	程序 (10%)	16	工件无缺陷	6	缺陷一处扣 3 分		
17		程序正确(语法、数据)	10	视严重性, 每错一处 1-2			
18		程序合理		视严重性, 不合理每处扣 1-2			
19		程序中工艺参数正确		视严重性, 不合理每处扣 1-3			
20		工艺合理性		视严重性, 不合理每处扣 1-2			
21	程序完整	程序不完整扣 1-2					
机床操作 (10%)	22	装夹、换刀操作熟练	10	规范每次扣 2			
	23	机床面板操作正确		误操作每次扣 2			
	24	进给倍率与主轴转速设定合理		不合理每次扣 2			
	25	加工准备机床清理		不符合要求每次扣 2			
文明生产	26	人身、机床、刀具安全	否定项 (扣分)	扣 5-20/次			

备料清单

一、材料准备：

选用 45#钢，坯料尺寸：105×105×30，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	75~100mm	1	
2	内径千分尺	5~25mm	1	
3	游标卡尺	0~150mm	1	
4	深度游标卡尺	0~150mm	1	
5	面铣刀	$\phi 60$	1	
6	中心钻	A3	2	
7	麻花钻	$\phi 11.7$	1	
8	立铣刀	$\phi 12, \phi 20$	各 1	
9	键槽铣刀	$\phi 12$	1	
10	平口钳	QH160	1	
11	寻边器	$\phi 10$	1	
12	对刀仪		1	
13	平行垫块		若干	
14	机用铰刀	$\phi 12H8$	1	