

《数控车床编程与操作》技能练习题（一）

考件编号：\_\_\_\_\_ 姓名：\_\_\_\_\_ 准考证号：\_\_\_\_\_ 单位：\_\_\_\_\_

本题分值：100 分

考核时间：240 分钟

考核形式：现场笔试和现场操作

具体考核要求：

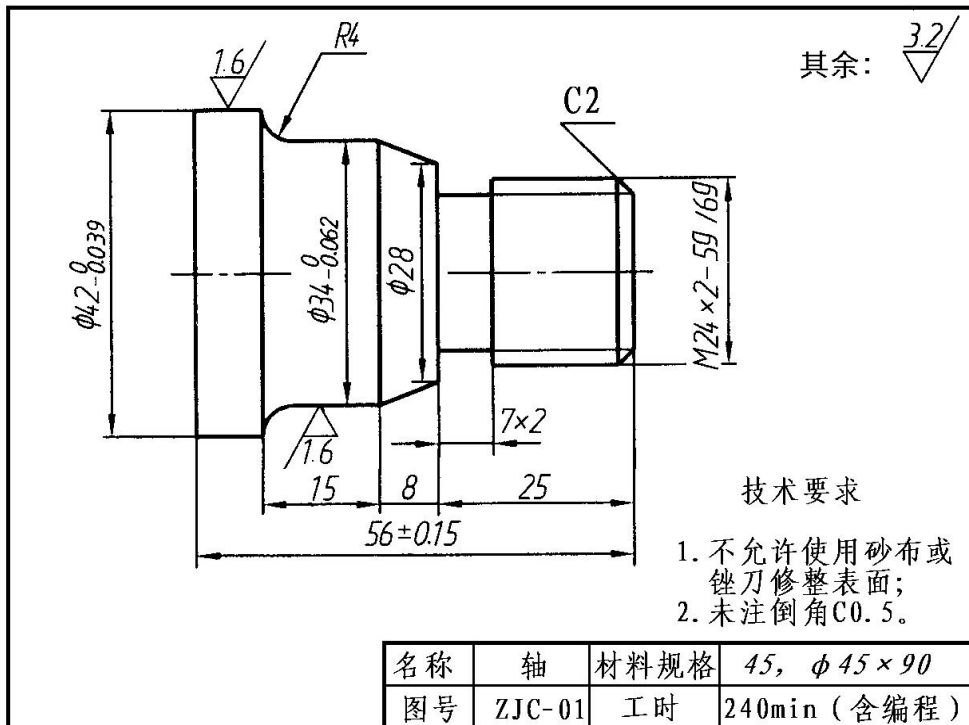
一、工艺制定 （10 分）

二、编制程序 （20 分）

三、现场操作：

- 1、数控车床操作与工量刃具使用 （5 分）
- 2、数控车床维护保养与精度检验 （5 分）
- 3、零件加工 （60 分）

按零件图完成加工操作



## 总 成 绩 表

序号	试题名称	配分	得分	权重	最后得分	备注
1	加工准备及工艺制定	10				
2	数控编程	20				
3	数控车床操作与工量刃具使用	5				
4	零件加工	60				
5	数控车床维护与精度检验	5				
合 计		100				

### 零件加工评分表

序号	项目	考核内容		配分		检测结果	得分
				IT	Ra		
1	外圆	$\phi 34_{-0.062}^0$	Ra1.6	10	1		
2		$\phi 42_{-0.039}^0$	Ra1.6	10	1		
3	圆弧	R4	Ra1.6	3	1		
4	螺纹	M24x2—6g	Ra1.6	10			
5	长度	25±0.1		5			
6		7±0.1		5			
7		15±0.1		5			
8		65±0.15		5			
9	其他	表面形状有无缺陷		2			
10		倒角、倒钝		2			
合 计				60			
<p>评分标准：尺寸和形状位置精度每超差 0.01mm 扣 2 分，粗糙度增值时扣该项全部分。</p> <p>否定项：零件上有未加工形状或形状错误的，此件视为不合格</p>							

评分人：            年    月    日

核分人：            年    月    日

《数控车床编程与操作》技能练习题（二）

考件编号：\_\_\_\_\_ 姓名：\_\_\_\_\_ 准考证号：\_\_\_\_\_ 单位：\_\_\_\_\_

本题分值：100 分

考核时间：240 分钟

考核形式：现场笔试和现场操作

具体考核要求：

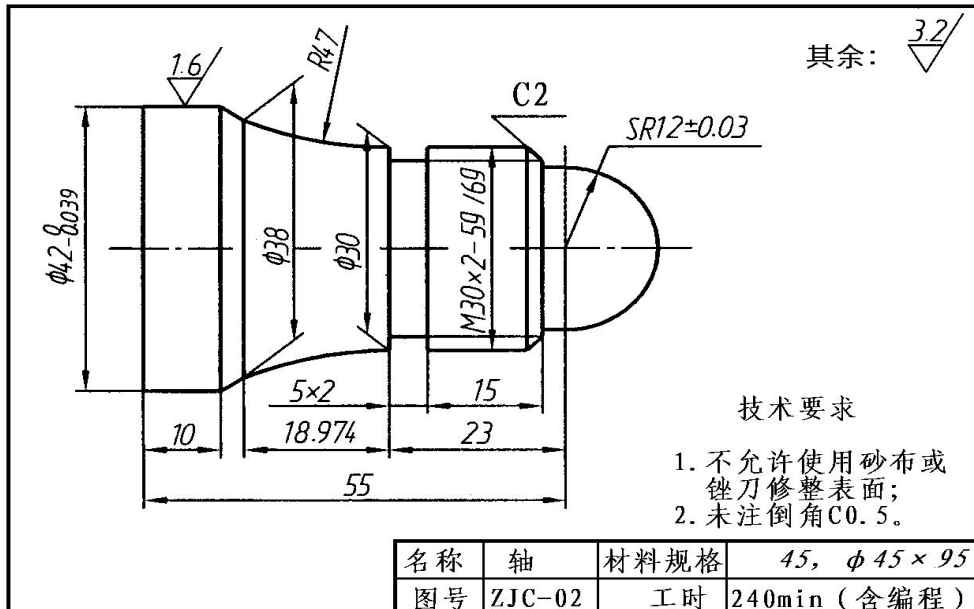
二、工艺制定 （10 分）

二、编制程序 （20 分）

三、现场操作：

- 1、数控车床操作与工量刃具使用 （5 分）
- 2、数控车床维护保养与精度检验 （5 分）
- 3、零件加工 （60 分）

按零件图完成加工操作



## 总 成 绩 表

序号	试题名称	配分	得分	权重	最后得分	备注
1	加工准备及工艺制定	10				
2	数控编程	20				
3	数控车床操作与工量刃具使用	5				
4	零件加工	60				
5	数控车床维护与精度检验	5				
合 计		100				

### 零件加工评分表

序号	项目	考核内容		配分		检测结果	得分
				IT	Ra		
1	外圆	$\phi 24 \pm 0.03$	Ra1.6	10	1		
2		$\phi 42 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.039 \end{smallmatrix}$	Ra1.6	10	1		
3	圆弧	R47	Ra1.6	3	1		
4	螺纹	M30x2—6g	Ra1.6	10			
5	长度	15±0.1		5			
6		5±0.1		5			
7		10±0.1		5			
8		55±0.15		5			
9	其他	表面形状有无缺陷		2			
10		倒角、倒钝		2			
合 计				60			

评分标准：尺寸和形状位置精度每超差 0.01mm 扣 2 分，粗糙度增值时扣该项全部分。  
否定项：零件上有未加工形状或形状错误的，此件视为不合格

评分人：            年    月    日

核分人：            年    月    日

《数控车床编程与操作》技能练习题（三）

考件编号：\_\_\_\_\_ 姓名：\_\_\_\_\_ 准考证号：\_\_\_\_\_ 单位：\_\_\_\_\_

本题分值：100 分

考核时间：240 分钟

考核形式：现场笔试和现场操作

具体考核要求：

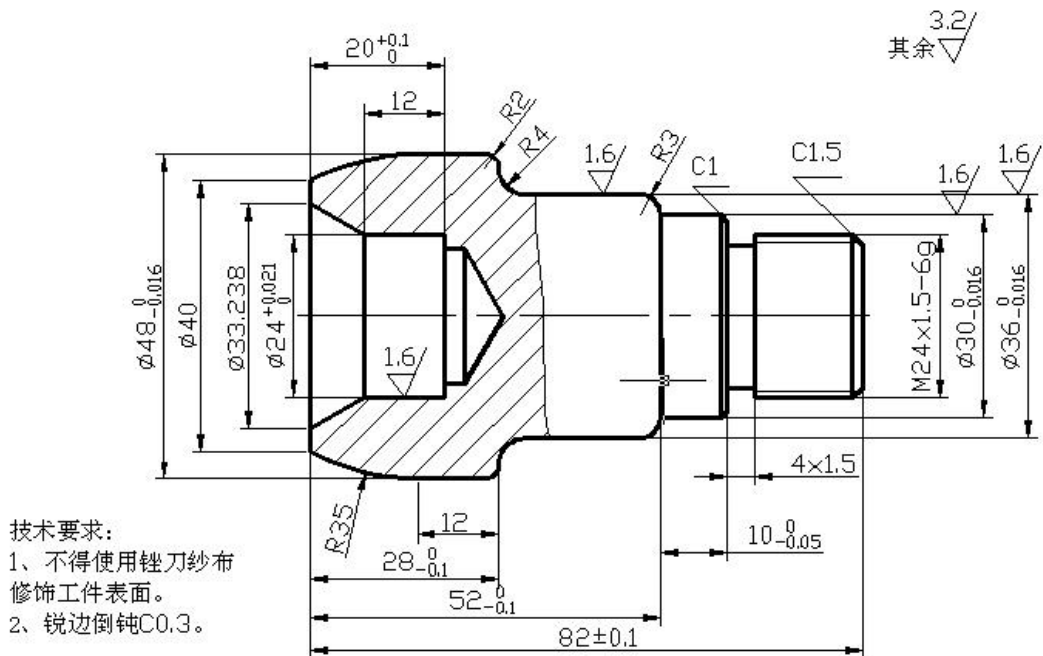
三、工艺制定 （10 分）

二、编制程序 （20 分）

三、现场操作：

- 1、数控车床操作与工量刀具使用 （5 分）
- 2、数控车床维护保养与精度检验 （5 分）
- 3、零件加工 （60 分）

按零件图完成加工操作



## 总成绩表

序号	试题名称	配分	得分	权重	最后得分	备注
1	加工准备及工艺制定	10				
2	数控编程	20				
3	数控车床操作与工量刃具使用	5				
4	零件加工	60				
5	数控车床维护与精度检验	5				
合 计		100				

### 零件加工评分表

序号	项目	考核内容		配分		检测结果	得分
				IT	Ra		
1	外圆	$\phi 48 \begin{matrix} 0 \\ -0.016 \end{matrix}$	Ra1.6	5	1		
2		$\phi 36 \begin{matrix} 0 \\ -0.016 \end{matrix}$	Ra1.6	5	1		
3		$\phi 30 \begin{matrix} 0 \\ -0.016 \end{matrix}$	Ra1.6	5	1		
4	圆弧	R35	Ra1.6	3	1		
5		R4、R2	Ra1.6	3	1		
6	内孔	$\phi 24 \begin{matrix} +0.021 \\ 0 \end{matrix}$	Ra1.6	5	1		
7	螺纹	M24x1.5—6g	Ra1.6	5	1		
8	长度	82±0.1		3			
9		$52 \begin{matrix} 0 \\ -0.1 \end{matrix}$		3			
10		$10 \begin{matrix} 0 \\ -0.05 \end{matrix}$		3			
11		$20 \begin{matrix} +0.1 \\ 0 \end{matrix}$		3			
12		$28 \begin{matrix} 0 \\ -0.1 \end{matrix}$		3			
13	其他	表面形状有无缺陷		4			
14		倒角、倒钝		3			
合 计				60			

评分标准：尺寸和形状位置精度每超差 0.01mm 扣 2 分，粗糙度增值时扣该项全部分。  
否定项：零件上有未加工形状或形状错误的，此件视为不合格

评分人：            年    月    日

核分人：            年    月    日

《数控车床编程与操作》技能练习题（四）

考件编号：\_\_\_\_\_ 姓名：\_\_\_\_\_ 准考证号：\_\_\_\_\_ 单位：\_\_\_\_\_

本题分值：100 分

考核时间：240 分钟

考核形式：现场笔试和现场操作

具体考核要求：

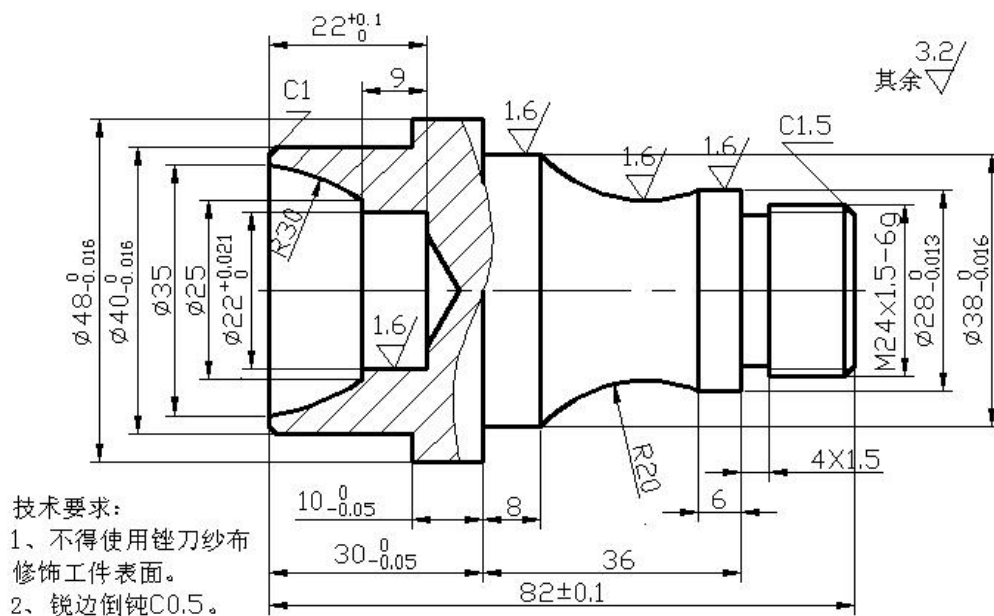
四、工艺制定 （10 分）

二、编制程序 （20 分）

三、现场操作：

- 1、数控车床操作与工量刀具使用 （5 分）
- 2、数控车床维护保养与精度检验 （5 分）
- 3、零件加工 （60 分）

按零件图完成加工操作



## 总成绩表

序号	试题名称	配分	得分	权重	最后得分	备注
1	加工准备及工艺制定	10				
2	数控编程	20				
3	数控车床操作与工量刃具使用	5				
4	零件加工	60				
5	数控车床维护与精度检验	5				
合 计		100				

### 零件加工评分表

序号	项目	考核内容		配分		检测结果	得分
				IT	Ra		
1	外圆	$\phi 48 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.016 \end{smallmatrix}$	Ra1.6	4	1		
2		$\phi 40 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.016 \end{smallmatrix}$	Ra1.6	4	1		
3		$\phi 38 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.016 \end{smallmatrix}$	Ra1.6	4	1		
4		$\phi 28 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.013 \end{smallmatrix}$	Ra1.6	4	1		
5	圆弧	R30	Ra1.6	4	1		
6		R20	Ra1.6	4	1		
7	内孔	$\phi 22 \begin{smallmatrix} +0.021 \\ 0 \end{smallmatrix}$	Ra1.6	4	1		
8	螺纹	M24x1.5—6g	Ra1.6	5	1		
9	长度	82±0.1		3			
10		$30 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.05 \end{smallmatrix}$		3			
11		$10 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.05 \end{smallmatrix}$		3			
12		$22 \begin{smallmatrix} +0.1 \\ 0 \end{smallmatrix}$		3			
13	其他	轮廓形状有无缺陷		4			
14		倒角、倒钝		3			
合 计				60			

评分标准：尺寸和形状位置精度每超差 0.01mm 扣 2 分，粗糙度增值时扣该项全部分。  
否定项：零件上有未加工形状或形状错误的，此件视为不合格

考评员：

年 月 日

考评组长：

年 月 日



《数控车床编程与操作》技能练习题（五）

考件编号：\_\_\_\_\_ 姓名：\_\_\_\_\_ 准考证号：\_\_\_\_\_ 单位：\_\_\_\_\_

本题分值：100分

考核时间：240分钟

考核形式：现场笔试和现场操作

具体考核要求：

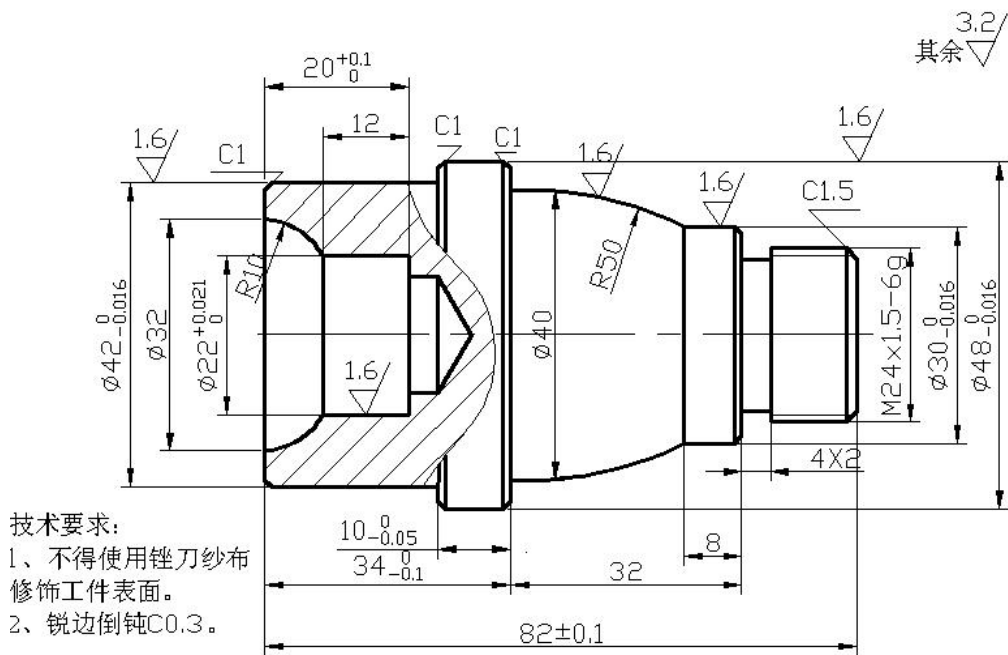
五、工艺制定（10分）

二、编制程序（20分）

三、现场操作：

- 1、数控车床操作与工量刃具使用（5分）
- 2、数控车床维护保养与精度检验（5分）
- 3、零件加工（60分）

按零件图完成加工操作



## 总成绩表

序号	试题名称	配分	得分	权重	最后得分	备注
1	加工准备及工艺制定	10				
2	数控编程	20				
3	数控车床操作与工量刃具使用	5				
4	零件加工	60				
5	数控车床维护与精度检验	5				
合 计		100				

### 零件加工评分表

序号	项目	考核内容		配分		检测结果	得分
				IT	Ra		
1	外圆	$\phi 48 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.016 \end{smallmatrix}$	Ra1.6	5	1		
2		$\phi 42 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.016 \end{smallmatrix}$	Ra1.6	5	1		
3		$\phi 30 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.016 \end{smallmatrix}$	Ra1.6	5	1		
5	圆弧	R50	Ra1.6	4	1		
6		R10	Ra1.6	4	1		
7	内孔	$\phi 22 \begin{smallmatrix} +0.021 \\ 0 \end{smallmatrix}$	Ra1.6	5	1		
8	螺纹	M24x1.5—6g	Ra1.6	5	2		
9	长度	82±0.1		3			
10		$34 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.1 \end{smallmatrix}$		3			
11		$10 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.05 \end{smallmatrix}$		3			
12		$20 \begin{smallmatrix} +0.1 \\ 0 \end{smallmatrix}$		3			
13	其他	轮廓形状有无缺陷		4			
14		倒角、倒钝		3			
合 计				60			

评分标准：尺寸和形状位置精度每超差 0.01mm 扣 2 分，粗糙度增值时扣该项全部分。  
否定项：零件上有未加工形状或形状错误的，此件视为不合格

评分人：            年    月    日

核分人：            年    月    日

《数控车床编程与操作》技能练习题（六）

考件编号：\_\_\_\_\_姓名：\_\_\_\_\_准考证号：\_\_\_\_\_单位：\_\_\_\_\_

本题分值：100 分

考核时间：240 分钟

考核形式：现场笔试和现场操作

具体考核要求：

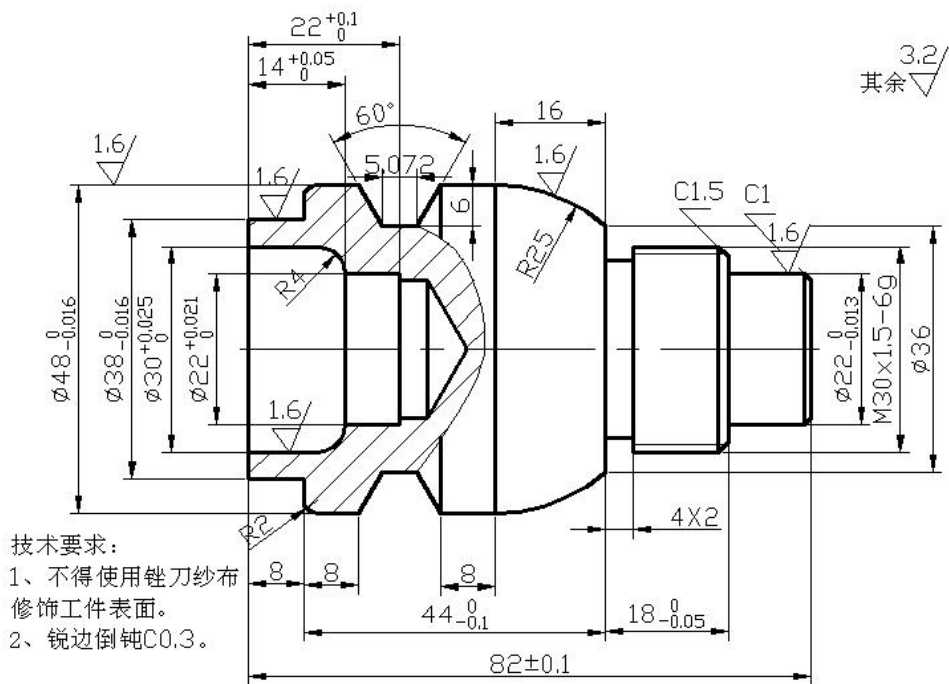
六、工艺制定（10 分）

二、编制程序（20 分）

三、现场操作：

- 1、数控车床操作与工量刀具使用（5 分）
- 2、数控车床维护保养与精度检验（5 分）
- 3、零件加工（60 分）

按零件图完成加工操作



## 总成绩表

序号	试题名称	配分	得分	权重	最后得分	备注
1	加工准备及工艺制定	10				
2	数控编程	20				
3	数控车床操作与工量刃具使用	5				
4	零件加工	60				
5	数控车床维护与精度检验	5				
合 计		100				

### 零件加工评分表

序号	项目	考核内容		配分		检测结果	得分
				IT	Ra		
1	外圆	$\phi 48 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.016 \end{smallmatrix}$	Ra1.6	4	1		
2		$\phi 38 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.016 \end{smallmatrix}$	Ra1.6	4	1		
3		$\phi 22 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.013 \end{smallmatrix}$	Ra3.2	4	1		
4	圆弧	R25	Ra1.6	3	1		
5	内孔	$\phi 30 \begin{smallmatrix} +0.025 \\ 0 \end{smallmatrix}$	Ra1.6	4	1		
6		$\phi 22 \begin{smallmatrix} +0.021 \\ 0 \end{smallmatrix}$	Ra1.6	4	1		
7	螺纹	M30x1.5—6g	Ra3.2	4	1		
8	梯形槽	60°	Ra1.6	3			
9		槽深 6	Ra3.2	2	1		
10		侧面对称	Ra1.6	2	1		
11	长度	82±0.1		2			
12		$44 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.1 \end{smallmatrix}$		2			
13		$18 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.05 \end{smallmatrix}$		2			
14		$22 \begin{smallmatrix} +0.1 \\ 0 \end{smallmatrix}$		2			
15		$14 \begin{smallmatrix} +0.05 \\ 0 \end{smallmatrix}$		2			
16	其他	轮廓形状有无缺陷		4			
17		倒角、倒钝		3			
合 计				60			
<p>评分标准：尺寸和形状位置精度每超差 0.01mm 扣 2 分，粗糙度增值时扣该项全部分。</p> <p>否定项：零件上有未加工形状或形状错误的，此件视为不合格</p>							

评分人：            年    月    日

核分人：            年    月    日

《数控车床编程与操作》技能练习题（七）

考件编号：\_\_\_\_\_姓名：\_\_\_\_\_准考证号：\_\_\_\_\_单位：\_\_\_\_\_

本题分值：100 分

考核时间：240 分钟

考核形式：现场笔试和现场操作

具体考核要求：

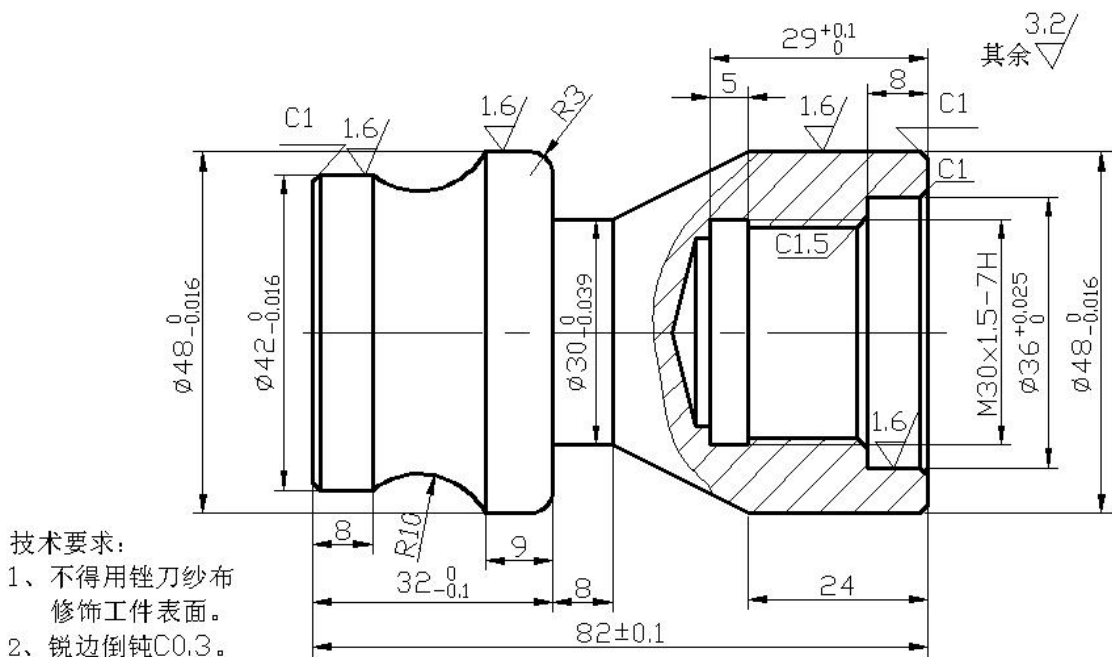
七、工艺制定（10 分）

二、编制程序（20 分）

三、现场操作：

- 1、数控车床操作与工量刀具使用（5 分）
- 2、数控车床维护保养与精度检验（5 分）
- 3、零件加工（60 分）

按零件图完成加工操作



## 总成绩表

序号	试题名称	配分	得分	权重	最后得分	备注
1	加工准备及工艺制定	10				
2	数控编程	20				
3	数控车床操作与工量刃具使用	5				
4	零件加工	60				
5	数控车床维护与精度检验	5				
合 计		100				

### 零件加工评分表

序号	项目	考核内容		配分		检测结果	得分
				IT	Ra		
1	外圆	$\phi 48 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.016 \end{smallmatrix}$	Ra1.6	4×2	1×2		
2		$\phi 42 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.016 \end{smallmatrix}$	Ra1.6	4	1		
		$\phi 30 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.039 \end{smallmatrix}$	Ra3.2	4	1		
3	圆弧	R3	Ra1.6	3	1		
4		R10	Ra1.6	3	2		
	锥度		Ra1.6	3	1		
5	内孔	$\phi 36 \begin{smallmatrix} +0.025 \\ 0 \end{smallmatrix}$	Ra1.6	4	1		
6	螺纹	M30x1.5—7H	Ra1.6	5	1		
7	长度	82±0.1		3			
8		$32 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.1 \end{smallmatrix}$		3			
9		$29 \begin{smallmatrix} +0.1 \\ 0 \end{smallmatrix}$		3			
10	其他	轮廓形状有无缺陷		4			
11		倒角、倒钝		3			
合计				60			
<p>评分标准：尺寸和形状位置精度每超差 0.01mm 扣 2 分，粗糙度增值时扣该项全部分。</p> <p>否定项：零件上有未加工形状或形状错误的，此件视为不合格</p>							

评分人：            年    月    日

核分人：            年    月    日

《数控车床编程与操作》技能练习题（八）

考件编号：\_\_\_\_\_ 姓名：\_\_\_\_\_ 准考证号：\_\_\_\_\_ 单位：\_\_\_\_\_

本题分值：100 分

考核时间：240 分钟

考核形式：现场笔试和现场操作

具体考核要求：

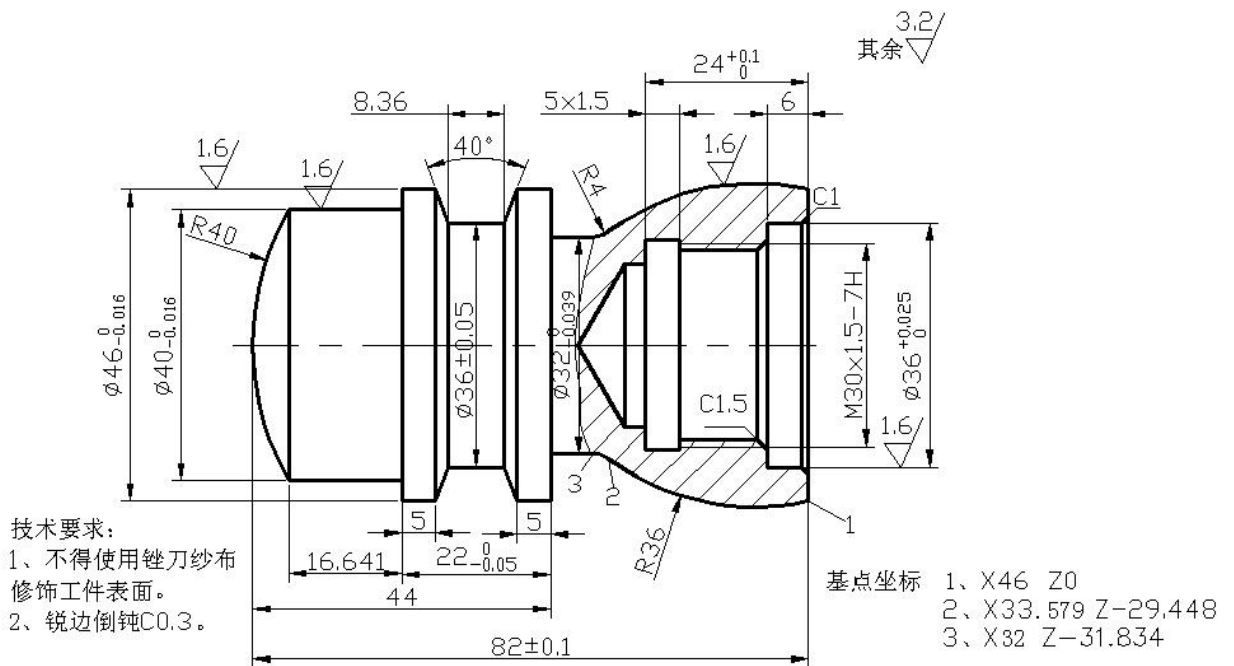
八、工艺制定 （10 分）

二、编制程序 （20 分）

三、现场操作：

- 1、数控车床操作与工量刀具使用 （5 分）
- 2、数控车床维护保养与精度检验 （5 分）
- 3、零件加工 （60 分）

按零件图完成加工操作



## 总成绩表

序号	试题名称	配分	得分	权重	最后得分	备注
1	加工准备及工艺制定	10				
2	数控编程	20				
3	数控车床操作与工量刃具使用	5				
4	零件加工	60				
5	数控车床维护与精度检验	5				
合 计		100				

### 零件加工评分表

序号	项目	考核内容		配分		检测结果	得分
				IT	Ra		
1	外圆	$\phi 46 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.016 \end{smallmatrix}$	Ra1.6	5	1		
2		$\phi 40 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.016 \end{smallmatrix}$	Ra1.6	5	1		
3		$\phi 32 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.039 \end{smallmatrix}$	Ra3.2	5	1		
4	圆弧	R40	Ra1.6	3	1		
		R36	Ra1.6	3	1		
5	内孔	$\phi 36 \begin{smallmatrix} +0.025 \\ 0 \end{smallmatrix}$	Ra1.6	5	1		
6	螺纹	M30x1.5—7H	Ra3.2	5	1		
7	梯形槽	40°	Ra1.6	3			
8		$\phi 36 \pm 0.05$	Ra3.2	3			
9		侧面对称	Ra1.6	1	1		
10	长度	82±0.1		3			
11		$24 \begin{smallmatrix} +0.1 \\ 0 \end{smallmatrix}$		2			
12		$22 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.05 \end{smallmatrix}$		2			
13	其他	轮廓形状有无缺陷		4			
14		倒角、倒钝		3			
合计				60			

评分标准：尺寸和形状位置精度每超差 0.01mm 扣 2 分，粗糙度增值时扣该项全部分。

否定项：零件上有未加工形状或形状错误的，此件视为不合格

考评员：            年    月    日

考评组长：            年    月    日