

## 【北一大隈VTM-1200YB机床导轨防尘护板】

产品名称	【北一大隈VTM-1200YB机床导轨防尘护板】
公司名称	庆云金恒兴机床附件有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:金恒兴护板
公司地址	山东省德州市庆云县经济开发区常盛工业园3号
联系电话	0534-7088088 13905445500

### 产品详情

北一大隈VTM-1200YB机床导轨防尘护板度符HRC表示D)。A布氏硬度B硬度C维氏硬度D洛氏硬度钢的热处理工艺中B)可以改善切削性能。A表面处理B正火和退火C淬火D回火球墨铸铁的牌由B)以及后两组数字组成。AHTBQTCKTHDRuT钢材淬火时为了D)，需要选择合适的设备。A变形B开裂C硬度偏低D氧化和脱碳将淬火后的钢再加热到某个温度，保温一段时间，然后冷却到室温的热处理工艺称为D)。A渗碳B正火C退火D回火钢材的表面淬火适用于A)。A中碳钢B高碳钢C低碳钢D不锈钢防止积屑瘤崩碎的措施是D)。

A采用高速切削B采用低速切削C保持均匀的切削速度D选用合适的切削液粗加工时选择切削用量应该首先选择A)。A背吃刀量B切削速度C进给速度D主轴转速金属切削加工时，切削区域中温度处在C)上。A切屑B工件CD机床采用成形加工成形面的缺点是D)。A加工方法复杂B生产效率与生产规模相关C成形精度差D切削时容易产生振动采用电化学腐蚀方法去除工件材料的加工方法是D)。A电火花加工B超声波加工C激光加工D电解加工刀后面磨损严重导致耐用度降低时应C)。

A改用浓度低的乳化液B把油基切削液改为水基切削液C增大供液量D换用新液磨损过程分为B)阶段。ABC D前角大则C)。A切削力强度C散热能力差D容易磨损当切削温度很高，工件材料和材料中的某些化学元素发生变化，改变了材料成份和结构，导致磨损。这种磨损叫C)。A磨粒磨损B冷焊磨损C扩散磨损D氧化磨损涂层较好地解决了材料的耐磨性与A)的矛盾。A强度B硬度C粗糙度D粒度D)是推力调心滚子轴承。A图B图C图D图数控加工零件，能很高的位置精度，除机床精度高外，主要原因是A)。

A一次装夹多工位加工B多次装夹单工位加工C多次装夹多工位加工D机床振动小工件在机械加工前一般

进行A)热处理。A正火B回火C淬火D低温回火在变量赋值方法I中，引数自变量A对应的变量是D)FANUC系统)。A#B#C#D#程序段NGXZ-R-F；所加工的锥面大小端半径差为A)mm，加工方向为圆锥)华中系统)。A小端到小端B大端到小端C小端到大端D大端到小端程序段GXZ-KF；是循环车削B)的程序段华中系统)。

A外圆B斜端面C内孔D螺纹华中数控系统中，G指令是以前程序段中的切削深度，沿平行于B)的方向进行多重粗切削加工的华中系统)。AX轴BZ轴CY轴DC轴在华中系统中，C)指令是端面粗加工循环指令华中系统)。AGBGCGDG程序段GU i)W k)Rr)Pns)Qnf)X x)Z z)Ff)Ss)Tt)；中的r表示B)华中系统)。A加工余量B粗加工循环CZ方向退刀量D粗精加工循环华中数控车系统中G是A)指令华中系统)。

A螺纹切削复合循环B端面切削循环C内外径粗车复合循环D封闭轮廓复合循环程序段NCYCLE, , , , , , , , , , - , - , , , , , )中，Z方向的起点坐标为A)SIEMENS系统)。ABCDSIEMENS系统，CYCLE指令在粗加工时是以前程序段中的切削深度，沿平行于B)的方向进行多重切削的SIEMENS系统)。AX轴BZ轴CY轴DC轴SIEMENS数控车系统中CYCLE是A)指令SIEMENS系统)。A螺纹切削循环B端面切削循环C深孔钻削循环D切槽循环下列R参数引用段中，正确的引用格式为A)SIEMENS系统)。

AGX=R+RF=RBGXR+RFRCGX[+R]F[R]DGZR-FRR参数由R。年福建省职工数控应用技能竞赛加工中心赛项实操竞赛推荐参赛选手通知单选手序号名称规格精度数量备注游标卡尺~mm把选手自带杠杆表~mm套选手自带磁力表座套选手自带外径千分尺-mm把选手自带内径千分尺-。年福建省职工数控应用技能竞赛加工中心赛项实操竞赛推荐参赛选手通知单选手序号名称规格精度数量备注游标卡尺~mm把选手自带杠杆表~mm套选手自带磁力表座套选手自带外径千分尺-mm把选手自带内径千分尺-。

年福建省职工数控应用技能竞赛加工中心赛项实操竞赛推荐参赛选手通知单选手序号名称规格精度数量备注游标卡尺~mm把选手自带杠杆表~mm套选手自带磁力表座套选手自带外径千分尺-mm把选手自带内径千分尺-。“数控车工”赛项规程日期来源福建省机械工业联合会点击年福建省职工数控应用技能竞赛“数控车工”赛项规程一赛项名称赛项编JS-赛项名称数控车工赛项组别职工组赛项归属大类现代制造?。考察选手的质量效率成本和环保意识；促进职工相互学习与相互交流，促进数控车床加工操作水平不断，培养适应企业需求的数控车床加工领域应用型人才。

三竞赛内容一竞赛内容理论理论按照数控车工职业技能标准职业资格/工的要求，同时结合企业生产实际和数控应用情况命题。职业素养考核以下方面设备操作的规范性；原材料利用生产效率及竞赛过程中的材料消耗；工具量具仪器仪表的使用和摆放；现场的文明生产及防护；完成任务的计划性条理性，以及遇到问题时的应对状况等。理论时间为小时。实操技能竞赛参赛选手在不间断的个小时，通过手工或CAM编程和程序传输，完成较复杂配合件的加工。