

抚顺职业技术学院（抚顺师专）中职对口升学

机械制造及自动化专业《技能考核》考试大纲

《钳工与车工技能》考试大纲

1. 基础知识

1.1 基础理论知识

- (1) 识图知识。
- (2) 公差与配合。
- (3) 常用金属材料及热处理知识。
- (4) 常用非金属材料知识。

1.2 机械加工基础知识

- (1) 机械传动知识。
- (2) 机械加工常用设备知识(分类、用途)。
- (3) 金属切削常用刀具知识。
- (4) 典型零件(主轴、箱体、齿轮等)的加工工艺。
- (5) 设备润滑及切削液的使用知识。
- (6) 工具、夹具、量具使用与维护知识。

1.3 钳工基础知识

- (1) 划线知识。
- (2) 钳工操作知识(錾、锉、锯、钻、绞孔、攻螺纹、套螺纹)。

1.4 电工知识

- (1) 通用设备常用电器的种类及用途。
- (2) 电力拖动及控制原理基础知识。
- (3) 安全用电知识。

2. 安全文明生产与环境保护知识

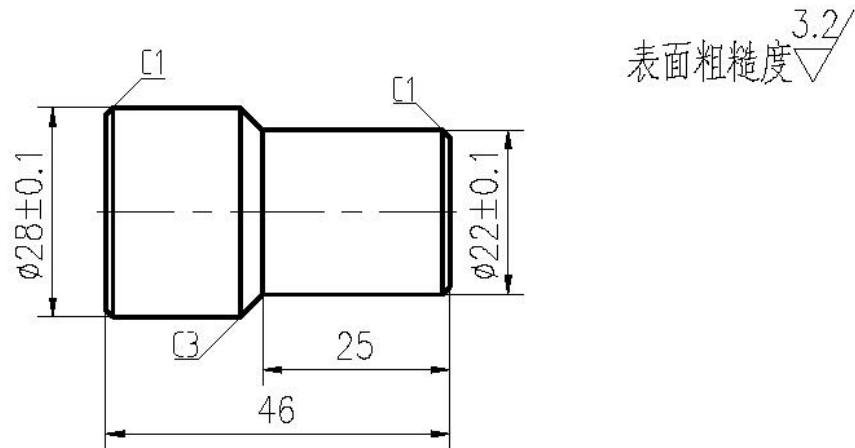
- (1) 现场文明生产要求。
- (2) 安全操作与劳动保护知识。
- (3) 环境保护知识。

3. 质量管理知识

- (1) 企业的质量方针。
- (2) 岗位的质量要求。
- (3) 岗位的质量保证措施与责任。

机械制造及自动化专业《技能考核》真题库

一、车工技能考核试题



试题名称：掉头阶梯轴加工

一．图形及技术要求：图中有公差尺寸为阶梯轴的基准尺寸。

1. 件的毛坯尺寸为 $\phi 35 \times 80$ 的棒料。
2. 定额时间 60 分钟（包括准备时间），超时扣分。

二．评分标准

1. 评分原则：

在规定时间内完成，不加分也不扣分，每超 3 分钟扣 1 分，总超时 30 分钟收件，停止作业。

序号	考核项目	配分	评分标准	检测结果	得分
1	$\phi 22 \pm 0.1$	18	各处每超差 0.01 mm 扣 2 分		
2	$\phi 28 \pm 0.1$	18			
3	25 ± 0.1	15	超差 0.05 mm 扣 2 分		
4	46 ± 0.1	15	超差 0.05 mm 扣 2 分		
5	表面粗糙度 Ra3.2	20	每降一级扣 5 分		
6	倒角	10	每少一处扣 1 分		
7	其余	4			

2. 评分标准：

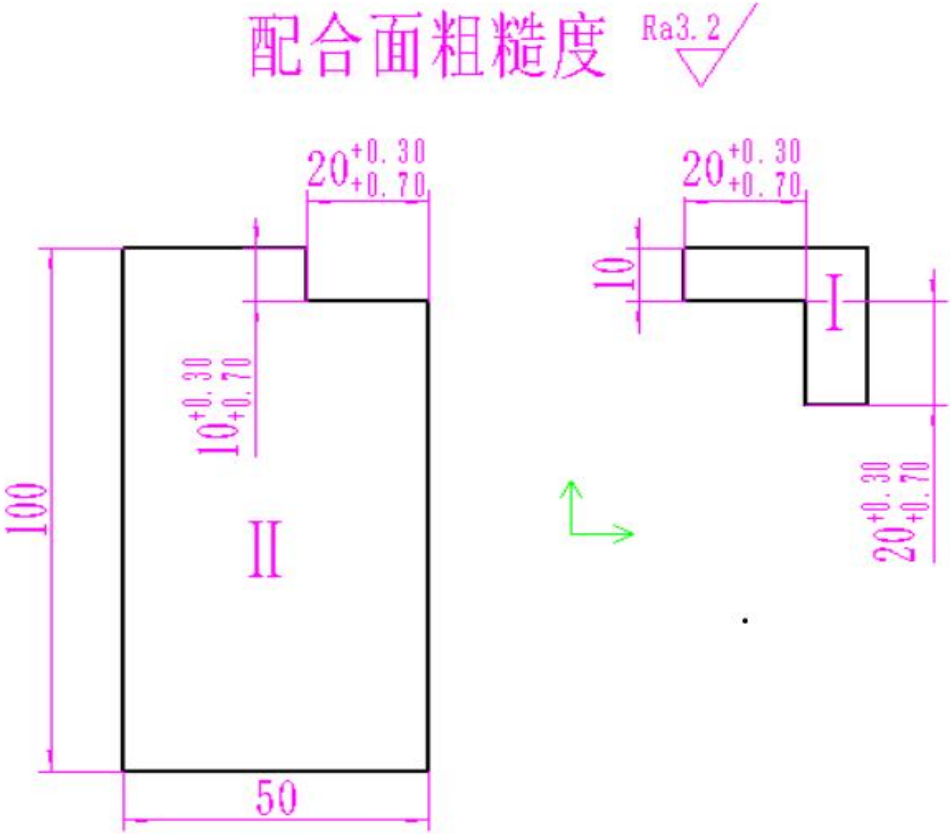
检验员签字：

日期：

评分员签字：

日期：

二、钳工技能考核试题



编号:

得分:

试题名称：L 形镶配件

一、图形及技术要求

- 1、件 I、件 II 的毛坯由厚度为 6mm 的钢板气割而成（必须将气割渣清理干净），件 I 的毛坯尺寸为 40mm×40mm；件 II 的毛坯为 100mm×50mm。
- 2、由考试者将件 I、件 II 用锯工锯成相应形状的出坯。
- 3、以件 II 的 L 面为基准将件 I 作为配件，通过锉配的方式达到技术要求：配合间隙 $\leq 0.04\text{mm}$ ，用 0.05mm 塞尺不入。（件 I 端面配合间隙不作为考核范畴）
- 4、定额时间 180 分钟（包括准备时间），超时扣分。

二、评分标准

1、评分原则：

在规定时间内完成，不加分也不扣分，每超 3 分钟扣 1 分，总超 30 分钟收件，停止作业。

2、评分标准：

钳工实际操作考试评分表					
考核项目		考核内容及要求	配分	检测记录	评分标准
件 I、II	划线	按要求准备划线工具。	2		没少 1 件扣 1 分
		能使用划线工具,正确划出基准线。	5		基准线必须正确,否则无分
	锯削	按安全要求,正确使用台虎钳。	3		尺寸明显不对,全扣
		工件夹紧正确。	5		
		锯工锯条能正确安装。	5		
		锯工姿势正确。	5		
	依据划线,锯缝偏移量小于 2mm.	10			
配合	间隙	配合间隙 $\leq 0.04\text{mm}$,配合面 0.05mm 塞尺不入。	50		没超 0.01 扣 3 分
配合面	粗糙度		5		有明显锉痕,全扣
安全生产		按照钳工安全技术操作规程进行考核。	10		违反一次总分扣 2 分
超时		规定时间 180 分钟,超过 30 分钟收件。			每超 3 分钟从总分扣 1 分,最多扣 3 分
得分总计					

检验员签字：

评分员签字：