

钳工中级操作技能考核试题一

考件编号：_____ 姓名：_____ 准考证号：_____

技术要求：

1. 两大平面为机加工面, 不准加工、敲打、碾压, 违者扣除影响部位配合;
2. 不得用样板靠模加工;
3. 配合间隙 \leq , 配合后外形尺寸为 $60 \pm$;
4. 材料: Q235, 65X65X4, 55X35X4;

钳工中级操作技能考核评分表

考件编号：_____ 姓名：_____ 准考证号：_____

| 试题编号 | | QZ1 | 操作时间 | | 6h | 总分 | | | |
|------|----|----------|--------------|------|------|------|----|----|----|
| 项目 | 序号 | 技术要求 | 配分 | 评分标准 | 检测手段 | 检测结果 | 扣分 | 得分 | 备注 |
| 单件 | 1 | 60 \pm | 3 \times 2 | 超差无分 | 百分尺 | | | | |
| | 2 | 15 \pm | 3 | 超差无分 | 深度尺 | | | | |
| | 3 | 49 \pm | 3 | 超差无分 | 游标卡尺 | | | | |
| | 4 | 30 \pm | 3 | 超差无分 | 百分尺 | | | | |

| | | | | | | | | | |
|------|----|---|----------|-------------------------------|------|--|--|--|--|
| | 5 | 20± | 3 | 超差无分 | 深度尺 | | | | |
| | 6 | 60° ±3' | 6 | 超差无分 | 角度尺 | | | | |
| | 7 | / ▽14处 | 1× 14 | 超差无分 | 目测 | | | | |
| 配合 | 8 | 60± | 5×2 | 超差无分 | 百分尺 | | | | |
| | 9 | ⊥2处 | 2×2 | 每处2分 | 直角尺 | | | | |
| | 10 | //2处 | 2×2 | 每处2分 | 百分尺 | | | | |
| | 11 | 间隙≤4处 | 7×4 | 每处7分 | 塞尺 | | | | |
| 钻孔 | 12 | 30± | 4 | 每处4分 | 游标卡尺 | | | | |
| | 13 | 15±2处 | 2×2 | 每处4分 | 游标卡尺 | | | | |
| | 14 |  Φ8 2处 | 2×2 | 每处4分 | 塞规 | | | | |
| | 15 | / ▽2处 | 4 | 每处2分 | 目测 | | | | |
| 其它要求 | 1 | 安全文明 操作 | 扣 | 每违反一次规定扣2分,发生重大事故者, 取消考核资格 | | | | | |
| | 2 | 正确使用 工、夹、量 | 扣 | | | | | | |

| | | | | | | | | |
|----|--|---|-----|--|-----|--|-----|--|
| | | 具 | | | | | | |
| 录员 | | | 监考人 | | 检验员 | | 考评人 | |

钳工中级操作技能考核准备通知单考场、考生

考件编号：_____ 姓名：_____ 准考证号：_____

以下由考场准备：请考场在考试前认真阅读此通知单，并按要求逐一做好准备工作

一、 材料准备

毛坯：Q235，尺寸 65X65X4mm, 55X35X4 mm

二、 设备、工具、刀具、量具准备

| 类别 | 名称 | 型号 | 数量 | 备注 |
|----|-------|---------|-------|----|
| 设备 | 台虎钳 | 200 mm | 1台/考生 | |
| 量具 | 游标卡尺 | 0-150mm | 1 | |
| | 千分尺 | 0-25 | 1 | |
| | 千分尺 | 25-50 | 1 | |
| | 千分尺 | 50-75 | 1 | |
| | 万能角度尺 | 0-270° | 1 | |
| 工具 | 锯弓 | | 1 | |
| | 大平锉 | | 1 | |
| | 中平锉 | | 1 | |
| | 什锦锉 | | 1 | |

| | | | | |
|--|-----|-------|-----|--|
| | 三角锉 | | 1 | |
| | 钻头 | Φ8 | 1 | |
| | 毛刷 | 50 mm | 1 把 | |
| | 棉纱 | | 若干 | |

三、 考试时间

6h

四、 说明：

- 1、除上述型号的台虎钳外,其它型号台虎钳亦可;
- 2、若设备数量有限,考试可分批进行,但必须保证每位考生有一台;
- 3、首个场次的第一批考生可允许有小时的准备时间;
- 4、每个工位应配有一个工具框供考生摆放工、量具;
- 5、考场应配有必须的清扫工具;
- 6、每个考场应配有工位编号及钢印字头、胶布等编号用品;
- 7、每位考生考前领取 1 件试件毛坯,5 页 A4 复印纸;

五、 人员要求

- 1、监考人员的数量与考生人数之比 1: 10;
- 2、每个考场应配有机修工、电工各一名;
- 3、监考人员、考试服务人员机修工、电工必须于考试前 30 分钟到考场;

考生准备：工作服、计算器、铅笔、钢笔、常用量尺

钳工中级操作技能考核试题二

考件编号：_____ 姓名：_____ 准考证号：_____

技术要求：

1. 两大平面为机加工面, 不准加工、敲打、碾压, 违者扣除影响部位配合;
2. 配合间隙单边 \leq , 配合后尺寸为 $90 \pm \text{mm}$;
3. 材料: 45 钢, 尺寸 $90 \times 102 \times 4\text{mm}$ 一块, 预加工基准面 B;

钳工中级操作技能考核评分表

考件编号: _____ 姓名: _____ 准考证号: _____

| 项目 | 序号 | 考核内容 | 配 分 | 评分标准 |
|----------|----|--|--------|--|
| 主要 项目 | 1 | 验板锉削尺寸 $55 \begin{smallmatrix} \text{mm} \\ 0 \end{smallmatrix}$ 2 处 | 10 | 1. 超出公差带 $\leq 50\%$, 扣除 该项配分1/2 2. 超出公差带 $> 50\%$, 扣除 该项全部配分 |
| | 2 | 验板锉削角度 $60^\circ \pm 4'$ 2 处 | 10 | |
| | 3 | 对板锉削尺寸 $55 \begin{smallmatrix} \\ 0 \end{smallmatrix}$ | 4 | |
| | 4 | 对板锉削尺寸 $20 \begin{smallmatrix} \\ 0 \end{smallmatrix}$ | 6 | |
| | 5 | 对板燕尾槽对称度 | 5 | |
| | 6 | 对板燕尾平行度 | 5 | |
| | 7 | 配合间隙单边 5 处 | 25 | |
| | 8 | 配合后尺寸 $90 \pm \text{mm}$ | 5 | |
| | 9 | 对板燕尾槽锉削尺寸 $90 \pm \text{mm}$ 2 处 | 4 | |
| 一般 项目 | 1 | $3-\Phi 10 + \begin{smallmatrix} \\ 0 \end{smallmatrix} \text{mm}$ | 3 | |
| | 2 | $3-\Phi 10 + \begin{smallmatrix} \\ 0 \end{smallmatrix} \text{mm}$ 等分误差 0.2mm 3 处 | 3 | |
| | 3 | 铰孔表面粗糙度 3 处 | 3 | |
| | 4 | 锉削面表面粗糙度达 μm 16 处 | 7 | |

| | | | | |
|----------------|---|-----------------|---|--------------------------|
| 安全 文明 生产 | 1 | 安全操作 | 6 | 违犯操作规程,扣6分 |
| | 2 | 正确使用工具、量具,场地整洁; | 4 | 工具、量具使用不正确扣2分,其余不符合规定扣2分 |

录员 _____ 监考人 _____ 检验员 _____ 考评员 _____

钳工中级操作技能考核准备通知单考场、考生

考件编号: _____ 姓名: _____ 准考证号: _____

以下由考场准备:请考场在考试前认真阅读此通知单,并按要求逐一做好准备工作

一、材料准备

毛坯: Q235, 尺寸 65X65X4mm, 55X35X4 mm

二、设备、工具、刀具、量具准备

| 类别 | 名称 | 型号 | 数量 | 备注 |
|----|-------|----------|-------|----|
| 设备 | 台虎钳 | 200 mm | 1台/考生 | |
| 量具 | 游标卡尺 | 0-150mm | 1把 | |
| | 千分尺 | 25-50mm | 1把 | |
| | 千分尺 | 50-75mm | 1把 | |
| | 千分尺 | 75-100mm | 1把 | |
| | 万能角度尺 | 0-270° | 1把 | |

| | | | | |
|--------|--------|---|-------|--|
| | 刀口型直角尺 | | 1 把 | |
| 工 具 | 锯弓 | | 1 把 | |
| | 大平锉 | 300mm | 1 把 | |
| | 中平锉 | 200mm | 1 把 | |
| | 什锦锉 | | 1 套 | |
| | 三角锉 | 150mm | 1 把 | |
| | 可调式铰刀 | $\Phi 10$ | 1 把 | |
| | 钻头 | $\Phi 3\text{mm}$ 、 $\Phi 9.5\text{mm}$ | 各 1 支 | |
| | 镊子 | | 1 支 | |
| | 锤子 | | 1 把 | |
| | 毛刷 | 50 mm | 1 把 | |
| | 棉纱 | | 若干 | |

三、 考试时间

6h

四、 说明：

- a) 除上述型号的台虎钳外, 其它型号台虎钳亦可;
- b) 若设备数量有限, 考试可分批进行, 但必须保证每位考生有一台;
- c) 首个场次的第一批考生可允许有小时的准备时间;
- d) 每个工位应配有一个工具框供考生摆放工、量具;
- e) 考场应配有必须的清扫工具;
- f) 每个考场应配有工位编号及钢印字头、胶布等编号用品;
- g) 每位考生考前领取 1 件试件毛坯, 5 页 A4 复印纸;

五、 人员要求

a) 监考人员的数量与考生人数之比 1: 10;

b) 每个考场应配有机修工、电工各一名;

3、监考人员、考试服务人员机修工、电工必须于考试前 30 分钟到考场;

考生准备: 工作服、计算器、铅笔、钢笔、常用量尺

钳工中级操作技能考核试题三

考件编号: _____ 姓名: _____ 准考证号: _____

技术要求:

1. 大平面为机加工面, 不准加工、敲打;

2. 保证各项平面度、垂直度、平行度、尺寸精度、表面粗糙度等要求;

3. 工具合理摆放, 安全文明生产;

4. 材料: Q235, 61X65X6;

钳工中级操作技能考核评分表

考件编号: _____ 姓名: _____ 准考证号: _____

| 考核项目 | 考核内容 | 考核要求 | 配分 | 评分标准 | 扣分 | 得分 |
|------|-------|------|----|----------|----|----|
| 主要项目 | 尺寸精度 | 30± | 10 | 每超差扣 1 分 | | |
| | 尺寸精度 | 20± | 8 | 每超差扣 1 分 | | |
| | 对称度公差 | | 10 | 每超差扣 1 分 | | |
| | 尺寸精度 | 26± | 8 | 每超差扣 1 分 | | |

| | | | | | | |
|---------|--|---------|----|-----------------|--|--|
| | 尺寸精度 | 40±两处 | 10 | 每超差扣 1 分 | | |
| | 平行度公差 | 三处 | 15 | 每超差扣 1 分 | | |
| 一般项目 | 表面粗糙度 | μ m7 处 | 14 | 每降一个等级扣 2 分 | | |
| | 垂直度公差 | 5 处 | 12 | 尺寸公差每超扣 1 分 | | |
| | 螺纹孔 | M8 | 2 | 不合格不得分 | | |
| | 两孔精度 | 2× φ 10 | 4 | 每超扣 1 分 | | |
| | 表面粗糙度 | μ m2 处 | 4 | 每降一个等级扣 2 分 | | |
| | 尺寸精度 | 12± | 3 | 每超差扣 1 分 | | |
| 安全及文明生产 | 1、按国家颁布的有关法规或行业企业的规定 2、按行业企业自定的有关规定 | | | 扣分不超过 10 分 | | |
| 工时定额 | 3h | | | 根据超工时定额情况 扣分 | | |

录员 _____ 监考人 _____ 检验员 _____ 考评员 _____

钳工中级操作技能考核准备通知单考场、考生

考件编号: _____ 姓名: _____ 准考证号: _____

以下由考场准备：请考场在考试前认真阅读此通知单，并按要求逐一做好准备工作

一、材料准备

毛坯：Q235，尺寸 61X65X6mm；

二、设备、工具、刀具、量具准备

| 类别 | 名称 | 型号 | 数量 | 备注 |
|----|--------|---------|-------|----|
| 设备 | 台虎钳 | 200 mm | 1台/考生 | |
| 量具 | 游标卡尺 | 0-150mm | 1把 | |
| | 千分尺 | 0-25mm | 1把 | |
| | 千分尺 | 25-50mm | 1把 | |
| | 千分尺 | 50-75mm | 1把 | |
| | 刀口型直角尺 | | 1把 | |
| 工具 | 锯弓 | | 1把 | |
| | 大平锉 | | 1把 | |
| | 中平锉 | | 1把 | |
| | 什锦锉 | | 1把 | |
| | 三角锉 | | 1把 | |
| | 钻头 | Φ8、Φ10 | 各1支 | |
| | 丝锥 | M8 | 1副 | |
| | 绞杠 | | 1把 | |
| | 毛刷 | 50 mm | 1把 | |

| | | | | |
|--|----|--|----|--|
| | 棉纱 | | 若干 | |
|--|----|--|----|--|

三、 考试时间

6h

四、 说明：

- a) 除上述型号的台虎钳外, 其它型号台虎钳亦可;
- b) 若设备数量有限, 考试可分批进行, 但必须保证每位考生有一台;
- c) 首个场次的第一批考生可允许有小时的准备时间;
- d) 每个工位应配有一个工具框供考生摆放工、量具;
- e) 考场应配有必须的清扫工具;
- f) 每个考场应配有工位编号及钢印字头、胶布等编号用品;
- g) 每位考生考前领取 1 件试件毛坯, 5 页 A4 复印纸;

五、 人员要求

- a) 监考人员的数量与考生人数之比 1: 10;
- b) 每个考场应配有机修工、电工各一名;

3、监考人员、考试服务人员机修工、电工必须于考试前 30 分钟到考场;

考生准备: 工作服、计算器、铅笔、钢笔、常用量尺

钳工中级操作技能考核试题四

考件编号: _____ 姓名: _____ 准考证号: _____

- 1. 各面的形位误差应在允差范围内;
- 2. 按图样要求修整外形尺寸, 将工件外形锉加工至 $70 \pm \text{mm} \times 50 \pm \text{mm}$;
- 3. 基准面的平面度不大于 0.01mm , 相互垂直度不大于 0.02mm ;
- 4. 加工外形尺寸时应保证四个侧面的相互垂直度不大于 0.02mm , 平面度不大

于 0.02mm;

5. 检验棒 $\phi 24_{-0.02}^0 \text{ mm} \times 30 \text{ mm}$, 半径样板 R1~、~;

6. 材料: 45 钢, 尺寸 71X51X4mm;

钳工中级操作技能考核评分表

考件编号: _____ 姓名: _____ 准考证号: _____

| 项目 | 技术要求 | 配分 | 评分标准 | 检测结果 | 得分 |
|--------|------|----|-------|-------|----|
| 尺寸 | 70± | 5 | 超差不得分 | | |
| | 50± | 5 | 超差不得分 | | |
| | 43± | 5 | 超差不得分 | | |
| | | 5 | 超差不得分 | | |
| | 30± | 5 | 超差不得分 | | |
| | 10± | 5 | 超差不得分 | | |
| | 24± | 5 | 超差不得分 | | |
| | | 7 | 超差不得分 | | |
| | | 9 | 超差不得分 | | |
| | | 10 | 超差不得分 | | |
| 粗糙度 | 9 处 | 9 | 超差不得分 | | |
| 形位公差 | // | B | 10 | 超差不得分 | |
| | ⊥ | A | 10 | 超差不得分 | |
| 安全文明操作 | | 10 | 酌情扣分 | | |

录员 _____ 监考人 _____ 检验员 _____ 考评员 _____

钳工中级操作技能考核准备通知单考场、考生

考件编号: _____ 姓名: _____ 准考证号: _____

以下由考场准备: 请考场在考试前认真阅读此通知单, 并按要求逐一做好准备工作

一、 材料准备

毛坯: 45 钢, 尺寸 71X51X4mm

二、 设备、工具、刀具、量具准备

| 类别 | 名称 | 型号 | 数量 | 备注 |
|----|--------|-----------|-------|----|
| 设备 | 台虎钳 | 200 mm | 1台/考生 | |
| 量具 | 游标卡尺 | 0-150mm | 1 | |
| | 钢直尺 | 0~150mm | | |
| | 90° 角尺 | 50mm×80mm | | |
| | 百分表 | 0~10mm | 1 | |
| | 表架 | | 1 | |
| | 刀口形直尺 | 75mm | 1 | |
| | 千分尺 | 25-50mm | 1 | |
| | 千分尺 | 50-75mm | 1 | |
| | 万能角度尺 | 0-320° | 1 | |
| | 塞规 | φ 10 mm | | |
| 工 | 锯弓 | | 1 | |

| | | | | |
|---|-----|---------------------|-----|--|
| 具 | 镊子 | | | |
| | 平锉 | | 1 | |
| | 方锉 | | 1 | |
| | 半圆锉 | | 1 | |
| | 三角锉 | | 1 | |
| | 钻头 | $\Phi 5$ 、 $\Phi 9$ | 各 1 | |
| | 毛刷 | 50 mm | 1 把 | |
| | 棉纱 | | 若干 | |

三、 考试时间

6h

四、 说明：

- a) 除上述型号的台虎钳外, 其它型号台虎钳亦可;
- b) 若设备数量有限, 考试可分批进行, 但必须保证每位考生有一台;
- c) 首个场次的第一批考生可允许有小时的准备时间;
- d) 每个工位应配有一个工具框供考生摆放工、量具;
- e) 考场应配有必须的清扫工具;
- f) 每个考场应配有工位编号及钢印字头、胶布等编号用品;
- g) 每位考生考前领取 1 件试件毛坯, 5 页 A4 复印纸;

五、 人员要求

- a) 监考人员的数量与考生人数之比 1: 10;
- b) 每个考场应配有机修工、电工各一名;

3、监考人员、考试服务人员机修工、电工必须于考试前 30 分钟到考场;

考生准备：工作服、计算器、铅笔、钢笔、常用量尺

钳工中级操作技能考核试题五

考件编号：_____ 姓名：_____ 准考证号：_____

钳工中级操作技能考核评分表

考件编号：_____ 姓名：_____ 准考证号：_____

| 序号 | 项目 | 考核内容和要求 | 配分 | 评分标准 | 检测结果 | 得分 |
|----|----------|---------|----|-----------|------|----|
| 1 | 锯割尺寸要求 | 40± | 10 | 超差扣 2 分 | | |
| 2 | 锯割面的平面度 | | 5 | 超差全扣 | | |
| 3 | 尺寸要求 | 20 配作 | 5 | 超差全扣 | | |
| 4 | | | 5 | 超差扣 2 分 | | |
| 5 | | 20+两处 | 10 | 超差扣 2 分 | | |
| 6 | | 60± | 5 | 超差扣 2 分 | | |
| 7 | 形位公差要求 | | 5 | 超差全扣 | | |
| 8 | | | 5 | 超差全扣 | | |
| 9 | | 5 处 | 5 | 超差全扣 | | |
| 10 | 配合互换间隙 | ≤ | 20 | 每超一处扣 2 分 | | |
| 11 | 配合后两侧错位量 | ≤ | 10 | 每超一处扣 5 分 | | |
| 12 | 配合表面粗糙度 | Ra ≤ μm | 15 | 每超一处扣 1 分 | | |
| 13 | 安全文明生产 | | 扣 | 违者每次扣 5 分 | | |

| | | | | |
|--|--|---|--|--|
| | | 分 | | |
|--|--|---|--|--|

录员 _____ 监考人 _____ 检验员 _____ 考评员 _____

钳工中级操作技能考核准备通知单考场、考生

考件编号: _____ 姓名: _____ 准考证号: _____

以下由考场准备: 请考场在考试前认真阅读此通知单, 并按要求逐一做好准备工作

一、 材料准备

毛坯: 45 钢, 尺寸 62X82X6mm

二、 设备、工具、刀具、量具准备

| 类别 | 名称 | 型号 | 数量 | 备注 |
|----|--------|-----------|--------|----|
| 设备 | 台虎钳 | 200 mm | 1 台/考生 | |
| 量具 | 游标卡尺 | 0-150mm | 1 | |
| | 钢直尺 | 0~150mm | | |
| | 90° 角尺 | 50mm×80mm | | |
| | 刀口形直尺 | 75mm | 1 | |
| | 千分尺 | 0-25mm | 1 | |
| | 千分尺 | 50-75mm | 1 | |
| | 千分尺 | 75-100mm | 1 | |
| 工具 | 锯弓 | | 1 | |
| | 鍪子 | | | |
| | 平锉 | | 1 | |

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/596113015145010111>