

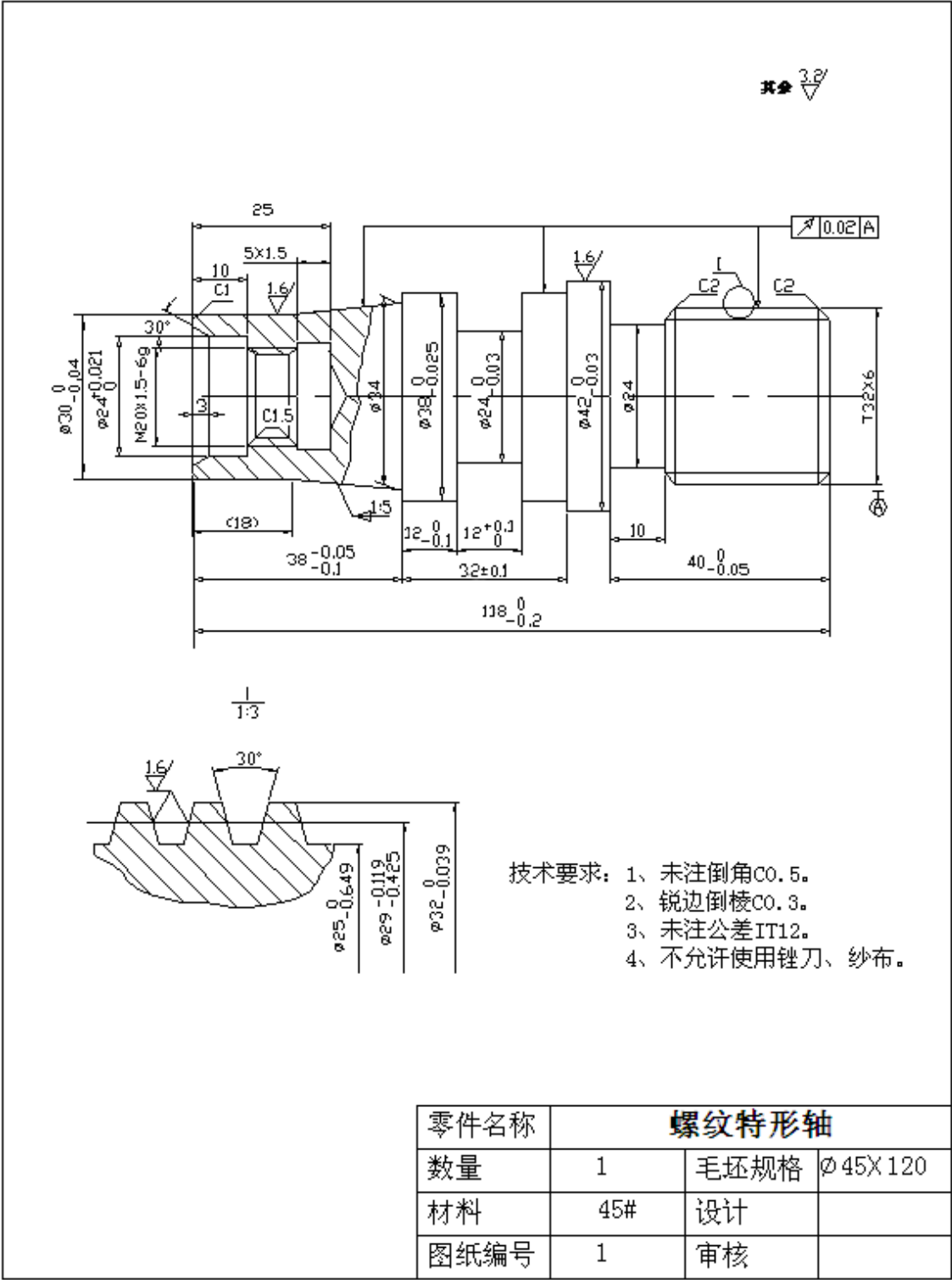
## 目录

车工技师实操考题 .....	2
车工高级技师实操试题 .....	7

# 车工技师实操考题

# 车工技师实操考题

试题：螺纹特形轴 180 分钟



# 车工技师实操准备工具

序号	名称	型号	数量
1	90° 粗车刀		自定
2	90° 精车刀		自定
3	45° 偏刀		自定
4	外圆切槽刀	4mm	自定
5	内孔切槽刀	4mm	自定
6	内孔车刀	Φ20×25	自定
7	内孔螺纹车刀	60 度（P1.5）	自定
8	梯形螺纹车刀	P=6	自定
9	游标卡尺	0.02/0-150mm	1
10	千分尺	0.01/25-50mm	1
11	公法线千分尺	0.01/25-50	1
12	三针	p=6	3
13	百分表及表座	0.01/10mm	1 套
14	内测千分尺	0.01/5-25	1 套
15	万能角度尺	2' /0-320°	1
16	钻夹头	与机床配套	1 套
17	活顶尖	与机床配套	1
18	中心钻	A2.5	1
19	铜皮		1
20	垫刀片		1 套
21	麻花钻	Φ20	1
22	开口扳手	17~19	1

## 一、注意事项

- 1、本题分值：100 分
- 2、考核时间：180 分钟
- 3、考核形式：实际操作

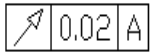
## 二、具体考核要求：

- 1、直径尺寸合格得该项全配分；超差至下一等级内得该项一半配分；超差至下两等级内不得分。
- 2、长（包括宽、深）度尺寸合格得该项全配分；超差不得分。
- 3、螺纹中径尺寸合格得该项全配分；超差不得分。
- 4、形位公差要求合格得该项全配分；超差不得分。
- 5、表面粗糙度合格得该项全配分；Ra值超差不得分。
- 6、螺纹表面粗糙度合格得该项全配分；Ra值大一级或啃刀一处扣该项一半配分；Ra值大两级或重啃一处不得分。
- 7、安全、文明生产及其它符合有关规定、规程要求得该项全配分；违反有关规定、规程不得分。

## 三、否定项说明：

- 1、考生不得使用砂纸及锉刀加工试件
- 2、考生应按照车工要求穿戴个人劳保用品，否则取消考试资格。

车工技师实操试题评分表

项目		评分标准	配分	扣分	得分
1	$\varnothing 30_{-0.04}^0$	每超差 0.01 扣 1 分	7		
2	$\varnothing 24_0^{+0.021}$	每超差 0.01 扣 1 分	7		
3	$\varnothing 38_{-0.025}^0$	每超差 0.01 扣 1 分	7		
4	$\varnothing 24_{-0.03}^0$	每超差 0.01 扣 1 分	7		
5	$\varnothing 42_{-0.03}^0$	每超差 0.01 扣 1 分	7		
6	$12_0^{+0.1}$	超差无分	3		
7	$12_{-1}^0$	超差无分	3		
8	$40_{-0.05}^0$	超差无分	3		
9	$118_{-0.2}^0$	超差无分	3		
10	$\varnothing 25_{-0.649}^0$ 小径	每超差 0.01 扣 1 分	3		
11	$\varnothing 29_{-0.425}^{-0.119}$ 中径	每超差 0.01 扣 1 分	6		
12	$\varnothing 32_{-0.039}^0$ 大径	超差无分	3		
13	T32X6 牙形角	不符无分	3		
14	M20X1.5-6g 大径	起差无分	2		
15	M20X1.5-6g 中径	起差无分	5		
16	M20X1.5-6g 牙形角	不符无分	2		
17	$\varnothing 24$	超差无分	2		
18	1:5	超差无分	2		
19		超差无分	2		
20	倒角 3 处	不符无分	2		
21	锐边倒棱 5 处	不符无分	2		
22	表面粗糙度	Ra1.6 (4 处)	6		
23		其余 Ra3.2	2		
24		螺纹侧面 (两处)	6		
25	安全文明生产		违反扣总分 5 分/次	5	

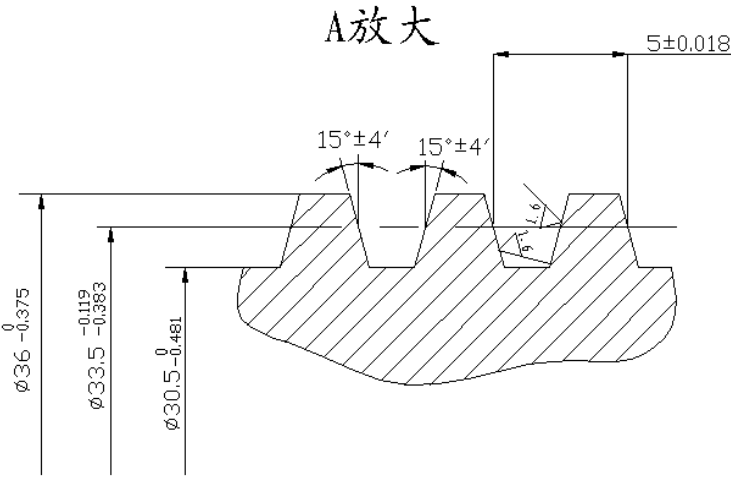
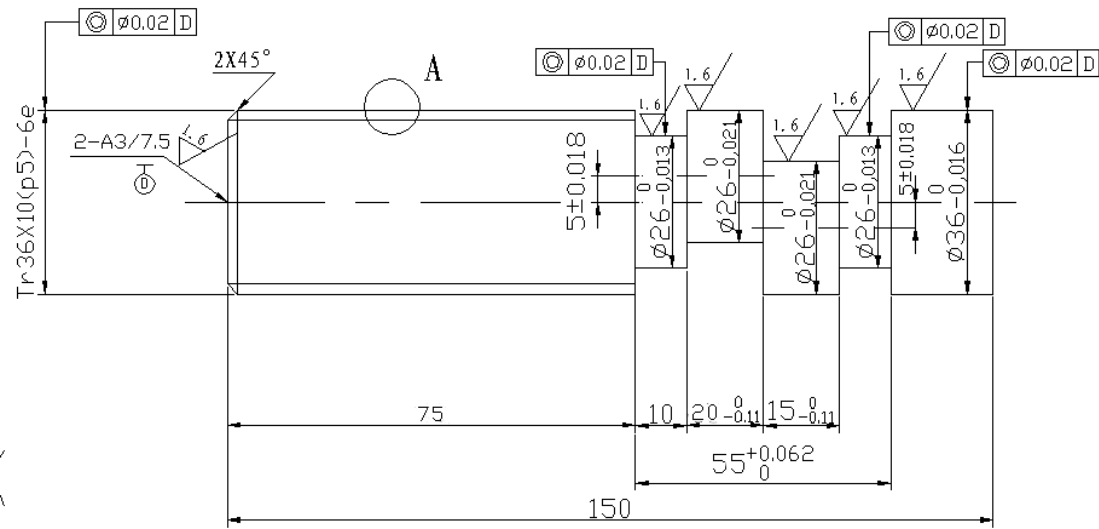
考评员签字:

年 月 日

# 车工高级技师实操试题

# 车工高级技师实操考题

双偏心丝杆 220 分钟



- 技术要求：
- I、未注倒角X  $\sqrt{R}$ W°；
  - II、两处偏心为对称分布；
  - III、不许使用锉刀、砂布、油石；
  - IV、未注公差尺寸按IT IV加工。



## 车工高级技师准备工具

序号	名 称	型 号	数量
1	45° 外圆刀	相应车床	自 定
2	90° 外圆刀	相应车床	自 定
3	矩形外沟槽刀	5×8mm	自 定
4	钢直尺		自 定
5	外梯形螺纹刀	P=5, z=2	自 定
6	铜棒、铜皮、油石		自 定
7	百分表及磁力表座	0.01/0-10	1
8	游标卡尺	0.02/0~150mm	1
9	公法线千分尺及钢针	0.01/25-50mm	1
10	万能角度尺	0.02/0-320	自 定
11	中心钻	A3	1
12	活络顶尖	相应车床	1
13	锥柄钻夹头	Φ 1-13mm	1
14	偏心垫片	E=5	自 定
15	工作服、护目镜等		自 定

## 一、注意事项

- 1、本题分值： 100 分
- 2、考核时间： 220 分钟
- 3、考核形式： 实际操作



## 二、具体考核要求：

- 1、直径尺寸合格得该项全配分；超差至下一等级内得该项一半配分；超差至下两等级内不得分。
- 2、长（包括宽、深）度尺寸合格得该项全配分；超差不得分。
- 3、螺纹中径尺寸合格得该项全配分；超差不得分。
- 4、形位公差要求合格得该项全配分；超差不得分。
- 5、表面粗糙度合格得该项全配分；Ra值超差不得分。
- 6、螺纹表面粗糙度合格得该项全配分；Ra值大一级或啃刀一处扣该项一半配分；Ra值大两级或重啃一处不得分。
- 7、安全、文明生产及其它符合有关规定、规程要求得该项全配分；违反有关规定、规程不得分。

## 三、否定项说明：

- 1、考生不得使用砂纸及锉刀加工试件
- 2、考生应按照车工要求穿戴个人劳保用品，否则取消考试资格。

车工高级技师实操试题评分表

项目		技术要求	评分标准	配分	扣分	得分
1	Tr36X10(p5)	$\phi 33.5_{-0.383}^{-0.119}$ (两处)	超差不得分	$8 \times 2$		
2		$5 \pm 0.018$	超差不得分	10		
3		$15^\circ \pm 4'$ (四处)	超差不得分	$2 \times 4$		
4		$\frac{1.6}{\nabla}$ 四处	升高一级不得分	$2 \times 4$		
5		 0.02 D	超差不得分	2		
6	偏心	$5 \pm 0.018$ (两处)	超差不得分	$5 \times 2$		
7		$\phi 26_{-0.021}^0$ (两处)	超差不得分	$5 \times 2$		
8		$\phi 26_{-0.013}^0$ (两处)	超差不得分	$5 \times 2$		
9		$\phi 36_{-0.016}^0$	超差不得分	4		
10		$15_{-0.11}^0$ (两处)	超差不得分	$2 \times 2$		
11		$55_0^{+0.062}$	超差不得分	2		
12		$\frac{1.6}{\nabla}$ 五处	升高一级不得分	$1 \times 5$		
13		 0.02 D	超差不得分	$2 \times 3$		
14	安全文明生产			5		
合计				100		

考评员签字:

年 月 日