

依据国家劳动和社会保障部最新颁布的  
《国家职业标准》和《职业技能鉴定规范》编写

初级工 中级工 高级工 技师 高级技师

# 技术工人操作技能 试题精选

# 铣工

贾恒旦 主编

突出二十一世纪技能型人才的技能、技巧培养特点

- 采用 航空航天制造业“小、巧、精、实”的先进理念
- 融合 国内外众多技能试题 ——
  - “国际、国内青年奥林匹克技能竞赛试题”
  - “全国职工、技工院校职业技能竞赛试题”
  - “航空行业技能竞赛试题”
- 形成 **“够用、实用、好用”** 的学习模式

航空工业出版社

初级工 中级工 高级工 技师 高级技师

技术工人操作技能试题精选

# 铣 工

主 编 贾恒旦  
副主编 孟玉霞 崔静波  
参 编 尹 霞 凌丹平 张 文  
黄 慧 钟 海

航空工业出版社

北 京

## 内 容 提 要

本书以国家人力资源和社会保障部最新颁布的《国家职业标准》和《职业技能鉴定规范》为依据,采用航空航天制造业“小、巧、精、实”的先进理念,细化技能,以图表为纲,建立阶梯构架,编排通俗易懂。精选了国内外众多经典、简捷、实用、优秀的技能操作试题,是铣工初级工、中级工、高级工、技师、高级技师操作训练的实例教材,也是铣工职业技能鉴定、竞赛的实用题库。

本书既可以供各级技术工人、技师、教师岗位培训使用,又可以作为转岗、农村劳动力转移培训,技工院校、职业院校、大专院校的实训和工程训练使用,还可以作为高级技能人才培养、考试使用。

### 图书在版编目(CIP)数据

铣工/贾恒旦主编. —北京:航空工业出版社,2008.9

(技术工人操作技能试题精选)

ISBN 978 - 7 - 80243 - 154 - 6

I. 铣… II. 贾… III. 铣削-技术培训-习题 IV. TG54-44

中国版本图书馆CIP数据核字(2008)第082045号

技术工人操作技能试题精选: 铣工  
Jishu Gongren Caozuo Jineng Shiti Jingxuan: Xigong

航空工业出版社出版发行

(北京市安定门外小关东里14号 100029)

发行部电话: 010 - 64815615 010 - 64978486

北京地质印刷厂印刷

全国各地新华书店经售

2008年9月第1版

2008年9月第1次印刷

开本: 787 × 1092 1/16

印张: 7.25

字数: 180千字

印数: 1—4000

定价: 18.00元

# 前 言

技术工人的核心竞争力是精湛的技能 and 超常的技巧。实践证明，科学的训练方式、经典的训练课题和科学的操作鉴定试题是加速我国 21 世纪技能人才队伍成长的最佳捷径。

本书是以国家人力资源和社会保障部最新颁布的《国家职业标准》和《职业技能鉴定规范》为依据，把我国现代先进制造业——中国航空航天制造“小、巧、精、实”的先进理念运用到本书之中，对国内外众多技能试题进行了优化处理；按照“够用、实用、好用”的模式进行了精心编排；按技能人才需求、培训、鉴定的形式，搭建了阶梯构架，考点细化，图表定量，步步提升；并由单一件到组合件，从单一职业（工种）组合件到多个职业（工种）复合件，形成了单一职业（工种）向复合职业（工种）的完整过渡，为全面培养、考核、鉴定真正能与国际技能水平接轨的高技能人才奠定了坚实基础。

本书的编写，得到了中国航空工业职业技能鉴定主管郑玉堂处长的大力支持和航空工业出版社领导刘鑫、史晋蕾及湖南工业大学王建涵老师的鼎力相助，在此一并表示感谢！

尽管我们尽心竭力，遗憾之处在所难免，敬请同行批评指正。

编 者

2008 年 8 月

依据《国家职业标准》和《职业技能鉴定规范》编写  
获职业技术教育成果专著二等奖

## 初级工、中级工、高级工、技师、高级技师 技术工人操作技能试题精选系列（习题集）

- 《技术工人操作技能试题精选：车工》
- 《技术工人操作技能试题精选：钳工》
- 《技术工人操作技能试题精选：铣工》
- 《技术工人操作技能试题精选：数控车工》
- 《技术工人操作技能试题精选：数控铣工 / 加工中心操作工》（近期出版）

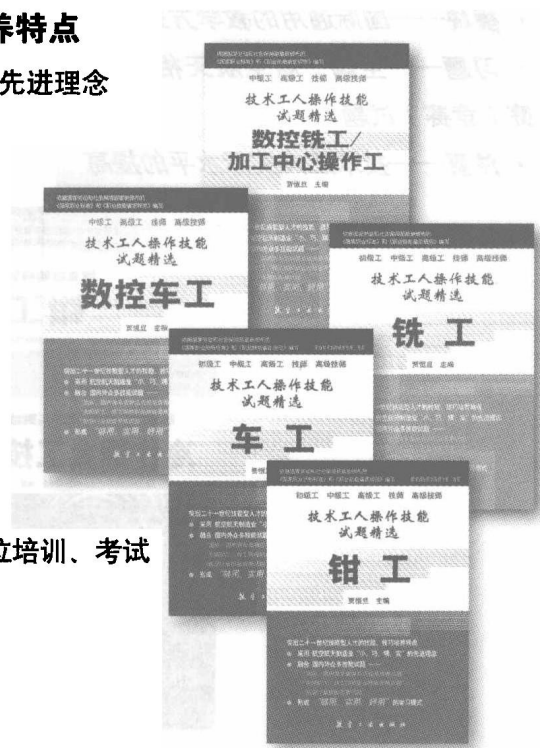
本套题集以《国家职业标准》和《职业技能鉴定规范》为依据，参照全国 50 多个行业的重点单位和省市劳动部门提供的典型考题、资料以及国外有关资料编写而成，紧扣“标准”，按级命题，突出重点，以图为纲。具有通用性、实用性和综合性强的特点。各级均配有若干套考题和相应的评分表以及工、量、刃具清单。考题编排由浅入深、形成阶梯；考试记分实行分部记分和双重记分，缩短了考工与实际生产之间的距离；考题用料少，低消耗、易准备、便于练。

### 突出 21 世纪技能型人才的技能、技巧培养特点

- 采用 航空航天制造业“小、巧、精、实”的先进理念
- 融合 国内外众多技能试题——
  - “国际、国内青年奥林匹克技能竞赛试题”
  - “全国职工、技工院校职业技能竞赛试题”
  - “航空行业技能竞赛试题”
- 形成“够用、实用、好用”的学习模式

### 适合：

- 转岗、再就业培训考试
- 农村劳动力转移培训、考试
- 初级工、中级工、高级工、技师、高级技师岗位培训、考试
- 技校、中职、技术学院、技师学院实习、考试
- 大专院校工程训练
- 高技能人才培训、竞赛



中国航空工业集团公司 组织编写

全国职业技能培训推荐教材  
人力资源和社会保障部培训就业司认定

## 初级工、中级工、高级工、技师、高级技师 《职业技能培训 MES 系列教材》(第 3 版)

《职业技能培训 MES 系列教材》(共 8 册)自 1991 年问世以来,深受广大读者的欢迎,十多年来,两次修订再版。本套教材以最新颁布的《国家职业标准》和《职业技能鉴定规范》为依据,采用航空航天制造业“小、巧、精、实”的先进理念,突出操作技能及模块式教学方式,增加了相应的新技术、新工艺、新材料、新设备(四新)知识,保持了内容的先进性和领先性,重视教学通用性,注重培养与国际技能水平接轨的高技能人才。

本书是初级工、中级工、高级工、技师、高级技师技能培训的实用教材,既可以供各级技术工人、技师、教师岗位培训使用,又可以作为转岗、农村劳动力转移培训,技工院校、职业院校、大专院校的实训和工程训练教材,还可供高技能人才培训、考试使用。

- 权威——经过市场用户的实际检验
- 模块——国际通用的教学方式
- 习题——全国、航空航天相关的比赛(竞赛)试题
- 注重——技术工人实际水平的提高



# 目 录

## 初 级 工

1. 阶梯垫铁 .....	( 2 )
2. 定位块 .....	( 3 )
3. 四方锥顶 .....	( 4 )
4. 直槽间接配 .....	( 5 )
5. 弯头压板 .....	( 6 )
6. 30°三角尺 .....	( 7 )
7. 93°外圆车刀 .....	( 8 )
8. 定位斜槽块 .....	( 9 )
9. 双 V 形定位座 .....	( 10 )
10. 拼块六方配 .....	( 11 )

## 中 级 工

1. 倒锥棱台 .....	( 13 )
2. V 形燕尾件 .....	( 14 )
3. 四、六方刻线轴 .....	( 15 )
4. 三孔定位板 .....	( 16 )
5. 轴承座 .....	( 17 )
6. T 形、燕尾组合 .....	( 18 )
7. 半圆弧对配三角形 .....	( 19 )
8. T、V 形曲面支座 .....	( 20 )
9. 三角、菱形变位配 .....	( 22 )
10. 十字凸凹配 .....	( 24 )

## 高 级 工

1. 多槽六方体 .....	( 27 )
2. 燕尾、斜槽 .....	( 28 )
3. 复合斜面槽、燕尾 .....	( 29 )
4. 斜孔、三角组合 .....	( 30 )
5. 顶塞 .....	( 31 )

6. 凸轮 .....	( 32 )
7. 燕尾对配 .....	( 34 )
8. 变位拼角板 .....	( 36 )
9. 双斜槽组合 .....	( 39 )
10. 燕尾移动组合 .....	( 41 )

## 技 师

1. T形、斜槽组合 .....	( 47 )
2. 双重斜槽组合 .....	( 51 )
3. 燕尾直、斜槽配 .....	( 56 )
4. 复合斜面六方体组合 .....	( 61 )
5. 圆柱体镶配 .....	( 65 )

## 高级技师

1. 双向联动机构 .....	( 71 )
2. 半六方、三角组合 .....	( 77 )
3. 滑块移动机构 .....	( 84 )
4. 移动、摆动装置 .....	( 89 )
5. 精密平口钳 .....	( 96 )
附录 1: 铣工 × × 级操作考试安全文明现场记录 .....	( 103 )
附录 2: 铣工安全文明操作具体要求及评分细则 .....	( 104 )
附录 3: 铣工 × × 级操作考试考件密封编号表 .....	( 105 )
参考文献 .....	( 106 )



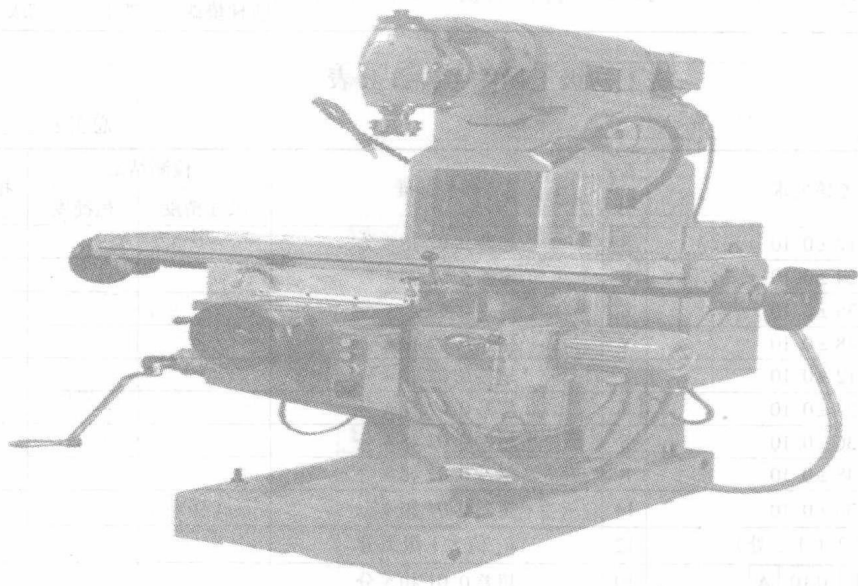
---

# 铣工初级工

## 操作试题

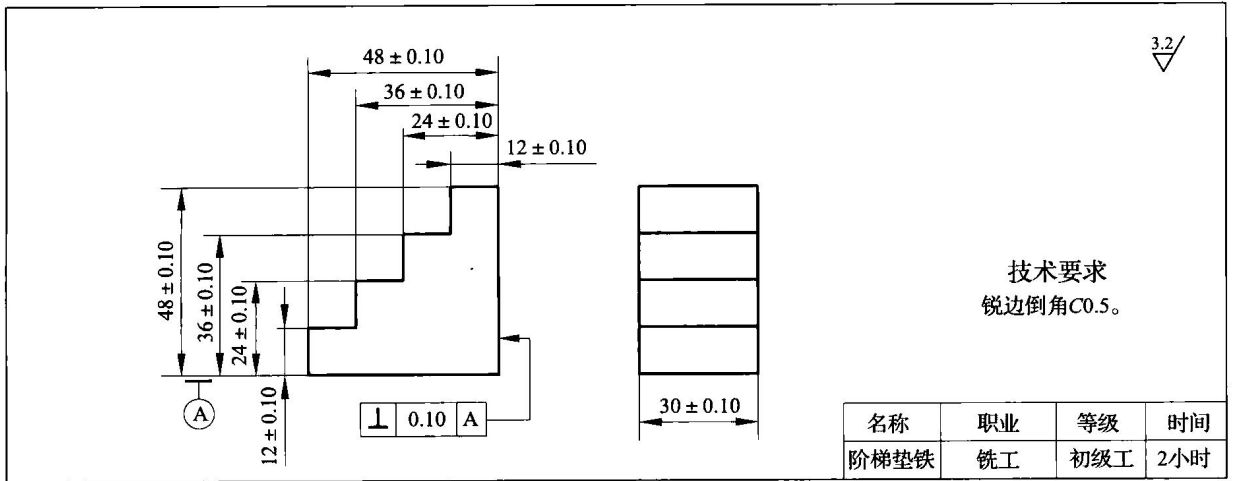
---

- ◆ 阶梯垫铁
- ◆ 30° 三角尺
- ◆ 定位块
- ◆ 93° 外圆车刀
- ◆ 四方锥顶
- ◆ 定位斜槽块
- ◆ 直槽间接配
- ◆ 双 V 形定位座
- ◆ 弯头压板
- ◆ 拼块六方配



铣工初级工工、量、刀具及毛坯准备清单

序号	名称	规格	精度	数量	序号	名称	规格	精度	数量
1	游标卡尺	0~150	0.02	1	11	锉刀			1
2	百分表	0~10	0.01	1	12	活扳手			1
3	磁性表座			1	13	木榔头			1
4	矩形角尺	100×63		1	14	垫铁			若干
5	深度游标尺	0~200	0.02	1	15	高度游标尺	0~300	0.02	1
6	立铣刀及拉杆	φ10、φ40		各1	16	划线规			1
7	钢直尺	150		1	17				
8	划针			1	18				
9	样冲			1	19				
10	榔头			1	20				
毛坯尺寸		55×55×35			材料	45 钢			



铣工初级工操作考件评分表

考件编号: \_\_\_\_\_

总分: \_\_\_\_\_

考核项目	考核要求	配分	评分标准	检测结果		扣分	得分
				尺寸精度	粗糙度		
宽度	12±0.10	8	超差0.02扣4分				
	24±0.10	8	超差0.02扣4分				
	36±0.10	8	超差0.02扣4分				
	48±0.10	8	超差0.02扣4分				
高度	12±0.10	8	超差0.02扣4分				
	24±0.10	8	超差0.02扣4分				
	36±0.10	8	超差0.02扣4分				
	48±0.10	8	超差0.02扣4分				
厚度	30±0.10	14	超差0.01扣4分				
表面	Ra3.2 (十二处)	12	Ra值大1级无分				
形位公差	$\perp$ 0.10 A	10	超差0.01扣5分				
安全文明生产	安全文明生产有关规定		违反有关规定, 酌情扣总分1~50分				
备注	每处尺寸超差≥1mm, 酌情扣考件总分5~10分						

铣工初级工工、量、刀具及毛坯准备清单

序号	名称	规格	精度	数量	序号	名称	规格	精度	数量
1	游标卡尺	0~150	0.02	1	11	铣夹头			1套
2	高度游标尺	0~300	0.02	1	12	钢直尺	150		1
3	外径千分尺	0~25	0.01	1	13	划针、划线规			各1
4	外径千分尺	25~50	0.01	1	14	样冲、榔头			各1
5	深度千分尺	0~25	0.01	1	15	木榔头、活扳手			各1
6	内测千分尺	5~30	0.01	1	16	锉刀			1
7	百分表及磁性表座	0~10	0.01	各1	17	垫铁			若干
8	立铣刀及拉杆	φ10、φ20、φ40		各1	18				
9	万能角度尺	0°~320°	2'	1	19				
10	矩形角尺	100×63		1	20				
毛坯尺寸		45×45×45			材料	45 钢			

其余  $\sqrt{3.2}$

**技术要求**

1. 锐边倒角C0.5;
2. 不准使用锉刀加工。

名称	职业	等级	时间
定位块	铣工	初级工	2小时

铣工初级工操作考件评分表

考件编号: \_\_\_\_\_

总分: \_\_\_\_\_

考核项目	考核要求	配分	评分标准	检测结果		扣分	得分
				尺寸精度	粗糙度		
凸台	$12 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.07 \end{smallmatrix}$	9	超差无分				
	$12 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.043 \end{smallmatrix}$	6	超差无分				
角度	$120^\circ \pm 10'$	12	超差无分				
凹槽	$12 \begin{smallmatrix} +0.07 \\ 0 \end{smallmatrix}$	12	超差无分				
	$13 \begin{smallmatrix} +0.043 \\ 0 \end{smallmatrix}$	8	超差无分				
外形	$40 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.052 \end{smallmatrix}$ (三处)	18	超差无分				
形位公差	$\boxed{0.04 \text{ A}}$ (二处)	16	超差0.01扣2分				
表面	$R_a 1.6$ (六处)	12	$R_a$ 值大1级无分				
	$R_a 3.2$ (五处)	5	$R_a$ 值大1级无分				
技术要求	技术要求1	2	不合格无分				
安全文明生产	安全文明生产有关规定	违反有关规定, 酌情扣总分1~50分					
备注	每处尺寸超差 $\geq 1\text{mm}$ , 酌情扣考件总分5~10分						

铣工初级工工、量、刀具及毛坯准备清单

序号	名称	规格	精度	数量	序号	名称	规格	精度	数量
1	游标卡尺	0~150	0.02	1	11	矩形角尺	100×63		1
2	高度游标尺	0~300	0.02	1	12	活扳手			1
3	万能角度尺	0°~320°	2'	1	13	榔头			1
4	百分表	0~10	0.01	1	14	钢直尺	150		1
5	磁性表座			1	15	划针、划线规			各1
6	立铣刀及拉杆	φ40、φ20		各1	16	样冲			1
7	铣夹头			1套	17	垫铁			若干
8	麻花钻	φ9、φ10		各1	18				
9	木榔头			1	19				
10	锉刀			1	20				
毛坯尺寸		35×35×35			材料	45钢			

名称	职业	等级	时间
四方锥顶	铣工	初级工	3小时

技术要求  
锐边倒角C0.5。

铣工初级工操作考件评分表

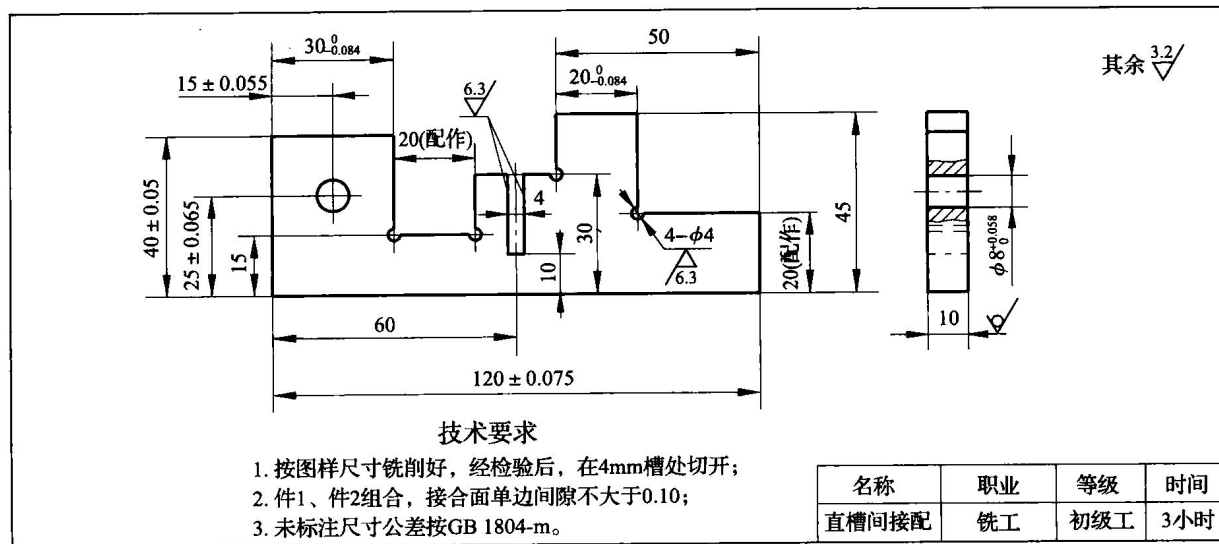
考件编号：\_\_\_\_\_

总分：\_\_\_\_\_

考核项目	考核要求	配分	评分标准	检测结果		扣分	得分
				尺寸精度	粗糙度		
四方	30±0.10	8	超差0.02扣4分				
	30±0.10	8	超差0.02扣4分				
高度	11 <sup>+0.10</sup> / <sub>0</sub> (四处)	8	超差0.05扣1分				
	12 <sup>+0.10</sup> / <sub>0</sub> (四处)	8	超差0.05扣1分				
孔	φ10 <sup>+0.10</sup> / <sub>0</sub>	6	超差0.02扣3分				
	φ10 <sup>+0.10</sup> / <sub>0</sub>	6	超差0.02扣3分				
锥顶	100°±10' (二处)	20	超差5'扣4分				
形位公差	$\frac{\text{—}}{\text{—}} 0.10 A$	8	超差无分				
	$\frac{\text{—}}{\text{—}} 0.10 B$	8	超差无分				
	$\perp 0.10 A$	9	超差无分				
表面	R <sub>a</sub> 3.2 (十一处)	11	R <sub>a</sub> 值大1级无分				
安全文明生产	安全文明生产有关规定	违反有关规定, 酌情扣总分1~50分					
备注	每处尺寸超差≥1mm, 酌情扣考件总分5~10分						

铣工初级工工、量、刀具及毛坯准备清单

序号	名称	规格	精度	数量	序号	名称	规格	精度	数量
1	游标卡尺	0~200	0.02	1	11	划线规、样冲			各1
2	高度游标尺	0~300	0.02	1	12	榔头			1
3	百分表	0~10	0.01	1	13	木榔头			1
4	磁性表座			1	14	活扳手			1
5	矩形角尺	100×63		1	15	量块	38块		1盒
6	立铣刀及拉杆	φ40、φ20、φ10		各1	16	锉刀			1
7	锯片铣刀及拉杆			各1	17	垫铁			若干
8	铣夹头			1套	18	钢直尺	150		1
9	麻花钻	φ4、φ6、φ8		各1	19				
10	中心钻			1	20				
毛坯尺寸		125×50×10			材料	45钢			



铣工初级工操作考件评分表

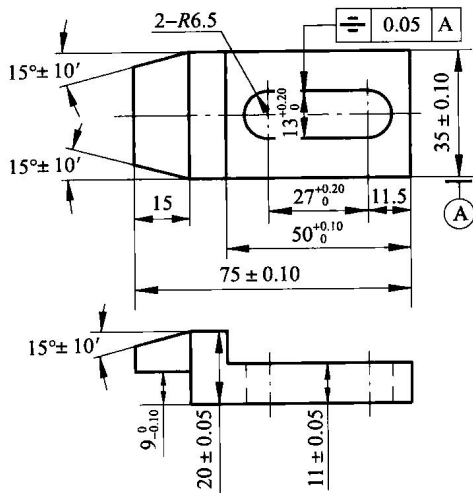
考件编号：\_\_\_\_\_

总分：\_\_\_\_\_

考核项目	考核要求	配分	评分标准	检测结果		扣分	得分
				尺寸精度	粗糙度		
尺寸	20 <sup>0</sup> <sub>-0.084</sub>	8	超差无分				
	30 <sup>0</sup> <sub>-0.084</sub>	8	超差无分				
	40±0.05	5	超差无分				
	120±0.075	8	超差无分				
孔	φ8 <sup>+0.058</sup> <sub>0</sub>	6	超差无分				
	15±0.055	4	超差无分				
	25±0.065	4	超差无分				
其他	13项 (IT12)	13	超差无分				
表面	R <sub>a</sub> 6.3 (四处)	2	R <sub>a</sub> 值大1级无分				
	R <sub>a</sub> 3.2 (十二处)	12	R <sub>a</sub> 值大1级无分				
技术要求	技术要求	30	超差无分				
安全文明生产	安全文明生产有关规定	违反有关规定，酌情扣总分1~50分					
备注	每处尺寸超差≥1mm，酌情扣考件总分5~10分						

铣工初级工工、量、刀具及毛坯准备清单

序号	名称	规格	精度	数量	序号	名称	规格	精度	数量
1	游标卡尺	0~150	0.02	1	11	等高垫铁			若干
2	高度游标尺	0~300	0.02	1	12	矩形角尺	100×63		1
3	外径千分尺	0~25	0.01	1	13	中心钻			1
4	万能角度尺	0°~320°	2'	1	14	活扳手			1
5	百分表	0~10	0.01	1	15	榔头			1
6	磁性表座			1	16	垫铁			若干
7	立铣刀及拉杆	φ40、φ12		各1	17	划针、划线规			各1
8	麻花钻	φ13		1	18	样冲、锉刀			各1
9	铣夹头			1套	19	钢直尺	150		1
10	木榔头			1	20				
毛坯尺寸		80×40×25			材料	45钢			



技术要求

1. 锐边倒角C0.5;
2. 未注尺寸公差按GB 1804-m。

名称	职业	等级	时间
弯头压板	铣工	初级工	3小时

铣工初级工操作考件评分表

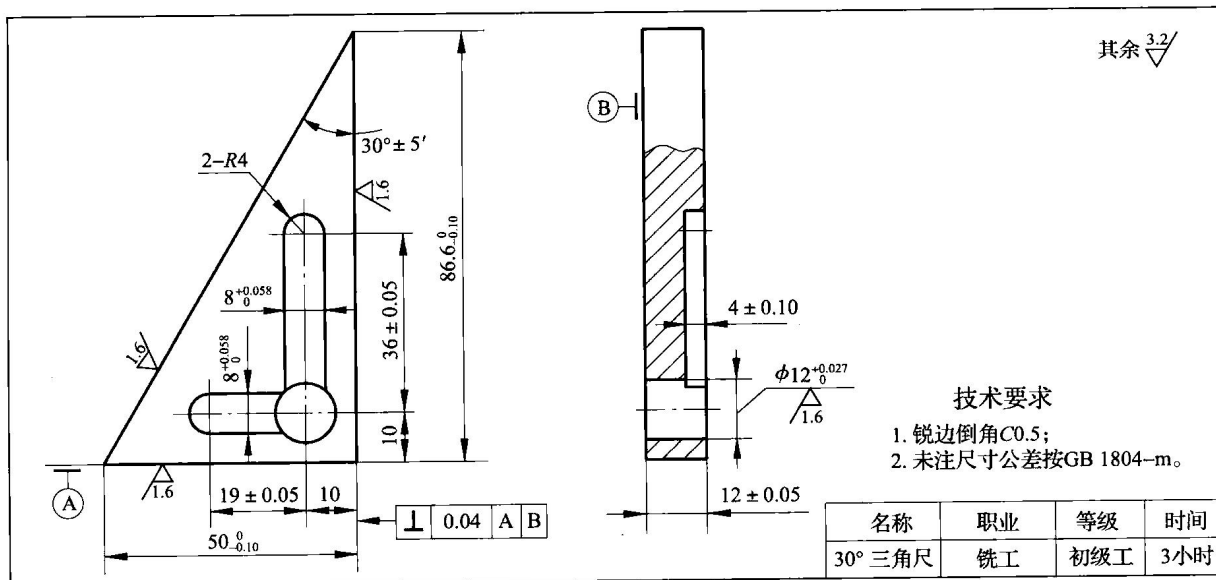
考件编号: \_\_\_\_\_

总分: \_\_\_\_\_

考核项目	考核要求	配分	评分标准	检测结果		扣分	得分
				尺寸精度	粗糙度		
槽	$13^{+0.20}_0$ 、 $27^{+0.20}_0$	18	超差0.02扣6分				
	2-R6.5	6	转接不圆滑无分				
宽度	$35 \pm 0.10$	6	超差0.02扣3分				
长度	$50^{+0.10}_0$	6	超差0.02扣3分				
	$75 \pm 0.10$	6	超差0.02扣3分				
高度	$11 \pm 0.05$ 、 $20 \pm 0.05$	12	超差0.02扣3分				
	$9^{+0.05}_0$	6	超差0.02扣3分				
角度	$15^\circ \pm 10'$	6	超差5'扣4分				
	$15^\circ \pm 10'$ (二侧)	12	超差5'扣4分				
形位公差	$\equiv 0.05 \text{ A}$	8	超差0.01扣2分				
其他	2项 (IT12)	2	超差无分				
表面	$R_a 3.2$ (十二处)	12	$R_a$ 值大1级无分				
安全文明生产	安全文明生产有关规定	违反有关规定, 酌情扣总分1~50分					
备注	每处尺寸超差 $\geq 1\text{mm}$ , 酌情扣考件总分5~10分						

铣工初级工工、量、刀具及毛坯准备清单

序号	名称	规格	精度	数量	序号	名称	规格	精度	数量
1	游标卡尺	0~150	0.02	1	11	立铣刀及拉杆	φ6、φ8、φ16、φ30		各1
2	高度游标尺	0~300	0.02	1	12	铣夹头			1套
3	外径千分尺	0~25	0.01	1	13	铰刀	φ12		1
4	内测千分尺	5~30、25~50	0.01	各1	14	样冲、划针、划线规			各1
5	内径百分表	10~18	0.01	1	15	榔头、活扳手			各1
6	万能角度尺	0°~320°	2'	1	16	木榔头、锉刀			各1
7	钢直尺	150		1	17	垫铁			若干
8	矩形角尺	100×63		1	18	中心钻			1
9	麻花钻	φ6、φ8、φ11.8		各1	19				
10	测量棒	φ12×30	h6	1	20				
毛坯尺寸					90×55×15		材料		45钢



铣工初级工操作考件评分表

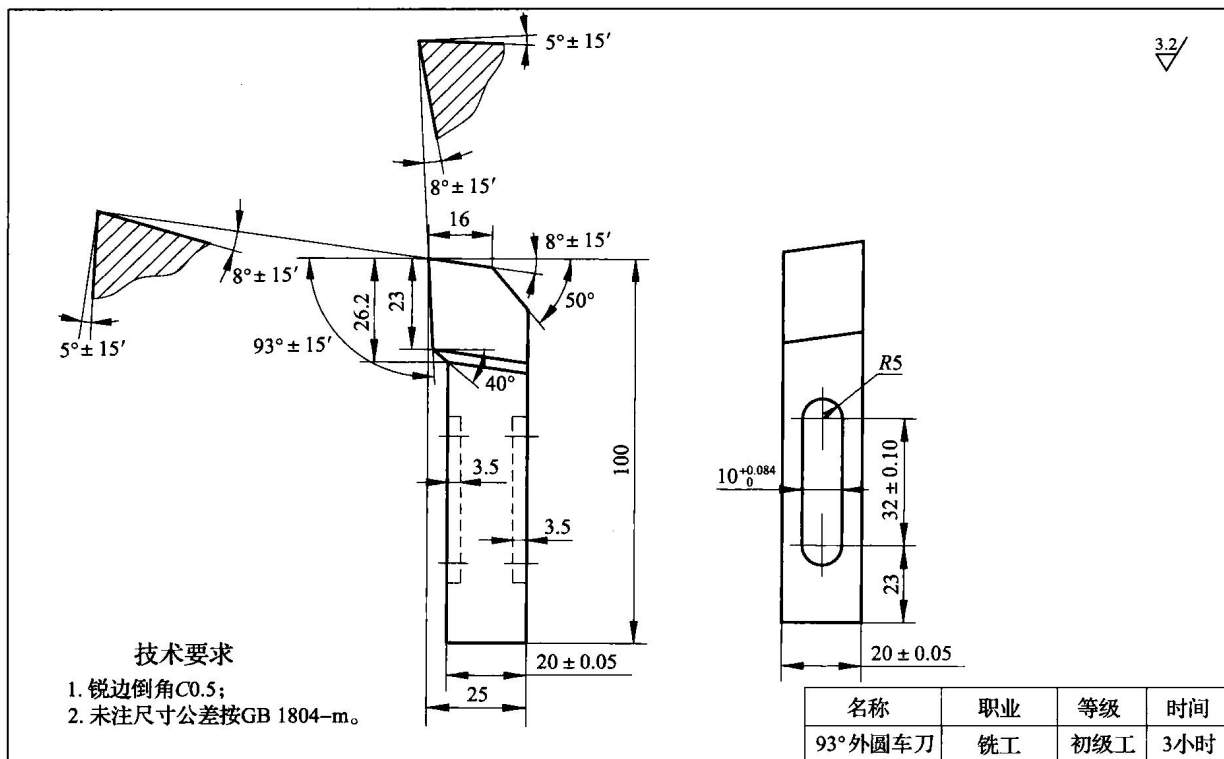
考件编号: \_\_\_\_\_

总分: \_\_\_\_\_

考核项目	考核要求	配分	评分标准	检测结果		扣分	得分
				尺寸精度	粗糙度		
角度	$30^\circ \pm 5'$	12	超差1'扣6分				
外形	$50^{+0.058}_0$	8	超差无分				
	$86.6^{+0.058}_0$	8	超差无分				
短槽	$8^{+0.058}_0$	8	超差无分				
	$19 \pm 0.05$	4	超差无分				
长槽	$8^{+0.058}_0$	11.5	超差无分				
	$36 \pm 0.05$	4	超差无分				
槽深	$4 \pm 0.10$ (二处)	10	超差无分				
孔	$\phi 12^{+0.027}_0$	6	超差无分				
圆弧	R4 (二处)	8	不合格无分				
厚度	$12 \pm 0.05$	4	超差无分				
其他	2项 (IT12)	2	超差无分				
形位公差	$\perp 0.04$ A B	5.5	超差无分				
表面	$R_a 1.6$ (四处)	4	$R_a$ 值大1级无分				
	$R_a 3.2$ (十处)	5	$R_a$ 值大1级无分				
安全文明生产	安全文明生产有关规定		违反有关规定, 酌情扣总分1-50分				
备注	每处尺寸超差 $\geq 1$ mm, 酌情扣考件总分5-10分						

铣工初级工工、量、刀具及毛坯准备清单

序号	名称	规格	精度	数量	序号	名称	规格	精度	数量
1	游标卡尺	0~150	0.02	1	11	样冲、划针			各1
2	高度游标尺	0~300	0.02	1	12	划线规、榔头			各1
3	外径千分尺	0~25	0.01	1	13	木榔头、活扳手			各1
4	万能角度尺	0°~320°	2'	1	14	锉刀			1
5	百分表及磁性表座	0~10	0.01	各1	15	垫铁			若干
6	钢直尺	0~150		1	16				
7	矩形角尺	100×63		1	17				
8	立铣刀及拉杆	φ8、φ10、 φ30、φ40		各1	18				
9	麻花钻	φ8、φ10		各1	19				
10	铣夹头			1套	20				
毛坯尺寸		105×25×25			材料		45 钢		



铣工初级工操作考件评分表

考件编号: \_\_\_\_\_

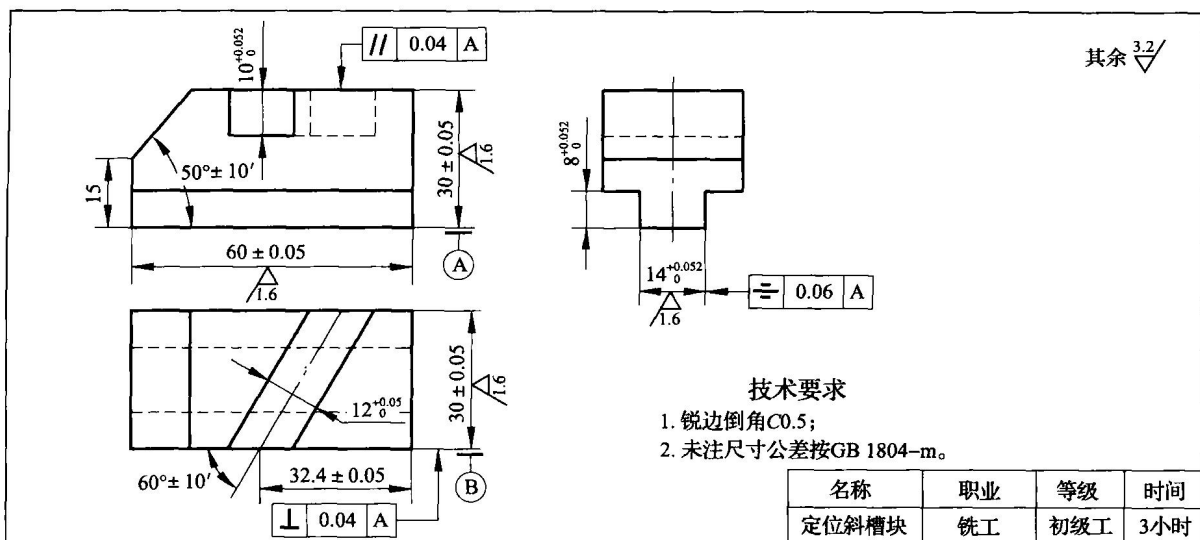
总分: \_\_\_\_\_

考核项目	考核要求	配分	评分标准	检测结果		扣分	得分
				尺寸精度	粗糙度		
角度	5° ± 15'	8	超差无分				
	8° ± 15' (三处)	24	超差无分				
	93° ± 15'	10	超差无分				
键槽	R5 (四处)	8	不合格无分				
	10 <sup>+0.084</sup> / <sub>0</sub> (二处)	16	超差无分				
	32 ± 0.10 (二处)	6	超差无分				
外形	20 ± 0.05 (二处)	10	超差无分				
其他	10项 (IT12)	10	超差无分				
表面	R <sub>a</sub> 3.2 (十六处)	8	R <sub>a</sub> 值大1级无分				
安全文明生产	安全文明生产有关规定	违反有关规定, 酌情扣总分1~50分					
备注	每处尺寸超差 ≥ 1mm, 酌情扣考件总分5~10分						



### 铣工初级工工、量、刀具及毛坯准备清单

序号	名称	规格	精度	数量	序号	名称	规格	精度	数量
1	游标卡尺	0~150	0.02	1	11	立铣刀及拉杆	φ30		各1
2	高度游标尺	0~300	0.02	1	12	铣夹头			1套
3	外径千分尺	0~25、25~50	0.01	各1	13	钢直尺	150		1
4	外径千分尺	50~75	0.01	1	14	样冲、划针、划线规			各1
5	深度千分尺	0~25	0.01	1	15	榔头、木榔头			各1
6	内测千分尺	5~30	0.01	1	16	锉刀、活扳手			各1
7	万能角度尺	0°~320°	2'	1	17	垫铁			若干
8	百分表及磁性表座	0~10	0.01	各1	18				
9	矩形角尺	100×63		1	19				
10	立铣刀及拉杆	φ8、φ9、 φ10、φ20		各1	20				
毛坯尺寸				65×35×35	材料	45钢			



### 铣工初级工操作考件评分表

考件编号: \_\_\_\_\_

总分: \_\_\_\_\_

考核项目	考核要求	配分	评分标准	检测结果		扣分	得分
				尺寸精度	粗糙度		
斜槽	60° ± 10'	6	超差 1'扣 2 分				
	32.4 ± 0.05	4	超差无分				
	12 <sup>+0.05</sup> <sub>0</sub>	12	超差无分				
	10 <sup>+0.052</sup> <sub>0</sub>	8	超差无分				
凸台	14 <sup>+0.052</sup> <sub>0</sub>	12	超差无分				
	8 <sup>+0.052</sup> <sub>0</sub> (二处)	12	超差无分				
斜面	50° ± 10'	6	超差 1'扣 2 分				
外形	30 ± 0.05、60 ± 0.05	10	超差无分				
	30 ± 0.05	5	超差无分				
形位公差	$\overline{=}$ 0.06 A	6	超差 0.01 扣 3 分				
	$\parallel$ 0.04 A	4	超差无分				
	$\perp$ 0.04 A	4	超差无分				
其他	1 项 (IT12)	1	超差无分				
表面	R <sub>a</sub> 1.6 (八处)	8	R <sub>a</sub> 值大 1 级无分				
表面	R <sub>a</sub> 3.2 (四处)	2	R <sub>a</sub> 值大 1 级无分				
安全文明生产	安全文明生产有关规定		违反有关规定, 酌情扣总分 1~50 分				
备注			每处尺寸超差 ≥ 1mm, 酌情扣考件总分 5~10 分				