

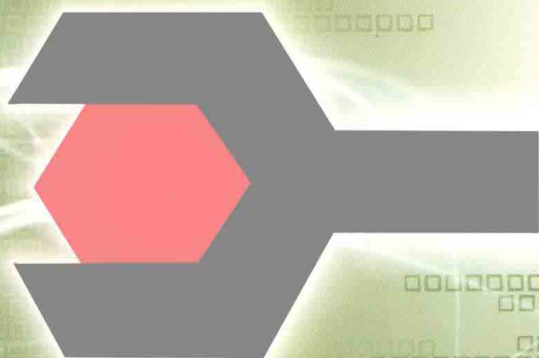
国家职业技能鉴定培训丛书

GUOJIA ZHIYEJINENGJIANDING PEIXUN CONGSHU

# 装配钳工

(高级)

■ 主编 蒋新军 张莉娟



◎ 科学合理 —— 图文并茂，简洁精炼

◎ 合二为一 —— 技能鉴定和短期培训兼顾

◎ 便于检测 —— 题库试卷与答案全具备

◎ 有机结合 —— 理论知识与技能操作一体化

河南科学技术出版社

国家职业技能鉴定培训丛书

# 装 配 钳 工

(高级)

主编 蒋新军 张莉娟



河南科学技术出版社

·郑州·

## 内 容 提 要

本丛书是依据国家职业标准和国家题库鉴定点, 针对国家考试题库而编写。它包含了本专业、本级别的基础知识、专业知识和技能操作等要点。并附有大量的国家题库原题和模拟试卷, 是相关职业技能鉴定人员的考前复习必备用书, 也可作为职业技能培训用书。

### 图书在版编目 (CIP) 数据

装配钳工: 高级/蒋新军, 张莉娟主编. —郑州: 河南科学技术出版社, 2008. 9  
(国家职业技能鉴定培训丛书)  
ISBN 978 - 7 - 5349 - 3947 - 1

I. 装… II. ①蒋…②张… III. 安装钳工 - 职业技能鉴定 - 自学参考资料 IV. TG946

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2008) 第 130832 号

---

出版发行: 河南科学技术出版社

地址: 郑州市经五路 66 号 邮编: 450002

电话: (0371) 65737028 65788613

网址: [www.hnstp.cn](http://www.hnstp.cn)

策划编辑: 李喜婷 余飞鹏

责任编辑: 崔军英

责任校对: 崔春娟 王晓红

封面设计: 南 妮

版式设计: 栾亚平

印 刷: 河南实业新星印刷有限公司

经 销: 全国新华书店

幅面尺寸: 185 mm × 260 mm 印张: 15.5 字数: 360 千字

版 次: 2008 年 9 月第 1 版 2008 年 9 月第 1 次印刷

定 价: 28.00 元

---

如发现印、装质量问题, 影响阅读, 请与出版社联系。

## 编写人员名单

---

|     |     |     |     |     |  |
|-----|-----|-----|-----|-----|--|
| 主 编 | 蒋新军 | 张莉娟 |     |     |  |
| 副主编 | 王 建 | 胡 刚 | 禹 医 |     |  |
| 参 编 | 尚根宣 | 朱鸿奎 | 彭 伟 | 郭 爽 |  |
|     | 谢 芳 | 董传翠 | 徐大伟 | 徐东方 |  |
|     | 刘迎春 | 刘庆忠 |     |     |  |
| 主 审 | 马喜法 |     |     |     |  |

# 前 言

国家《高技能人才培养体系建设“十一五”规划纲要》（简称《纲要》）要求，在“十一五”期间，要完善高技能型人才培养体系建设，加快培养一大批结构合理、素质优良的技术技能型、复合技能型和知识建设技能型高技能人才。《纲要》是加快推进人才强国战略、提升产业工人队伍整体素质、增强我国核心竞争力和自主创新能力的重要举措。

为了全面贯彻落实科学发展观，大力实施人才强国战略，要以职业能力建设为核心，更新观念、完善政策，带动技能劳动者队伍整体素质的提高和发展壮大。加快培养一大批数量充足、结构合理、素质优良的技术技能型、复合技能型和知识技能型高技能人才，为中国“制造”千万能工巧匠，大力加强职业技能鉴定工作，积极推行职业资格证书制度。

作为职业技能鉴定国家题库开发的参与者，真诚地想为广大参加职业技能鉴定的人员提供帮助，方便有关培训机构高效地组织培训，我们组织有关专家、学者和高级技师编写了一套“国家职业技能鉴定培训丛书”。在本丛书的编写过程中，贯彻了“简明实用，突出重点”的原则，把编写重点放在以下几个主要方面：

第一，内容上涵盖国家职业标准对该工种知识和技能方面的要求，确保达到本等级技能人才的培养目标。

第二，坚持以能力为本，编写形式上采用了理论和技能全面兼顾的模式，力求使本丛书在编写形式上有所创新，内容上更贴近职业技能鉴定、服务于职业技能鉴定。

第三，以国家考试题库作为丛书的编写重点，紧紧围绕国家题库的考试内容，体现其系统化和全面化。

由于时间和编者的水平有限，书中难免存在缺点和错误，敬请广大读者对本丛书提出宝贵意见。

编 者

2008年6月

# 目 录

## 第一章 国家题库的命题思路和考核重点 /1

### 第一节 国家题库的命题思路和原则 /1

- 一、国家题库的命题思路 /1
- 二、国家题库的命题原则 /1
- 三、国家题库的命题方式 /2
- 四、试卷的生成方式 /2
- 五、对考生的基本要求 /3

### 第二节 考核重点 /3

## 第二章 基础理论考试指导 /18

### 第一节 识图与公差配合 /18

- 一、识图知识 /18
- 二、公差配合知识 /21

### 第二节 常用材料与热处理 /26

- 一、金属材料的性能 /26
- 二、钢铁材料 /26
- 三、热处理 /29
- 四、铝 /31
- 五、铜 /31
- 六、轴承合金 /31
- 七、常用塑料和橡胶 /32

### 第三节 机械传动基础知识 /32

- 一、带传动 /32
- 二、链传动 /32
- 三、齿轮传动 /33
- 四、螺旋传动 /33

### 第四节 刀具夹具知识 /34

- 一、刀具材料知识 /34
- 二、刀具与切削知识 /34

### 第五节 常用量具及设备维护 /37



|                                     |     |
|-------------------------------------|-----|
| 一、常用量具                              | /37 |
| 二、机床                                | /39 |
| 第六节 典型零件的工艺流程                       | /39 |
| 一、轴类零件                              | /39 |
| 二、箱体类零件                             | /42 |
| 三、直齿圆柱齿轮                            | /45 |
| 第七节 润滑剂与切削液                         | /47 |
| 一、润滑剂                               | /47 |
| 二、切削液                               | /47 |
| 第八节 钳工基础知识                          | /47 |
| 一、划线                                | /47 |
| 二、鑿削                                | /48 |
| 三、锯削                                | /49 |
| 四、锉削                                | /49 |
| 五、孔加工                               | /50 |
| 第九节 电气知识                            | /53 |
| 一、常用低压电器                            | /53 |
| 二、仪表的使用                             | /54 |
| 三、电动机与变压器                           | /55 |
| 四、电气控制线路                            | /56 |
| 五、安全用电                              | /57 |
| 第十节 安全文明生产、环保与质量管理                  | /59 |
| 一、安全文明生产                            | /59 |
| 二、环境保护                              | /60 |
| 三、质量管理                              | /61 |
| 第三章 专业理论知识指导                        | /63 |
| 第一节 读图与绘图                           | /63 |
| 一、读 CA6140 型车床传动系统图                 | /63 |
| 二、读 CA6140 型车床电气控制原理图               | /66 |
| 三、绘制直齿圆柱齿轮零件图                       | /67 |
| 第二节 编制加工、装配工艺                       | /69 |
| 一、滑阀加工工艺过程的编制                       | /69 |
| 二、编制 T68 型卧式镗床平旋盘轴及带锥度主轴部件的<br>装配工艺 | /71 |
| 第三节 划线                              | /73 |
| 一、凸轮划线                              | /73 |
| 二、异形工件的划线                           | /75 |
| 三、大型工件的划线                           | /77 |



|                        |      |
|------------------------|------|
| 第四节 钻(铰)高精度孔系          | /79  |
| 一、提高划线精度               | /79  |
| 二、移动坐标法                | /79  |
| 三、用芯轴定位距的方法            | /79  |
| 第五节 刮削                 | /81  |
| 一、方箱的刮削                | /81  |
| 二、刮削表面缺陷及废品的分析         | /82  |
| 第六节 研磨                 | /83  |
| 一、圆柱孔的研磨实例             | /83  |
| 二、研磨缺陷分析               | /84  |
| 第七节 旋转件的平衡             | /85  |
| 一、动平衡                  | /85  |
| 二、平衡精度                 | /87  |
| 第八节 装配与调整              | /88  |
| 一、卧式车床总装配及其工艺特点        | /88  |
| 二、T68型卧式镗床总装配          | /98  |
| 三、液体静压轴承的装配和调整         | /102 |
| 四、高精度动压滑动轴承主轴组的装配和调整   | /105 |
| 五、薄膜反馈式静压导轨的装配与调试      | /107 |
| 六、轴承合金及其浇铸             | /110 |
| 七、零件的挤压                | /111 |
| 八、液压知识                 | /115 |
| 九、机构与机械零件知识            | /129 |
| 第九节 装配质量检验             | /134 |
| 一、提高测量准确性的方法           | /134 |
| 二、提高机床工作精度的措施          | /136 |
| 三、产生加工误差的原因分析          | /137 |
| 第十节 机床空运转试验中出现的故障及排除方法 | /144 |
| 一、液压牛头刨床常见故障的产生原因及排除方法 | /144 |
| 二、普通铣床常见故障及排除方法        | /145 |
| 第十一节 机床加工试件中常见的故障及解决方法 | /147 |
| 一、万能外圆磨床加工件常见的故障及解决方法  | /147 |

#### 第四章 技能考试指导 /150

##### 第一节 镗配——双燕尾镶配件 /150

- 一、考前准备 /151
- 二、图样工艺分析 /151
- 三、加工步骤 /152



- 四、注意事项 /154
- 第二节 锉配——R 样板副 /155
  - 一、考前准备 /155
  - 二、图样工艺分析 /156
  - 三、加工步骤 /156
  - 四、注意事项 /158
- 第三节 锉削、研磨、攻螺纹——V 形架 /158
  - 一、考前准备 /158
  - 二、图样工艺分析 /159
  - 三、加工步骤 /160
  - 四、注意事项 /160
- 第四节 刮削、铰孔、攻螺纹——夹板 /161
  - 一、考前准备 /161
  - 二、图样工艺分析 /162
  - 三、加工步骤 /163
  - 四、注意事项 /163
- 第五节 锉配、铰孔——五方镶配件 /164
  - 一、考前准备 /164
  - 二、图样工艺分析 /165
  - 三、加工步骤 /166
  - 四、注意事项 /166
- 第六节 锉配、铰孔——柱式镶配件 /167
  - 一、考前准备 /167
  - 二、图样工艺分析 /168
  - 三、加工步骤 /169
  - 四、注意事项 /169
- 第七节 锉配、钻孔——三角 R 合套 /170
  - 一、考前准备 /170
  - 二、图样工艺分析 /171
  - 三、加工步骤 /171
  - 四、注意事项 /173
- 第八节 锉配、钻孔——凸轮内五方镶配件 /173
  - 一、考前准备 /173
  - 二、图样工艺分析 /174
  - 三、加工步骤 /175
  - 四、注意事项 /176
- 第九节 锉配、攻螺纹——对称样板 /176
  - 一、考前准备 /176





|                     |             |
|---------------------|-------------|
| 二、图样工艺分析            | /177        |
| 三、加工步骤              | /178        |
| 四、注意事项              | /179        |
| 第十节 铰配、攻螺纹——压模      | /179        |
| 一、考前准备              | /179        |
| 二、图样工艺分析            | /181        |
| 三、加工步骤              | /182        |
| 四、注意事项              | /183        |
| <b>第五章 国家题库试题精选</b> | <b>/184</b> |
| 第一节 试卷的结构           | /184        |
| 一、理论知识试卷的结构         | /184        |
| 二、操作技能试卷的结构         | /185        |
| 第二节 理论知识试卷          | /186        |
| 一、说明                | /186        |
| 二、模拟试卷正文            | /186        |
| 第三节 技能操作试卷          | /233        |
| <b>参考文献</b>         | <b>/238</b> |

# 第一章 国家题库的命题思路 和考核重点

职业技能鉴定命题指的是职业技能鉴定的考试设计，包括从考试设计到考试命题、出卷等所有环节。命题工作是整个考试制度的技术基础，决定着考试结果的可信度和考试功能的发挥，职业技能鉴定的命题或考试设计是贯彻、执行、实施鉴定的关键技术基础。

## 第一节 国家题库的命题思路 and 原则

### 一、国家题库的命题思路

国家题库的命题依据是劳动和社会保障部颁发的《国家职业标准》，并充分注意了当前社会生产的发展水平对从业人员的各方面要求。

为加强职业技能鉴定命题管理、提高命题质量，更好地与当前社会经济发展水平相适应，劳动和社会保障部鉴定中心组织全国各方有关行业的专家，按照《国家职业技能鉴定命题技术标准》和《技能鉴定国家题库开发指南》的统一要求，组织开发并建立了“职业技能鉴定国家题库网络”，并进一步就职业（工种）对有关技术人员的要求进行充分的分析和论证，以《鉴定要素细目表》的形式确定了理论知识和操作技能两方面所应考核的具体内容。在每个职业（工种）等级的《鉴定要素细目表》中，理论知识部分一般设有数百个鉴定点，操作技能部分一般确定了数十个考核项目，准确有效地反映了当前社会经济发展水平下各职业（工种）对相关技能人员的理论知识与操作技能要求，保证了鉴定试卷的内在质量。

### 二、国家题库的命题原则

按照职业技能鉴定实施的基本要求和标准化考试的客观规律，职业技能国家题库的命题原则和大致要求包括科学性原则、客观性原则、规范性原则和适应性原则。

1. 科学性原则 指各种考试的设计应该符合考试的基本规律。
2. 客观性原则 指考试设计必须客观地体现考试的目的和被测者的实际水平。
3. 规范性原则 指考试设计的结果应符合考试设计规范的要求。
4. 适应性原则 指考试设计必须最大限度地反映测试项目的本质。

具体的做法是：

- (1) 注重对基本知识和基本技能的理解与掌握，不出偏题、怪题和难题。



(2) 根据各行各业及其职业（工种）的特点和目前科学技术的整体发展水平，对考核内容进行适当的调整。

### 三、国家题库的命题方式

命题方式决定于考试的组织形式。从考试设计与实施的相互关系以及题目组建方式这三个方面来归纳，一般常见的命题方式有3种：

1. 实时的命题方式 即职业技能鉴定实施方案已经完成，在组织报名的同时开始命题工作。一般以人工方式命题和组卷，其最大特点就是考试设计和实施两个过程结合在一起。

2. 可靠性程度比较低的命题方式 由于时间关系，规定命题专家队伍在一个星期或半个月完成多少套卷子的命题，然后经过审定再投入使用。

3. 最不经济的命题方式 利用专家队伍进行命题，同时还要考虑保密的要求，通常是把这些专家集中在一个交通、通信不够方便的地方命题，一直到考试结果再出来，这样成本较高。

因此，试题库是目前的几种命题方式中最为科学的一种命题方式，而且保密性、可靠性、经济性都比较好。另外，试题库比较适合于专业理论知识的考试，因为专业理论知识考试比较便于用试题的形式存储起来；而操作技能考试就适合于用试题的形式存储起来，从而技能考试亦适合于试卷题库，因为操作技能考试一般都是某种产品，不可能由计算机任意组合，至少在最近的几年内，技能操作题库还只能用试卷库的形式来储存。

### 四、试卷的生成方式

了解国家题库试卷生成方式，对考生复习有一定的指导意义。过去考生接触到的试卷基本上是专家凭经验编写的，这种试卷在难度和内容范围上难以保持相对稳定，考生难以把握试卷的结构和考核范围与重点，不利于其复习准备，从国家题库抽取的试卷在很大程度上弥补这种不足。题库组卷采用计算机自动生成试卷：计算机程序按照该职业（工种）的《鉴定要素细目表》的结构特征，用统一的组卷模型从题库中抽取相应试题组成试卷。这种组卷方式一方面避免了人为倾向，保证了试卷内容与公布的考核重点范围的一致性；另一方面，试卷的题型、题量和所涉及的范围是相对稳定的，在内容上也主要是有关本职业（工种）要求的核心知识和技能，强调了基本素质与职业特长的考核。因此，国家题库所采取的这种试卷生成方式将更有利于考生把握复习的要点和重点，能够对考生是否具备本职业（工种）所要求的知识和技能做出比较准确的评定。

在理论知识和操作技能试卷的组卷中，其试题一般为中等难度，其中低难度试题占20%，中等难度试题占70%，高难度试题占10%。

在考试时间安排上，理论知识试卷的考试时间，初、中级为1.5~2 h，高级为2~2.5 h；操作技能试卷的考试时间，初、中级为2~4 h，高级为3~6 h。





## 五、对考生的基本要求

1. 反复阅读《国家职业标准》和本套《国家职业技能鉴定培训丛书》，理解其中各项内容 《国家职业标准》是国家对本专业制定的纲领性文件，考生们可以从《国家职业标准》中了解到本职业（工种）和等级职业技能鉴定的性质、基本内容，以及考核内容的组成规则和考核形式要求等重要信息。而《国家职业技能鉴定培训丛书》又将《国家职业标准》所规定的内容更加具体化，详细说明了鉴定考核的特点，为考生提供了近几年将要鉴定考核的重点内容，明确了复习内容上的轻重缓急；通过知识和技能两部分的复习指导，为考生把握重点、理解难点提供了详略得当的具体指导；尤其是书中的试题精选和模拟试卷均是从国家题库抽取而得，直接反映了考试内容的特点和题型特征。因此，本书对组织复习或考生自学有着直接的意义。建议考生对这两本参考用书务必从头到尾反复阅读，尤其要弄清本职业（工种）鉴定考核试卷的组卷思想、考核重点和试题试卷特点，真正“吃透”各项要求，掌握要领，做到考前心中有数。

2. 抓住重点，全面复习 职业技能鉴定的基本目标就是为了提高劳动者素质，无论是《鉴定要素细目表》的制定，还是试卷的组成，都是以此为核心的。从上文命题思路、命题原则的有关说明中，读者也能体会到这种指导思想，即以基础性知识和技能的考核为主要出发点和归宿点。因此，考生在理论知识部分复习中要善于抓住重点，展开全面复习，对基本概念要记忆准确、理解透彻、运用熟练，并且还要在复习范围的“广”字上下工夫。在操作技能部分复习中，注意对基本操作技能的培养，力求做到操作规范、熟练无误，同时注意对本职业（工种）要求的主要操作技能和典型操作特点进行针对性复习。为了更好地把握这些原则，考生应对本书中的试题精选和模拟试卷认真作答和练习，如果发现自己哪一题的解答或实际操作中有困难，应该立即检查，发现问题所在，做到每个难点和问题都能及时得到解决。

3. 降低焦虑水平，做好心理调节 参加任何一种考试都应保持良好的心理状态，力戒焦虑，是取得好成绩的关键之一。影响考生在考场上心理状态的因素很多，如心情、身体状况、考试经验以及期待水平等。需要指出的是，动机水平过高，行为就要受到干扰；也就是说，如果太想做好某件事，反而可能达不到目标。考生应根据自己的实力制订一个切实可行的期待目标，这对于保持恰当的动机强度、降低考试焦虑水平有着重要意义，是值得提倡的一种非常有效的做法。

## 第二节 考核重点

考核重点指最近几年国家题库抽题组卷的基本范围，它反映了当前本职业（工种）对从业人员知识和技能要求的主要相关考试内容。

鉴定考核重点采用《鉴定要素细目表》的格式，以行为领域、鉴定范围和鉴定点的形式加以组织，列出了本等级下应考核的内容。考核重点分为理论知识和操作技能两个部分，其中理论知识部分的主要内容是以知识点表示的鉴定点，操作技能部分的主要内容是以考核项目表示的鉴定点。





鉴定考核重点表中，每个鉴定点都有其重要程度指标，即表内鉴定点后标以“X”、“Y”、“Z”的内容。重要程度反映了该鉴定点在本职业（工种）中对相应技能人员所要求内容中的相对重要性水平，重要的内容被选为考核试题的可能性自然就比较大了。其中“X”表示核心要素，是考核中出现频率最高的内容；“Y”表示一般要素，是考核中出现频率一般的内容；“Z”表示辅助要素，是考核中出现频率较小的内容。

鉴定考核重点表中，每个鉴定范围都有其鉴定范围比重指标，它表示在一份试卷中该鉴定范围所占的分数比例。例如，某一鉴定范围的鉴定比重为10，就表示在组成100分为满分的试卷时，题库在抽题组卷的过程中，将使属于此鉴定范围的试题在一份试卷中所占的分值尽可能等于10分。

理论知识鉴定考核重点见表1-2-1，操作鉴定考核重点见表1-2-2。

表1-2-1 理论知识鉴定考核重点

| 名称                  | 鉴定<br>比重 | 代<br>码 | 名称                         | 鉴定<br>比重 | 代<br>码 | 名称                | 重要<br>程度 |
|---------------------|----------|--------|----------------------------|----------|--------|-------------------|----------|
| 职业道德<br>(10:00:00)  | 5        | A      | 职业道德基<br>本知识<br>(04:00:00) | 2        | 001    | 职业道德的基本概念         | X        |
|                     |          |        |                            |          | 002    | 职业道德的特点           | X        |
|                     |          |        |                            |          | 003    | 职业道德基本规范          | X        |
|                     |          |        |                            |          | 004    | 爱岗敬业、忠于职守的要求      | X        |
|                     |          | B      | 职业守则<br>(06:00:00)         | 3        | 001    | 遵守法律法规            | X        |
|                     |          |        |                            |          | 002    | 具有高度的责任心          | X        |
|                     |          |        |                            |          | 003    | 严格执行安全操作规程        | X        |
|                     |          |        |                            |          | 004    | 爱护设备的要求           | X        |
|                     |          |        |                            |          | 005    | 着装整洁、文明生产的要求      | X        |
|                     |          |        |                            |          | 006    | 保持工作环境清洁有序        | X        |
| 基础知识<br>(101:54:09) | 20       | A      | 识图与公差<br>配合<br>(19:08:04)  | 3        | 001    | 图样的基本知识           | Z        |
|                     |          |        |                            |          | 002    | 正投影的基本原理          | Y        |
|                     |          |        |                            |          | 003    | 三视图的形成及其投影规律      | X        |
|                     |          |        |                            |          | 004    | 截割体的三视图           | Y        |
|                     |          |        |                            |          | 005    | 组合体三视图的画法、读法和尺寸分析 | Z        |
|                     |          |        |                            |          | 006    | 局部视图的画法           | X        |
|                     |          |        |                            |          | 007    | 斜视图的画法            | X        |
|                     |          |        |                            |          | 008    | 旋转视图的画法           | X        |
|                     |          |        |                            |          | 009    | 剖视图的画法            | X        |
|                     |          |        |                            |          | 010    | 剖视图中常用的剖切方法       | X        |



续表

| 名称                  | 鉴定<br>比重 | 代<br>码 | 名称                         | 鉴定<br>比重 | 代<br>码 | 名称               | 重要<br>程度 |
|---------------------|----------|--------|----------------------------|----------|--------|------------------|----------|
| 基础知识<br>(101:54:09) | 20       | A      | 识图与公差<br>配合<br>(19:08:04)  | 3        | 011    | 断面图的画法           | X        |
|                     |          |        |                            |          | 012    | 局部放大图的画法         | Y        |
|                     |          |        |                            |          | 013    | 简化图的画法           | Z        |
|                     |          |        |                            |          | 014    | 互换性、加工误差和公差的概念   | Z        |
|                     |          |        |                            |          | 015    | 公差的基本术语及定义       | X        |
|                     |          |        |                            |          | 016    | 标准公差与公差等级的概念及代号  | X        |
|                     |          |        |                            |          | 017    | 基本偏差的概念及代号       | X        |
|                     |          |        |                            |          | 018    | 公差带代号的组成         | X        |
|                     |          |        |                            |          | 019    | 尺寸偏差的计算          | X        |
|                     |          |        |                            |          | 020    | 基准制的选择原则         | X        |
|                     |          |        |                            |          | 021    | 配合的配合代号          | X        |
|                     |          |        |                            |          | 022    | 未注公差的线性尺寸的公差     | Y        |
|                     |          |        |                            |          | 023    | 公差与配合代号的识读方法     | X        |
|                     |          |        |                            |          | 024    | 公差与配合代号在图样上的标注方法 | X        |
|                     |          |        |                            |          | 025    | 形位公差种类           | X        |
|                     |          |        |                            |          | 026    | 形位公差带的知识         | Y        |
|                     |          |        |                            |          | 027    | 形位公差的标注          | X        |
|                     |          |        |                            |          | 028    | 表面粗糙度的概念         | Y        |
|                     |          |        |                            |          | 029    | 表面粗糙度对零件使用性能的影响  | Y        |
|                     |          |        |                            |          | 030    | 表面粗糙度的评定参数       | Y        |
|                     |          |        |                            |          | 031    | 表面粗糙度的符号与标注方法    | X        |
|                     |          | B      | 常用材料与<br>热处理<br>(24:10:04) | 2        | 001    | 金属材料的力学性能        | Y        |
|                     |          |        |                            |          | 002    | 金属材料的工艺性能        | Z        |
|                     |          |        |                            |          | 003    | 杂质元素对钢的影响        | Y        |
|                     |          |        |                            |          | 004    | 碳素钢的分类           | X        |
|                     |          |        |                            |          | 005    | 常用碳素钢的用途         | X        |
|                     |          |        |                            |          | 006    | 合金钢的用途           | X        |
|                     |          |        |                            |          | 007    | 常用合金结构钢的用途       | X        |
|                     |          |        |                            |          | 008    | 常用合金结构钢的性能       | X        |



续表

| 名称                  | 鉴定<br>比重 | 代<br>码 | 名称                         | 鉴定<br>比重 | 代<br>码 | 名称          | 重要<br>程度 |
|---------------------|----------|--------|----------------------------|----------|--------|-------------|----------|
| 基础知识<br>(101:54:09) | 20       | B      | 常用材料与<br>热处理<br>(24:10:04) | 2        | 009    | 常用合金工具钢的用途  | X        |
|                     |          |        |                            |          | 010    | 常用合金工具钢的性能  | X        |
|                     |          |        |                            |          | 011    | 特殊性能钢的用途    | Z        |
|                     |          |        |                            |          | 012    | 铸铁的分类       | X        |
|                     |          |        |                            |          | 013    | 灰铸铁的化学性能    | X        |
|                     |          |        |                            |          | 014    | 灰铸铁的孕育处理与性能 | Y        |
|                     |          |        |                            |          | 015    | 灰铸铁的用途      | X        |
|                     |          |        |                            |          | 016    | 可锻铸铁的化学性能   | X        |
|                     |          |        |                            |          | 017    | 可锻铸铁的用途     | X        |
|                     |          |        |                            |          | 018    | 球墨铸铁的化学性能   | X        |
|                     |          |        |                            |          | 019    | 球墨铸铁的用途     | X        |
|                     |          |        |                            |          | 020    | 热处理的定义      | X        |
|                     |          |        |                            |          | 021    | 退火的定义       | X        |
|                     |          |        |                            |          | 022    | 正火的定义       | X        |
|                     |          |        |                            |          | 023    | 淬火的定义       | Y        |
|                     |          |        |                            |          | 024    | 淬火的工艺简介     | X        |
|                     |          |        |                            |          | 025    | 回火的定义       | X        |
|                     |          |        |                            |          | 026    | 回火的应用       | X        |
|                     |          |        |                            |          | 027    | 钢表面处理的主要方法  | X        |
|                     |          |        |                            |          | 028    | 铝的性能        | X        |
|                     |          |        |                            |          | 029    | 铝合金的分类      | Y        |
|                     |          |        |                            |          | 030    | 铝合金的成分      | Y        |
|                     |          |        |                            |          | 031    | 纯铜的性能       | Y        |
|                     |          |        |                            |          | 032    | 黄铜的性能       | Y        |
|                     |          |        |                            |          | 033    | 青铜的用途       | Y        |
|                     |          |        |                            |          | 034    | 轴承合金的性能特点   | X        |
|                     |          |        |                            |          | 035    | 锡基轴承合金的特点   | X        |
|                     |          |        |                            |          | 036    | 铅基轴承合金的特点   | Y        |
|                     |          |        |                            |          | 037    | 常用塑料的性能     | Z        |
|                     |          |        |                            |          | 038    | 常用橡胶的性能     | Z        |



续表

| 名称                  | 鉴定<br>比重 | 代<br>码 | 名称                          | 鉴定<br>比重 | 代<br>码 | 名称             | 重要<br>程度 |
|---------------------|----------|--------|-----------------------------|----------|--------|----------------|----------|
| 基础知识<br>(101:54:09) | 20       | C      | 机械传动基<br>础知识<br>(04:04:00)  | 1        | 001    | 带传动的工作原理       | X        |
|                     |          |        |                             |          | 002    | 带传动的应用         | Y        |
|                     |          |        |                             |          | 003    | 链传动的组成         | X        |
|                     |          |        |                             |          | 004    | 链传动的应用         | Y        |
|                     |          |        |                             |          | 005    | 齿轮传动的组成        | X        |
|                     |          |        |                             |          | 006    | 齿轮传动的应用        | Y        |
|                     |          |        |                             |          | 007    | 螺旋传动的组成        | X        |
|                     |          |        |                             |          | 008    | 螺旋传动的类型        | Y        |
|                     |          | D      | 刀具夹具知<br>识<br>(13:02:00)    | 2        | 001    | 刀具材料应具备的性能     | X        |
|                     |          |        |                             |          | 002    | 刀具材料的种类        | X        |
|                     |          |        |                             |          | 003    | 碳素工具钢、合金工具钢的特点 | X        |
|                     |          |        |                             |          | 004    | 高速钢的特点         | X        |
|                     |          |        |                             |          | 005    | 常用高速钢的牌号       | Y        |
|                     |          |        |                             |          | 006    | 硬质合金的特点        | X        |
|                     |          |        |                             |          | 007    | 常用硬质合金的牌号      | Y        |
|                     |          |        |                             |          | 008    | 切削运动和形成的表面     | X        |
|                     |          |        |                             |          | 009    | 车刀的组成          | X        |
|                     |          |        |                             |          | 010    | 刀具的辅助平面        | X        |
|                     |          |        |                             |          | 011    | 刀具切削部分的几何角度    | X        |
|                     |          |        |                             |          | 012    | 切削要素           | X        |
|                     |          |        |                             |          | 013    | 车削加工的特点        | X        |
|                     |          |        |                             |          | 014    | 车刀的种类          | X        |
|                     |          |        |                             |          | 015    | 铣削的种类          | X        |
|                     |          | E      | 常用量具及<br>设备维护<br>(08:06:00) | 2        | 001    | 常用游标量具的用途      | Y        |
|                     |          |        |                             |          | 002    | 游标卡尺的结构        | Y        |
|                     |          |        |                             |          | 003    | 游标卡尺的读数原理      | X        |
|                     |          |        |                             |          | 004    | 游标卡尺的使用        | X        |
|                     |          |        |                             |          | 005    | 千分尺的种类         | Y        |
|                     |          |        |                             |          | 006    | 千分尺的读数原理       | X        |
|                     |          |        |                             |          | 007    | 千分尺的使用         | X        |