

机械工业从业人员 操作技术培训与技能考核 鉴定标准规范实用手册



安徽文化音像出版社

机械工业从业人员操作技术培训 与技能考核鉴定标准规范 实用手册

主编 王 平

(中)



安徽文化音像出版社

目 录



第三部分 机械工业从业人员技能 培训考核鉴定(续)

第十二节	冷作钣金工技术操作与技能培训考核·····	(572)
第十三节	涂装工技术操作与技能培训考核·····	(579)
第十四节	电机装配工技术操作与技能培训考核·····	(613)
第十五节	电工仪器仪表装配工技术操作与技能培训考核·····	(620)
第十六节	电工仪器仪表装配工技术操作与技能培训考核·····	(629)
第十七节	维修电工技术操作与技能培训考核·····	(636)
第十八节	变电设备安装工技术操作与技能培训考核·····	(661)
第十九节	高低压电器装配工技术操作与技能培训考核·····	(671)
第二十节	电气设备安装工技术操作与技能培训考核·····	(677)
第二十一节	锅炉设备装配工技术操作与技能培训考核·····	(688)
第二十二节	锅炉操作工技术操作与技能培训考核·····	(695)
第二十三节	锅炉设备安装工技术操作与技能培训考核·····	(713)
第二十四节	计算机(微机)维修工技术操作与技能培训考核·····	(724)
第二十五节	计算机操作员技术操作与技能培训考核·····	(730)
第二十六节	制图员技术操作与技能培训考核·····	(736)
第二十七节	组合机床操作工技术操作与技能培训考核·····	(742)

第二十八节	摩托车维修工技术操作与技能培训考核	(749)
第二十九节	汽车驾驶员技术操作与技能培训考核	(757)
第三十节	汽车修理工技术操作与技能培训考核	(765)
第十四章	机械工业中级工技术操作与技能培训考核	(772)
第一节	车工技术操作与技能培训考核	(772)
第二节	铣工技术操作与技能培训考核	(810)
第三节	铸造工技术操作与技能培训考核	(846)
第四节	锻造工技术操作与技能培训考核	(877)
第五节	焊工技术操作与技能培训考核	(912)
第六节	磨工技术操作与技能培训考核	(969)
第七节	镗工技术操作与技能培训考核	(995)
第八节	金属热处理工技术操作与技能培训考核	(1028)
第九节	装配钳工技术操作与技能培训考核	(1052)
第十节	工具钳工技术操作与技能培训考核	(1090)

- a.0.005mm b.0.01mm c.0.02mm
18. 锉刀面上的锉纹距表示锉刀的精细规格, 其中 3 号锉纹定为 b。
- a. 粗锉刀 b. 细锉刀 c. 中锉刀
19. 锯削管子和必须用 b。
- a. 粗齿 b. 细齿 c. 中粗
20. 锯削较硬材料或较小切面的工件时, 适用 b 锯条。
- a. 粗齿 b. 细齿 c. 中粗
21. 锯削时, 远起锯和近起锯的起锯角一般为 c 度。
- a.5 b.10 c.15
22. 手工铰孔的表面粗糙度值可达 b。
- a. $R_a6.3 \sim 1.6\mu\text{m}$ b. $R_a3.2 \sim 0.8\mu\text{m}$ c. $R_a1.6 \sim 0.4\mu\text{m}$
23. 钻削各类结构钢时切削液宜加体积分数为 b。
- a. 5% ~ 8% 乳化液 b. 7% 硫化乳化液 c. 3% 肥皂加 2% 亚麻油水溶液。
24. 可调节手用铰刀可用来铰削 c。
- a. 1:75 锥孔 b. 非标锥孔 c. 通孔
25. 在钢和铸铁工件上加工同样直径的内螺纹时, 钢件的底孔直径要比铸铁的底孔直径 a。
- a. 稍大些 b. 稍小些 c. 相等
26. 管螺纹的公称直径, 指的是 b。
- a. 螺纹大径的基本尺寸 b. 管子的内径 c. 螺纹小径的基本尺寸
27. 圆锥管螺纹 NPT1/2 的螺纹牙型角为 b。
- a. 55° b. 60° c. 45°
28. 刮刀刃部的硬度在 c 以上。
- a. 50HRC b. 55HRC c. 60HRC
29. 平面刮削时, 一般当表面的在 25mm × 25mm 见方内出现 b 细刮可结束。
- a. 8 ~ 12 点 b. 12 ~ 15 点 c. 15 ~ 18 点
30. 精刮时, 显示剂应调得 b。
- a. 稀些 b. 干些 c. 均些
31. 刮削滑动轴承时, 一般轴承的 b 研点应密些。
- a. 中间 b. 两端 c. 上半部 d. 上半部
32. 用三角刮刀刮削硬度稍高的铜合金轴承时, 一般要使刮刀具有 a。
- a. 较大的负前角 b. 较小的负前角 c. 前角为零或不大的正前角
33. 0 级平板的表面接触斑点应达到 c /25mm × 25mm。
- a. 20 ~ 23 点 b. 23 ~ 25 点 c. ≥ 25 点
34. 当用小平板拖研修复大平板时, 推研的小平板最好 a。
- a. 超出大平板 b. 不超出大平板 c. 超出或不超出不平板均可

35. 研磨加工或使工件的形位误差小于 b 。
- a. 0.001mm b. 0.005mm c. 0.01mm
36. 研磨时, 研具材料比被研磨的工件 a 。
- a. 软 b. 硬 c. 快慢均可
37. 粗研时, 研磨的速度可以上。
- a. 快些 b. 慢些 c. 快慢均可
38. 冷矫正一般适用于 b 的材料。
- a. 刚性好, 变形严重 b. 塑性好, 变形不严重 c. 刚性好, 变形不严重
39. 矫正过程金属材料发生 a 变形。
- a. 塑性变形 b. 弹性变形 c. 塑性加弹性
40. 用压力机矫正丝杆的方法属于 c 法。
- a. 伸张 b. 扭转 c. 变曲 d. 延展
41. 弯曲有焊缝的管子, 焊缝必须放在 c 的位置。
- a. 弯曲外层 b. 弯曲内层 c. 中性层
42. 当板料的厚超过 a 时, 一般采用热弯。
- a. 5mm b. 8mm c. 10mm
43. 一压缩弹簧因受外部压力的作用而产生变形, 其长度缩短, 外径 b 。
- a. 不变 b. 增加 c. 减少
44. 热变管子时, 弯管的最小半径必须大于管子直径的 a 。
- a. 4倍 b. 5倍 c. 6倍
45. 在 GB/T15375-94 标准中, 按工作原理共分 b 类。
- a. 10 b. 11 c. 12
46. 机床的通用特性代号用其相应的汉字字意读音表示, 写在类代号 b 。
- a. 之前 b. 之后 c. 前后都可
47. 机床的重大改进顺序号按改进的先后顺序选用 A、B、C……等汉语拼音字母 (1、0 两个字母不得选用), 并写要机床型号基本部分的 b 来表示。
- a. 中部 b. 尾部 c. 前部
48. Z5125 型立钻主轴的九种不同转速, 是通过改变变速箱内 b 滑移齿轮位置实现的。
- a. 两组两联 b. 两组三联 c. 三组三联
49. Z5125 型立钻主轴锥孔为 b 。
- a. 1:75 b. 莫氏 3 号 c. 莫氏 5 号
50. 在立钻上攻螺纹, 立钻选用的进给为 b 。
- a. 机动进给 b. 手动进给 c. 机动和手动联合用
51. 目前, 国产台式钻床在 c 系列中, 已生产出了产品。
- a. 4 种 b. 5 种 c. 6 种

52. Z4012 台钻主轴的最小最大转速分别是 c。
- a. 480r/min 和 1360r/min b. 480r/min 和 1600r/min c. 480r/min 和 4100r/min
53. Z4012 台钻主轴的最大行程为 a。
- a. 100mm b. 110mm c. 120mm
54. 风动砂轮机在使用时, 比手提式电动砂轮机 b。
- a. 效率高些 b. 安全些 c. 便于操作
55. S40A 国产风动砂轮机的砂轮最高转速达 a。
- a. 20000r/min b. 16000r/min c. 6500r/min
56. 国产 Z8 型风钻的最大钻孔直径为 b。
- a. 6mm b. 8mm c. 10mm
57. 手动压床是一种以手动为动力, a 的机修钳工常用的辅助设备。
- a. 吨位较小 b. 中等吨位 c. 大吨位
58. 液压千斤顶的起重范围较大, 一般可由 a。
- a. 1.5 ~ 500t b. 3 ~ 100t c. 5 ~ 200t
59. 液压千斤顶是利用 b 使活塞杆移动来举起重物。
- a. 杠杆机械力 b. 液体压力 c. 电力
60. 电动葫芦的制动是靠 a 实现的。
- a. 磁拉力 b. 弹簧力 c. 电力
61. 手拉葫芦工作时的制动是靠 a 实现的。
- a. 重物自重产生的摩擦力 b. 弹簧产生的机械压力 c. 液压力
62. 手动葫芦起吊重物的起重高度一般不超过 b。
- a. 2m b. 3m c. 4m
63. 轴承加热器使用时, 一般加热温度确定在 a。
- a. 80 ~ 120℃ b. 120 ~ 160℃ c. 160 ~ 240℃
64. 轴承加热器加热轴承零件至设定温度后, 一般宜保温 b。
- a. 3 ~ 5min b. 8 ~ 10min c. 10 ~ 12min
65. 轴承加热器油槽内加热的介质油液可为 a。
- a. 重型机械油 b. 压缩机油 c. 工业齿轮油
66. 带有绝缘套柄的钢丝钳可在工作电压为 c 的有电场合下使用。
- a. 220V b. 380V c. 500V
67. 弹簧挡圈安装钳子的规格以其长度表示, 其中 b 长度为其规格中的一种。
- a. 150mm b. 175mm c. 200mm
68. 活扳手的规格以其 b 来表示。
- a. 开口宽度 b. 长度 c. 开口长度
69. 内径千分尺的刻线方向, 与外径千分尺的刻线方向 b。
- a. 相同 b. 相反 c. 平行

70. 读数值为 0.02mm 的游标卡尺, 游标上 50 小格与尺身上 a mm 对齐。
a. 49 b. 39 c. 19
71. 用百分表测量平面时, 测头应与平面 b。
a. 倾斜 b. 垂直 c. 水平
72. 发现精密量具有不正常现象时, 应 b。
a. 进行报废 b. 及时送交计量检修 c. 继续使用
73. 有机溶液清洗液包括 a。
a. 丙酮、乙醚 b. 氢氧化钠、磷酸钠 c. 汽油
74. 酸洗是一种化学除锈法, 它可以去除零件及毛坯表面的 b。
a. 油污 b. 碱性氧化物 c. 锈斑
75. 有色金属, 精密零件不宜采用 a 浸洗。
a. 强氢氧化钠溶液 b. 苯及四氯化碳 c. 汽油
76. 将部件、组件、零件联接组合成为整台设备的操作过程, 称为 c。
a. 组件装配 b. 部件装配 c. 总装配
77. 装配精度完全依赖于零件加工精度的装配方法, 即为 a。
a. 完全互换法 b. 修配法 c. 调整法
78. 装配时, 使用可换垫片, 衬套和镶条等, 以消除零件间的积累误差或配合间隙的方法是 c。
a. 修配法 b. 选配法 c. 调整法
79. 装配中的调整就是按着规定的技术规范调整零件或机构的 b, 以使设备工作协调整、可靠。
a. 尺寸精度、几何精度和接触精度 b. 相互位置、配合间隙与松紧程度 c. 联接关系
80. 在装配的调整中, 只有通过增加尺寸链中的某一环节的尺寸, 才能达到调整的目的。这种调整称 b。
a. 修配 b. 补偿 c. 装配
81. 在装配尺寸链中, 当其它尺寸确定后, 新产生的一环, 是 c。
a. 增环 b. 减环 c. 封闭环
82. 采用双头螺栓联接装配时, 其轴线必须与机体表面 c。
a. 同轴线 b. 平行 c. 垂直
83. 拧紧长方形布置的成组螺母或螺钉时, 应从 c 扩展。
a. 左端开始向右端 b. 右端开始向左端 c. 中间开始向两边对称
84. 采用机械方法防止螺纹联接的防松装置, 其中包括 a 防松。
a. 止动垫圈 b. 弹簧垫圈 c. 锁紧螺母
85. 采用动联结花键装配, 套件在花键轴上 b。
a. 固定不动 b. 可以自由滑动 c. 可以自由转动

86. 轴上零件的轴向移动量较大时, 则采用 c 联结。
a. 半圆键 b. 导向平键 c. 滑键
87. 主要用于载荷较大的重系列联结的矩形花键, 其定心方式是 c 定心。
a. 外径 b. 内径 c. 齿侧
88. 标准圆锥销的规格是以 a 和长度表示。
a. 小头直径 b. 大头直径 c. 中间直径
89. 圆柱销联接的配合中, 销子和销孔的表面粗糙度值一般在 a。
a. $R_a 1.6 \sim R_a 0.4 \mu\text{m}$ b. $R_a 6.3 \sim R_a 1.6 \mu\text{m}$
90. 圆柱销联接经拆卸后, 其配合的过盈量 c。
a. 保持不变 b. 基本不变 c. 会丧失
91. 为了使圆柱面过盈联接的装配容易进行, 一般都在包容件的孔端或被包容件的进入端留有 b 的倒角。
a. $1^\circ \sim 5^\circ$ b. $5^\circ \sim 10^\circ$ c. $10^\circ \sim 15^\circ$
92. 采用过盈联接装配, 应保证其最小过盈量 b 联接所需要的最小过盈量。
a. 等于 b. 稍大于 c. 稍小于
93. 将包容件加热使其内孔胀大, 进行热胀法过盈装配时, 包容件的加热温度一般控制在 b 范围。
a. $60 \sim 100^\circ\text{C}$ b. $80 \sim 120^\circ\text{C}$ c. $100 \sim 140^\circ\text{C}$
94. 采用法兰式管接头联接的管路, 要求相联接的两个法兰盘端面必须 b。
a. 同心 b. 平行 c. 垂直
95. 螺纹管接头联接的管道中, 外螺纹处填料卷绕的方向为 a。
a. 顺时针 b. 逆时针 c. 轴向
96. 卡套式管接头联接的管路适用于 c 管路。
a. 低压 b. 中压 c. 高压
97. 在同样的张紧力下, V带产生的摩擦可是平带的 c 左右。
a. 1倍 b. 2倍 c. 3倍
98. V带轮是通过其 a 产生的摩擦力带动从动轮传递转矩的。
a. 侧面与带轮的V形槽相接触 b. 内圆周面与带轮V形槽底面相接触 c. 底面与V形槽底面
99. 采用带传动时, 带在带轮上的包角不能 b 120° 。
a. 大于 b. 小于 c. 等于
100. 链轮的两轴线必须平行, 其允差为沿轴长方向 a。
a. $0.1\text{mm}/1000\text{mm}$ b. $0.25\text{mm}/1000\text{mm}$ c. $0.5\text{mm}/1000\text{mm}$
101. 链轮的中心距小于 500mm 时, 链轮中央平面的轴向偏移量为 b。
a. 0.5mm b. 1mm c. 1.5mm
102. 当链传动为水平传动时, 链条的下垂度可为链条长度 c。

a.1% b.1.5% c.2%

103. 齿轮的精度等级中, 规定了齿轮的精度为 b 个等级。

a.10 b.12 c.14

104. 安装渐开线圆柱齿轮时, 接触斑点处于异向偏接触的不正确位置, 其原因是两齿轮 a。

a. 轴线歪斜 b. 轴线不平行 c. 中心距太大或太小

105. 齿轮在轴上固定, 当要求配合过盈量很大时, 应采用 c。

a. 敲击法装入 b. 压力机压入 c. 液压套合装配法

106. GB10089—88 标准中规定蜗杆传动的等级中有 c 个等级。

a.8 b.10 c.12

107. 蜗杆传动机构的正确运转, 是蜗轮在任何位置上, 用于旋转蜗杆所需的转矩 a。

a. 均应相同 b. 大小不同 c. 相同或不同都可

108. 蜗杆传动中, 必须保证蜗杆的轴线与蜗轮轮齿的中央平面相 c。

a. 平行 b. 垂直 c. 重合

109. 丝杠的回转精度是指丝杠的 c。

a. 径向圆跳动 b. 轴向窜动 c. 径向圆跳动和轴向窜动

110. 保证丝杠、螺母机构传动精度的主要因素是 c。

a. 螺纹精度 b. 配合过盈 c. 配合间隙

111. 装配丝杠、螺母机构时, 应将丝杠、螺母的起点与终点处不完整部分的螺纹 b 当作毛刺去除。

a.1/2 b.1/3 c.2/3

112. 刚性凸缘联轴器常用于 a 的条件下, 联接低速和刚性不大的两轴。

a. 振动较大 b. 振动不大 c. 没有振动

113. 弹性圆柱销联轴器常用于 a 的工作场合。

a. 转动速度较高 b. 转动速度较低 c. 中等转速

114. NZ 型挠性爪型联轴器的许用转矩范围是联轴器中最小的, 一般为 b。

a.25 ~ 1280N·m b.25 ~ 600N·m c.67 ~ 900N·m

115. 牙嵌式离合器常用于 b 的工作场合。

a. 传递转矩较小 b. 传递转矩较大 c. 传递转矩中等

116. 滑动式离合器轴向位置的调整应满足 c。

a. 离合器接合的要求 b. 拨叉位置的要求 c. 离合器接合与拨叉位置的要求

117. 爪式嵌入离合器的爪齿接合表面的接触精度应达 c 以上。

a.50% b.70% c.90%

118. 滑动轴承的装配方法, 取决于它们的 c。

a. 配合状态 b. 精度要求 c. 结构形式

119. 剖分式滑动轴承装配后, 应在 a 之间加垫一定调整量的垫片。
a. 轴承座与轴承盖 b. 上瓦与下瓦 c. 轴套之间
120. 内锥外柱形主轴滑动轴承外圆与外套内孔与主轴外圆的接触精度为 b。
a. 8 点以上/25mm×25mm b. 12 点以上/25mm×25mm c. 16 点以上/25mm×25mm
121. 型号为 128 滚动轴承的类型是 b。
a. 深沟球轴承 b. 调心球轴承 c. 调心滚子轴承
122. 型号为 6200 的滚动轴承的内径是 a。
a. 10mm b. 20mm c. 100mm
123. 接触式密封装置, 常用于 b 的滚动轴承密封中。
a. 高速 b. 低速 c. 重载
124. 轴产生弯曲后, 当轴径小于 c mm 时, 一般采用冷校法校直。
a. 30 b. 40 c. 50
125. 当轴颈的磨损量小于 c 时, 可用镀铬法修补, 当磨损量大于此值时, 宜采用振动堆焊法修补。
a. 0.1mm b. 0.15mm c. 0.2mm
126. 在完成花键孔与花键轴的联结时, 应采用 b 装配。
a. 修配法 b. 配修法 c. 互换法

三、初级机修钳工技能要求考核试题

(一) 刮研修复 C6140 型车床床鞍横向进给燕尾导轨表面

1. 考件图样 (见图 3-158)

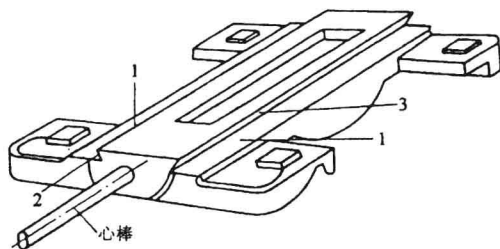


图 3-158 C6140 型车床床鞍

2. 考核要求

(1) 考核内容 1) 开位公差、接触精度、表面粗糙度值应达到图样要求。2) 修复表面不能有划痕。

(2) 工时定额 8h。

(3) 安全文明生产 1) 能正确执行安全技术操作规程; 2) 能按企业有关文明生产的规定, 做到工作地整洁, 工件、工具摆放整齐。

3. 评分表 见表 3-69。

表 3-69

刮研床鞍燕尾导轨面评分表

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	(1) 表面 1、2、3 的直线度 (2) 表面 3 对表面 2 平行度, 表面 1、2 对心棒平行度 (3) 表面 1、2、3 接触精度	0.02mm/全长	24	一处超差扣 8 分 一处超差扣 8 分 一处超差扣 8 分		
		0.02mm/全长	24			
		0.03mm/300mm	24			
一般项目	(1) 表面质量 (2) 操作方法 (3) 考前准备	无划痕	6	酌情扣 1~6 分 根据情况扣 1~8 分 酌情扣 1~4 分		
		规范正确熟练	8			
		充分、无遗漏	4			
文明生产	(1) 安全操作 (2) 工具、量具使用情况 (3) 环境	符合安全操作规程	4	酌情扣 1~4 分 酌情扣 1~4 分 酌情扣 1~4 分		
		合理使用	3			
		场地整洁	3			
工时定额	8h			超出时间 5%~20% 酌的情 扣 2~10 分 未完成不计分		

(二) 研磨修复 C6140 型车床尾座孔

考件图样 (见图 3-159)

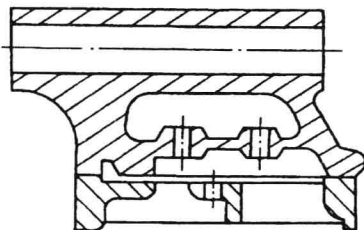


图 3-159 尾座

2. 考核要求

(1) 考核内容 几何精度、表面粗糙度应达到图样要求。

(2) 工时定额 4h。

(3) 安全文明生产 能正确执行安全技术操作规程；能按企业有文明生产的规定做到工作地整洁，工件、工具摆放整齐。

3. 评分表 见表 3-70。

表 3-70 研座 C6140 型车床尾座孔评分表

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	(1) 孔的圆度误差	0.01mm	20	超差扣 20 分 超差扣 20 分 超差扣 20 分		
	(2) 孔母线的直线度误差	0.02mm 0.01mm	20 20			
	(3) 孔的圆柱度误差					
一般项目	(1) 表面粗糙度值	$R_a 0.8\mu\text{m}$	10	超差扣 10 分 酌情扣 1~10 分 酌情扣 1~10 分		
	(2) 操作方法	规范、正确	10			
	(3) 考前准备	无遗漏充分、合理	10			
文明生产	(1) 安全操作 (2) 工具、量具使用情况 (3) 环境	符合安全操作规程	3	酌情扣 1~3 分 酌情扣 1~4 分 酌情扣 1~3 分		
		合理使用工、量具	4			
		场地整洁	3			
工时	4h			超出时间 5%~20%扣 2~10 分， 未完成不计分		

(三) C620-1 型车床主轴箱轴 I 的装配和调整

1. 考件图样 (见图 3-160)

2. 考核要求

(1) 考核内容 1) 轴 I 装配工艺正确; 2) 齿轮与铜套的间隙合理; 3) 花键套的位置正确, 使摩擦片正、反两方向有足够的调整余量; 4) 紧固安全可靠, 密封无泄漏; 5) 频繁使用正反车数 10 次后, 仍能满足上述第三条要求, 且温升低。

(2) 工时定额 4h。

(3) 安全文明生产 1) 安全操作; 2) 全理使用工具、量具, 环境整洁。

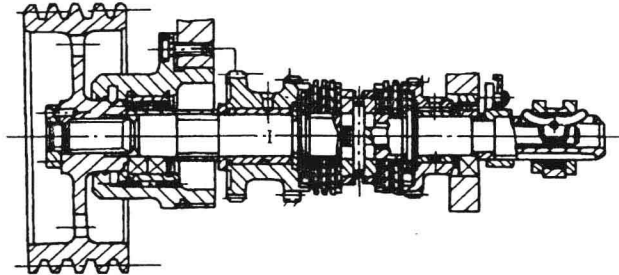


图 3-160 C620-1G 型车床主轴箱轴 I

3. 评分表 见表 3-71

表 3-71 C620-1 型车床主轴箱 I 轴的装配和调整评分表

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	装配工艺正确、合理	(1) 零件一次装配合格 (2) 零件位置正确 (3) 零件无损伤 (4) 齿轮与铜套的间隙合理 (5) 用热胀法齿轮铜套, 加热温度适中 (6) 不得装入其它没用零件 (7) 灵活无阻滞 (8) 花键、摆杆定位销位置正确	5 10 10 5 10 5 10 5	每拆一处扣 1.5 分 酌情扣 1~10 分 视情况扣 1~10 分 齿轮有轻微摆动扣 5 分 温度低重装扣 4 分 温度过高, 使套报废扣 10 分 视情节扣 1~4 分 据阻力大小扣 5~10 分 单向欠缺扣 3 分, 双向不对扣 5 分		

续表

考核项目	考核内容	考核要求	配分	评分标准	扣分	得分
一般项目	(1) 紧固安全可靠 (2) 密封好, 无泄漏 (3) 试车情况	螺钉均匀拧紧、可靠、无松动 密封可靠, 无任何泄漏, 外观洁净 (1) 空载试机正常 (2) 离合器工作可靠、满足要求, 全负荷切削转速变化小	3 4 10 13	不牢固扣 3 分 有泄漏扣 3 分 未拭去溢出的密封胶外观不洁扣 1 分 调整不对扣 5 分 润滑欠佳扣 5 分 速度下降大, 调整后仍不对, 需拆下换零件扣 13 分		
文明生产	(1) 安全操作 (2) 合理使用工具、量具, 环境	(1) 无安全隐患 无人身设备事故 (2) 工量具使用正确、环境整洁	5 5	视情况扣 1~5 分 酌扣 1~5 分		
工时定额	4h			每超 30min 扣 5 分 超 2h 内扣 20 分 超 2h 以上不及格		

(四) C620-1 型车床进给箱的装配和调整

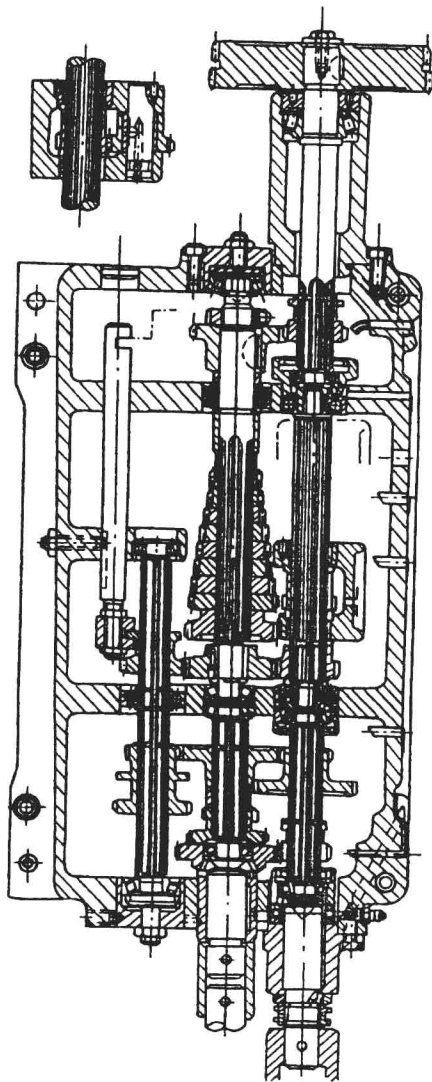


图 3-161 C620-1 型车床进给箱

1. 考件图样 (见图 3-161)

2. 考核要求

(1) 考核内容 1) 装配工艺正确, 合理。2) 联接紧固、安全可靠。3) 密封好, 无泄漏。4) 动作灵活可靠。

(2) 工时定额 8h。

(3) 安全文明生产 1) 安全操作; 2) 全理使用工具、辅具、量具, 工作环境整洁。

3. 评分表 见表 3-72。

表 3-72

C620-1 型车床进给箱的装配和调整评分表

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	装配工艺正确、合理	(1) 零件一次装配合格 (2) 零件位置正确 间隙合适 (3) 零件无损伤 (4) 轴承用热胀法 装配, 加热温度适中 (5) 齿轮套间隙合 适 (6) 用手转动, 传 动灵活, 无阻滞, 变 位准确, 定位可靠	15 14 10 10 8 10	拆卸一处扣 1.5 分, 超 3 次扣 5 分 装反一处扣 5 分 齿轮不对齐扣 5 ~ 14 分 根据伤处扣 1 ~ 10 分 温度过低扣 5 分 温度过高扣 5 分 有轻微摆动扣 1 ~ 8 分 间隙不合适经调整 后仍不对, 轴向位置 不对扣 1 ~ 10 分		
一般项目	1) 紧固安全可靠 2) 密封好, 无泄 漏 3) 性能试验	螺钉均匀拧紧、 可靠、无松动 密封可靠, 无任 何泄漏, 表面洁净 各档试验位置准 确灵活, 变位灵活	5 5 13	成组螺钉拧紧顺 序不对扣 3 ~ 5 分 密封不合理表面 不干净扣 1 ~ 5 分 变位正确, 定位 可靠, 操纵方便、 灵活, 各项视问题 情况扣 1 ~ 13 分		
文明生产	(1) 安全操作 (2) 合理使用工 具、辅具, 环境整 洁	无安全隐患, 无 人身设备事故 工具、量具等使 用正确、环境整洁		装夹不正确扣 2 分, 不符合安全操 作规程扣 1 ~ 3 分 不正确扣 1 ~ 3 分, 环境不整洁扣 2 分		
工时定额		8h		超过 30min 扣 5 分, 超 2h 扣 20 分, 超 2h 以上不及格		