

国家职业资格鉴定考前辅导丛书

机修钳工

JI XIU QIAN GONG

(中级)考前辅导

- 试题对应鉴定范围
- 讲解立足考试要点

主编

马喜法

张洪喜 盛艳君



机械工业出版社
CHINA MACHINE PRESS

本书是依据《国家职业标准》中对中级机修钳工的相关要求,根据国家题库鉴定点,针对参加职业资格鉴定考试者进行考前准备而编写的。本书内容包含了中级机修钳工的基础知识、专业知识和操作技能要点,并附有大量的理论试题、操作技能试题和模拟试卷,是参加中级机修钳工职业资格鉴定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

机修钳工(中级)考前辅导/马喜法,张洪喜,盛艳君主编. —北京:机械工业出版社,2010.4

(国家职业资格鉴定考前辅导丛书)

ISBN 978-7-111-30382-4

I. ①机… II. ①马…②张…③盛… III. ①机修钳工—职业技能鉴定—自学参考资料 IV. ①TG947

中国版本图书馆CIP数据核字(2010)第065304号

机械工业出版社(北京市百万庄大街22号 邮政编码100037)

策划编辑:朱华 责任编辑:吴天培 版式设计:霍永明

责任校对:刘怡丹 封面设计:饶薇 责任印制:杨曦

北京中兴印刷有限公司印刷

2010年6月第1版第1次印刷

169mm×239mm·14.5印张·277千字

0 001—4 000册

标准书号:ISBN 978-7-111-30382-4

定价:27.00元

凡购本书,如有缺页、倒页、脱页,由本社发行部调换

电话服务

网络服务

社服务中心:(010) 88361066

门户网:<http://www.cmpbook.com>

销售一部:(010) 68326294

教材网:<http://www.cmpedu.com>

销售二部:(010) 88379649

读者服务部:(010) 68993821 封面无防伪标均为盗版

国家职业资格鉴定考前辅导丛书

编 委 会

主 任：王 建

副主任：张凯良 李 伟 祖国海 李援璞

委 员：楼一光 周宝龙 雷云涛 王小绢

张习格 张 宏 李 明 孙 强

马喜法 王高尚 蒋新军 周振才

薄清源 王德涛 侯景文 郭玲梅

张敬浩 庠振勋 于贵昌 李茂华

祁可斌

前 言

职业资格鉴定是全面贯彻落实科学发展观，大力实施人才强国战略的重要举措，有利于促进劳动力市场建设和发展，关系到广大劳动者的切身利益，对于企业发展和社会经济进步以及全面提高劳动者素质和职工队伍的创新能力和创新能力具有重要作用。职业资格鉴定也是当前我国经济社会发展，特别是就业、再就业工作的迫切要求。

国家题库的建立，对于保证职业资格鉴定工作的质量起着重要作用，是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的高技能人才，为各行各业造就出千万能工巧匠的重要具体措施。但相当一部分职业的资格鉴定辅导用书内容较为匮乏或已经过时，迫切需要一批针对于职业资格鉴定考试的复习用书，作为职业资格鉴定国家题库开发的参与者，急读者所急，想读者所想，真诚地想为广大参加职业资格鉴定的人员提供帮助，为此，我们组织了部分参加国家题库开发的专家，以及长期从事职业资格鉴定工作的人员编写了一套“国家职业资格鉴定考前辅导丛书”。本套丛书是与国家职业标准、国家职业资格培训教程相配套的。在本套丛书的编写过程中，贯彻了“围绕考点，服务考试”的原则，把编写重点放在以下几个方面：

第一，内容上涵盖国家职业标准对该工种的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，突出考前辅导的特色，以职业资格鉴定试题作为本套丛书的编写重点，内容上紧紧围绕鉴定考核的内容，充分体现系统性和实用性。

第三，坚持“新内容”为编写的侧重点，无论是内容还是形式上都力求有所创新，使本套丛书更贴近职业资格鉴定，更好地服务于职业资格鉴定。

但愿本套丛书成为广大职业资格鉴定人员应试的好工具，成为职业资格考评人员的良师益友！

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

编 者

目 录

前言

第一部分 考核重点与试卷结构

一、考核重点	1
二、试卷结构	1
1. 理论知识试卷的结构	1
2. 操作技能试卷的结构	9

第二部分 基础理论考前辅导

一、职业道德	10
鉴定范围：职业道德与相关的法律、法规知识	10
理论试题精选	13
二、机械基础知识	16
鉴定范围一：机械制图知识	17
理论试题精选	20
鉴定范围二：金属切削原理与刀具知识	21
理论试题精选	26
鉴定范围三：液压传动知识	29
理论试题精选	33
鉴定范围四：机械工艺基础与夹具知识	36
理论试题精选	43
鉴定范围五：电工知识	47
理论试题精选	49
理论试题答案	51

第三部分 专业知识考前辅导

一、作业前的准备	52
鉴定范围一:劳动保护与作业环境准备	52
理论试题精选	55
鉴定范围二:技术准备	60
理论试题精选	67
鉴定范围三:物料、工具准备	70
理论试题精选	79
二、作业项目实施	81
鉴定范围一:设备搬迁、安装、调试	82
理论试题精选	84
鉴定范围二:设备润滑、保养和维修	87
理论试题精选	95
鉴定范围三:设备中修(项修)、大修及设备精化	101
理论试题精选	108
三、作业后的检查	121
鉴定范围一:外观检查	121
理论试题精选	125
鉴定范围二:几何精度检查(静态检查)	127
理论试题精选	131
鉴定范围三:设备运行检查(动态检查)	133
理论试题精选	139
鉴定范围四:特殊检查	142
理论试题精选	144
理论试题答案	147

第四部分 操作技能考前辅导

试题一:锉削、钻孔、配合——四棱锥合套	150
试题二:锉削、钻孔、配合——V型圆镶配件	156
试题三:机床几何精度检验及超差分析——Y54插齿机几何精度检验及超差分析	162
试题四:一般设备运行检查及超差处理——卧式车床精车工件外圆圆柱度误差分析及故障排除	169

第五部分 操作技能试题精选

试题一：X6132A 铣床主轴系统修理及回转精度的检验·····	179
试题二：内圆磨头角接触球轴承的更换和装配·····	180
试题三：磨床短三片轴瓦、主轴的装配·····	182
试题四：卧式车床尾座几何精度检验及修复·····	184
试题五：Z35 摇臂钻床几何精度检验·····	186
试题六：Y38 滚齿机刀架滚刀主轴结构的修理、装配和几何精度检验·····	187
试题七：卧式车床精车工件外圆圆柱度误差分析及故障排除·····	189
试题八：卧式车床溜板箱齿轮与床身齿条有 0.7mm 的侧隙，利用粘接技术 粘接床鞍与床身导轨的接触面，消除侧隙的修理工艺·····	190
试题九：M1432A 型万能外圆磨床磨头主轴滚动轴承的预紧装配及精度检测·····	192
试题十：铰削、钻、铰孔、攻螺纹、配合——角度对块·····	193
试题十一：铰削、锯削、钻、铰孔——整体式镶配件·····	197

第六部分 国家职业资格鉴定模拟试卷样例

机修钳工（中级）理论知识试卷·····	201
机修钳工（中级）理论知识试卷答案·····	215
机修钳工（中级）操作技能试卷·····	216
参考文献·····	220

第一部分

考核重点与试卷结构

一、考核重点

职业资格鉴定命题，指的是职业资格鉴定的考试设计，包括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，职业资格鉴定的命题或考试设计是贯彻、执行、实施职业资格鉴定的关键和技术基础。

考核重点是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。

在鉴定考核重点表中，每个鉴定点都有其重要程度指标，即表内鉴定点后标以核心要素（X）、一般要素（Y）、辅助要素（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。自然，重要的内容被选为考核试题的可能性就比较大。其中核心要素是考核中出现频率最高的内容；一般要素是考核中出现频率一般的内容；辅助要素是考核中出现频率较小的内容。

在鉴定考核重点表中，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，在从题库抽题组卷的过程中，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。

为方便读者阅读，本书将理论知识鉴定考核重点表进行了简化，见表1-1，操作技能鉴定考核重点表，见表1-2。

二、试卷结构

1. 理论知识试卷的结构

国家题库理论知识试卷，按鉴定考核用卷是否为标准化试卷划分为标准化试

卷和非标准化试卷。机修钳工（中级）知识试卷采用标准化试卷和非标准化试卷。其具体的题型、题量和配分方案见表1-3~表1-8。

表1-1 理论知识鉴定考核重点表

鉴定点及配分	重要程度	鉴定点及配分	重要程度
职业道德（3分）		金属的切削过程及切屑的种类	核心
职业道德的基本概念	核心	刀具的磨钝标准	核心
职业道德的内容	核心	刀具磨损过程	核心
职业道德的特点	核心	影响刀具寿命的因素	核心
职业道德基本规范	核心	刀具刃磨的基本要求	核心
职业道德基本规范的具体内容	核心	麻花钻的组成	核心
劳动合同的订立原则	核心	标准麻花钻的切削角度	核心
劳动合同的解除	核心	标准麻花钻前角的概念	核心
劳动法的概念	一般	标准麻花钻后角的概念	核心
劳动合同的内容	一般	标准麻花钻顶角的概念	核心
社会保险的概念与种类	一般	标准麻花钻横刃斜角的概念	核心
劳动合同的类型	辅助	硬质合金的种类及应用	一般
劳动合同的变更	辅助	磨削的基本原理	一般
劳动争议的概念及处理方式	辅助	砂轮的性能选择	一般
基础知识（27分）		砂轮的组成要素	辅助
机械制图知识（3分）		车削加工特点及应用	辅助
几何作图的基本方法	核心	铣削加工特点	辅助
机件形状的表达方法	核心	铣削加工应用	辅助
直齿圆柱齿轮啮合的规定画法	核心	刨削的方法及应用	辅助
零件图中主视图的选择原则	核心	液压传动知识（12分）	
零件图中尺寸的标注	核心	液压油的物理性质	核心
装配图尺寸的标注方法	核心	液流连续性的原理	核心
零件上键槽深度的尺寸标注要求	核心	液体流动中压力损失的种类及原因	核心
零件图上尺寸公差标注	核心	功、功率有关知识	核心
零件图上表面粗糙度的标注	核心	过滤器的应用	核心
零件图上几何公差的标注	核心	液压系统的流量损失	核心
绘制零件图的步骤	核心	粘度的有关知识	一般
绘制零件图的要求	一般	静止液体的性质	一般
金属切削原理与刀具知识（5分）		流动液体的性质	一般
常用刀具材料的种类	核心	液压油的要求	一般
常用刀具材料的代号及用途	核心	减小液压冲击的措施	一般
常用刀具材料的基本要求	核心	过滤器的种类	辅助

第一部分 考核重点与试卷结构

(续)

鉴定点及配分	重要程度	鉴定点及配分	重要程度
产生液压冲击的原因	辅助	工作要求 (70 分)	
机制工艺基础与夹具知识 (5 分)		作业前准备 (15 分)	
零件加工精度的基本概念	核心	劳动保护与作业环境准备 (5 分)	
控制尺寸精度的方法	核心	保护接地与保护接零安全用电知识	核心
工艺尺寸链的基本概念	核心	安全用电操作规程有关知识	核心
简单尺寸链的计算方法	核心	安全隐患处置的内容	核心
产生加工误差的原因	核心	安全生产方针的有关内容	一般
减小加工误差的方法	核心	安全生产责任制的有关内容	一般
夹具的使用与维护知识	核心	文明生产目标的内容	一般
钻床夹具特点及应用	核心	文明生产的有关要求	一般
斜楔夹紧机构的特点及应用	核心	螺旋式千斤顶的构成	辅助
尺寸链图及基本术语	一般	螺旋式千斤顶安全操作技术	辅助
机床夹具的作用、分类	一般	液压式千斤顶的构成	辅助
机床夹具的组成	一般	液压式千斤顶安全操作技术	辅助
六点定位原理	一般	手拉葫芦的应用特点	辅助
合理的定位方法	一般	手拉葫芦安全操作技术	辅助
常用的定位方法及定位元件	一般	电动卷扬机的构成	辅助
组合夹具的一般知识	一般	电动卷扬机安全操作技术	辅助
对夹紧装置的基本要求	一般	技术准备 (5 分)	
夹紧力三要素的确定	一般	机械传动的基本形式	核心
螺旋夹紧机构的特点及应用	一般	V 带传动特点及应用	核心
偏心夹紧机构的特点及应用	一般	V 带带轮材料、组成及选用知识	核心
钻床夹具的分类	一般	平带种类及应用	核心
钻套的种类特点及应用	一般	平带的接头形式及传动形式	核心
螺旋压板夹紧机构的特点及应用	辅助	带传动损坏原因及处理	核心
铣床、车床夹具特点及应用	辅助	带轮装配有关要求	核心
电工知识 (2 分)		同步齿形带传动有关知识	核心
熔断器的作用及应用	核心	带传动的张紧作用及种类	核心
热继电器的作用及应用	核心	链传动机构的装配要点	核心
接触器的作用及应用	核心	套筒滚子链传动的失效形式	核心
常用万用表的种类、用途及使用要求	核心	套筒滚子链传动的张紧和润滑	核心
钳形电流表的特点及使用要求	一般	齿形传动链分类及标注	核心
电动机的分类及应用范围	辅助	齿条传动基础知识	核心
三相笼型异步电动机的工作原理及使用与维护	辅助	渐开线锥齿轮分类	核心
		齿轮制造精度基础知识	核心

(续)

鉴定点及配分	重要程度	鉴定点及配分	重要程度
齿轮失效形式及原因	核心	一般传动轴的滑动轴承修复与更换	核心
齿轮的装配要求	核心	主轴滑动轴承修复与更换	核心
蜗杆传动精度有关知识	核心	滚动轴承的更换标准	核心
蜗杆传动的失效形式及修复	核心	圆柱齿轮与锥齿轮的更换标准	核心
蜗杆传动的装配要求	核心	齿面均匀磨损的更换标准	核心
丝杠传动的作用及分类	核心	蜗杆副的修复与更换	核心
减少滑动丝杠传动磨损的措施	核心	一般传动丝杠的修复与更换	核心
滑动丝杠传动磨损间隙的补偿和调整	核心	精密丝杠的修复与更换	核心
滚珠丝杠传动的组成及原理	核心	离合器的修复与更换	核心
滚珠丝杠常见故障及修复	核心	带轮修复、更换的确定	核心
滚珠丝杠的标注及循环方式	核心	磨损零件修复、更换的基本原则	核心
滚珠丝杠消除间隙及预紧	核心	确定修复件、更换件的主要技术因素	核心
变位齿轮的原理	一般	清洗剂的种类及应用	核心
Y3150E 滚齿机的传动链种类及作用	一般	一般设备的擦拭用料的种类及应用	核心
传动链精度的测量方法	一般	精密设备、量具的擦拭用料的种类及应用	核心
传动链测量静态的分度精度原理	一般	机床修前检查作业的内容	一般
传动链动态测量有关要求	一般	机床修前检查作业的程序	一般
物料、工具准备（5分）		作业项目实施（40分）	
工业齿轮油的种类及用途	核心	设备搬迁、安装、调试（7分）	
粘度等级对工业齿轮油的影响	核心	卧式车床搬运要求	一般
轴承油的品种和选用要求	核心	卧式车床安装要点	一般
轴承油的粘度等级选择依据	核心	卧式车床清洗试机要求	一般
油膜轴承油的特性及选用	核心	普通结构基础的种类及应用	一般
导轨油的特性及选用	核心	防振基础的结构形式	一般
根据摩擦副选用润滑油的原则	核心	防振基础的结构与应用	一般
立式钻床润滑油的选用	核心	设备安装基础的有关要求	一般
摇臂钻床润滑油的选用	核心	定位与安装的基本概念	辅助
机械摩擦机理	核心	工件加工的安装方法	辅助
机械磨损的类型及原因	核心	基准的概念及分类	辅助
疲劳磨损的原理及分类	核心	设备润滑、保养和维修（10分）	
影响磨损的因素	核心	润滑油失效外观的鉴别	核心
摩擦面温度对磨损的影响因素	核心	润滑油失效流动性的鉴别	核心
主轴修复与更换	核心	润滑油失效酸值的鉴别	核心
传动轴修复与更换	核心	润滑油失效杂质含量的鉴别	核心
花键轴修复与更换	核心	润滑油失效的外观鉴别	核心

(续)

鉴定点及配分	重要程度	鉴定点及配分	重要程度
添加剂的作用及种类	核心	整体轴瓦可调整的滑动轴承的修复	核心
抗磨添加剂的种类及应用	核心	多片瓦的滑动轴承的修复	核心
油性添加剂的种类及应用	核心	滑动轴承的装配与调整	核心
极压添加剂的种类及应用	核心	滑动轴承装配与调整时的注意要点	核心
粘度指数改进添加剂的种类及应用	核心	滑动轴承空运转试机时的注意要点	核心
抗氧化添加剂的种类及应用	核心	向心滚子轴承的装配与调整	核心
精密机床滑动轴承润滑选择时应考虑的因素	核心	圆锥滚子轴承的装配与调整	核心
滑动轴承润滑油的选用	核心	锥孔双列短圆柱滚子轴承的装配与调整	核心
滑动轴承润滑脂的选用	核心	角接触球轴承的装配与调整	核心
滑动轴承对润滑脂的要求	核心	滚动轴承的安装要求及方法	核心
滚动轴承润滑油的选用	核心	滚动轴承的拆卸方法	核心
滚动轴承润滑脂的选用	核心	角接触球轴承的分类及安装布置形式	核心
滚动轴承对润滑脂的要求	核心	角接触球轴承预加载荷的确定	核心
滚动轴承加脂量的确定	核心	动压润滑的基本原理及条件	核心
滚动轴承加脂和换脂间隔期的确定	核心	动压导轨实现动压润滑的条件	核心
齿轮润滑的特点	核心	内锥外柱式单油楔动压轴承的装配要求	核心
齿轮对润滑油的要求	核心	静压润滑的原理及特点	核心
齿轮传动用润滑油的选择	核心	静压系统的装配要求	核心
齿轮箱油量对齿轮润滑的影响	核心	静压系统的调整	核心
桥式起重机大、小车一级保养的内容	核心	动静压轴承的工作原理	核心
桥式起重机升降、卷扬一级保养的内容	核心	动静压轴承的特点及应用	核心
桥式起重机润滑一级保养的内容和要求	核心	圆形孔的刮削方法	核心
桥式起重机电器安全一级保养的内容	核心	两半轴瓦的刮削方法	核心
卧式车床的常见故障及排除	核心	内锥外柱轴承的刮削要求	核心
牛头刨床的常见故障及排除	核心	外锥内柱轴承的刮削要求	核心
导轨对润滑油的要求	一般	圆形孔刮削应注意的问题	核心
导轨润滑油的选择	一般	作业后的检查 (15 分)	
机械设备一级保养的内容	一般	外观检查 (3 分)	
桥式起重机一级保养的内容和要求	一般	润滑油在使用中变质的主要表现	核心
设备中修 (项修)、大修及设备精化 (23 分)		润滑油变质对设备润滑功能的影响	核心
滑动轴承的形式	核心	简单的油质检测方法	核心
滑动轴承主轴的修复	核心	设备运行中的发热故障分析	核心
轴瓦的分类及作用	核心	设备运行中的振动故障分析	核心
整体轴瓦不可调轴承的修复	核心	设备运行中的噪声故障分析	核心
		设备运行中机械磨损的种类及原因	核心

(续)

鉴定点及配分	重要程度	鉴定点及配分	重要程度
设备运行中磨粒磨损的原因分析	核心	卧式车床精车端面精度的超差分析	一般
设备运行中的连接松动故障分析	核心	设备工作试验前的准备内容	辅助
设备一级保养检查的内容	一般	牛头刨床工作精度的超差分析	辅助
主要部件清洗调整工作内容	一般	牛头刨床工作精度故障的排除	辅助
润滑油储存变质的主要表现	一般	设备运行检查（动态检查）（3分）	
几何精度检查（静态检查）（3分）		设备负荷试验前的准备内容	核心
主轴的轴向窜动检验	核心	设备负荷试验包括的内容	核心
主轴轴肩支承面的圆跳动检验	核心	设备负荷试验的要求	核心
主轴定心轴颈的径向圆跳动检验	核心	设备负荷试验故障排除	核心
主轴锥孔轴线的径向圆跳动检验	核心	设备工作试验的内容	核心
丝杠的轴向窜动检验	核心	精车轴外圆试验的目的与要求	核心
主轴轴线对床鞍移动平行度的检验	核心	精车端面试验的目的与要求	核心
顶尖的斜向圆跳动的检验	核心	精车螺纹试验的目的与要求	核心
机床几何精度检验的一般规定	核心	切断试验的目的与要求	核心
测量机床几何精度时应注意的问题	核心	设备精度故障的分析	核心
CA6140 车床导轨几何精度的检查	一般	液压传动故障的原因	核心
导轨在竖直平面内直线度的检验	一般	机械传动系统中引起振动的原因	核心
床鞍在水平面内移动直线度的检验	一般	卧式车床精车外圆圆度的超差分析	一般
尾座移动对床鞍移动平行度的检验	一般	卧式车床精车轴外圆柱度的超差分析	一般
设备运行检查（动态检查）（3分）		卧式车床精车螺纹精度的超差分析	一般
设备负荷试验前的准备内容	核心	卧式车床精车端面精度的超差分析	一般
设备负荷试验包括的内容	核心	设备工作试验前的准备内容	辅助
设备负荷试验的要求	核心	牛头刨床工作精度的超差分析	辅助
设备负荷试验故障排除	核心	牛头刨床工作精度故障的排除	辅助
设备工作试验的内容	核心	特殊检查（3分）	
精车轴外圆试验的目的与要求	核心	设备简易诊断仪器的种类及应用	核心
精车端面试验的目的与要求	核心	离线监测与巡检系统内容	核心
精车螺纹试验的目的与要求	核心	振动检测参数及其选择	核心
切断试验的目的与要求	核心	振动监测的标准	核心
设备精度故障的分析	核心	齿轮的简易振动测量	核心
液压传动故障的原因	核心	材料硬度及测量方法	核心
机械传动系统中引起振动的原因	核心	静平衡的特点及应用	核心
卧式车床精车外圆圆度的超差分析	一般	砂轮的静平衡	核心
卧式车床精车轴外圆柱度的超差分析	一般	静平衡的方法	一般
卧式车床精车螺纹精度的超差分析	一般		

第一部分 考核重点与试卷结构

表 1-2 操作技能鉴定考核重点表

行为领域	鉴定范围	鉴定比重 (%)	鉴定点	重要程度
操作技能	中级操作技能	80	在 100mm × 50mm 范围内锉削加工各种平面, 曲面尺寸公差在 0.03mm 以内, 表面粗糙度值为 Ra3.2μm	核心
			锯削 50mm 圆钢, 尺寸公差为 0.6mm	核心
			铣削 50mm × 50mm 各种型面, 尺寸公差为 0.6mm	核心
			根据材料和加工要求刃磨铣子	核心
			根据材料和加工要求刃磨钻头	核心
			能在台钻、立钻、摇臂钻上加工各类孔使其达到技术要求	核心
			在同一平面钻铰 3 ~ 5 个孔, 尺寸公差等级在 0.03mm 以内, 表面粗糙度值为 Ra3.2μm, 位置公差为 0.1mm	核心
			刮研 1500mm × 1000mm 平板或 350mm × 350mm 方箱, 精度达到 1 级	核心
			复杂箱体类零件的划线	核心
			研磨 100mm × 100mm 平面, 尺寸公差为 0.03mm	核心
			在砂轮机上对砂轮进行平衡	核心
			浇注巴氏合金轴瓦	核心
			刮削滑动轴承轴瓦	核心
			静压、动压轴承轴瓦的调整与修理	核心
			静压导轨的调整与修理	核心
			高精度滚动轴承的安装及预紧	核心
			刮削检测机床导轨达到精度标准要求	核心
			按图样安装、调试液压系统, 解决常见的爬行问题	核心
			熟练拆装机床主轴、离合器等部件并调整到最佳工作状态	核心
			根据工件的质量判断、排除机床存在的问题	核心
			根据噪声判断、排除机床存在的问题	核心
			装配导轨磨床达到技术要求	核心
			装配 7.35kW 柴油机, 符合技术要求	核心
工具设备使用与维护	工具的使用与维护	5	高精度工具、检具的使用	一般
	设备的使用与维护	5	高精度工具、检具的保管和维护保养	一般
安全及其他	安全文明生产	10	正确使用、维护保养各类设备	一般
			正确执行安全技术操作规程	一般
			工具摆放整齐	一般

表 1-3 标准化理论知识试卷的题型、题量与配分方案（一）

题 型	鉴定工种等级			分 数	
	初 级 工	中 级 工	高 级 工	初、中级	高 级
选 择	60 题（1 分/题）			60 分	
判 断	20 题（2 分/题）		20 题（1 分/题）	40 分	20 分
简答/计算	（无）		4 题（5 分/题）	0 分	20 分
总 分	100 分（80/84 题）				

表 1-4 标准化理论知识试卷的题型、题量与配分方案（二）

题 型	鉴定工种等级			分 数	
	初 级 工	中 级 工	高 级 工	初、中级	高 级
选 择	160 题（0.5 分/题）			80 分	
判 断	40 题（0.5 分/题）			20 分	20 分
总 分	100 分（200 题）				

表 1-5 非标准化理论知识试卷的题型、题量与配分方案（一）

题 型	鉴定工种等级			分 数	
	初 级 工	中 级 工	高 级 工	初、中级	高 级
填 空	10 题（2 分/题）			20 分	
选 择	20 题（2 分/题）			40 分	
判 断	10 题（2 分/题）		10 题（1 分/题）	20 分	10 分
简答/计算	共 4 题（5 分/题）			20 分	
论述/绘图	（无）		1 题（10 分/题）	0 分	10 分
总 分	100 分（44/45 题）				

表 1-6 非标准化理论知识试卷的题型、题量与配分方案（二）

题 型	鉴定工种等级			分 数	
	初 级 工	中 级 工	高 级 工	初、中级	高 级
填 空	10 题（2 分/题）			20 分	
选 择	20 题（2 分/题）		20 题（1.5 分/题）	40 分	30 分
判 断	20 题（1 分/题）			20 分	
简答/计算	共 4 题（5 分/题）			20 分	
论述/绘图	（无）		1 题（10 分/题）	0 分	10 分
总 分	100 分（54/55 题）				

第一部分 考核重点与试卷结构

表 1-7 非标准化理论知识试卷的题型、题量与配分方案（三）

题 型	鉴定工种等级			分 数	
	初 级 工	中 级 工	高 级 工	初、中级	高 级
填 空	15 题（2 分/题）			30 分	
选 择	20 题（1.5 分/题）		20 题（1 分/题）	30 分	20 分
判 断	20 题（1 分/题）			20 分	
简答/计算	共 4 题（5 分/题）			20 分	
论述/绘图	（无）		1 题（10 分/题）	0 分	10 分
总 分	100 分（59/60 题）				

表 1-8 非标准化理论知识试卷的题型、题量与配分方案（四）

题 型	鉴定工种等级			分 数	
	初 级 工	中 级 工	高 级 工	初、中级	高 级
填 空	10 题（1 分/题）			10 分	
选 择	40 题（1 分/题）			40 分	
判 断	40 题（1 分/题）			40 分	
多 选	共 5 题（2 分/题）			10 分	
总 分	100 分（95 题）				

2. 操作技能试卷的结构

国家题库操作技能试卷采用由“准备通知单”、“试卷正文”和“评分记录表”三部分组成的基本结构，分别供考场、考生和考评员使用。

（1）准备通知单 包括材料准备，设备准备，工具、量具、刀具、卡具准备等考场准备（标准、名称、规格、数量）要求。

（2）试卷正文 包括需要说明的问题和要求、试题内容、总时间与各个试题的时间分配要求、考评人数、评分规则与评分方法等。

（3）评分记录表 包括具体的评分标准和评分记录表。

第二部分

基础理论考前辅导

一、职业道德



1. 掌握职业道德基本知识。
2. 掌握职业守则的内容及要求。



鉴定范围：职业道德与相关的法律、法规知识

核心知识点

知识点 1：职业道德的基本概念

重点内容：职业道德是规范约束从业人员职业活动的行为准则。树立职业道德观念是对每一个从业人员最基本的要求。职业道德是社会道德在职业行为和职业关系中的具体体现，是整个社会道德生活的重要组成部分。职业道德是指从事某种职业的人员在工作或劳动过程中所应遵守的与其职业活动紧密联系的道德规范和原则的总和。

知识点 2：职业道德的内容

重点内容：职业道德的内容包括：职业道德意识、职业道德行为规范和职业守则等。

知识点 3：职业道德的特点

重点内容：职业道德是社会主义道德体系的重要组成部分；职业道德的实质