

国家职业资格鉴定考前辅导丛书

车工

CHE 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

孙 强
王 建

国家职业资格鉴定考前辅导丛书

车工（中级） 考前辅导



机械工业出版社

本书是依据《国家职业标准》车工（中级）的鉴定点，针对参加职业资格鉴定考试者进行考前准备而编写的。本书内容包括中级车工的基础知识、专业知识和技能操作要点，并附有大量的理论试题、操作技能试题和模拟试卷，是参加中级车工职业资格考评人员的必备用书，也可作为职业技能培训参考用书。

图书在版编目（CIP）数据

车工（中级）考前辅导/孙强，王建主编. —北京：机械工业出版社，2009.1

（国家职业资格鉴定考前辅导丛书）

ISBN 978-7-111-25694-6

I. 车… II. ①孙…②王… III. 车削—国家职业资格鉴定—自学参考资料 IV. TG51

中国版本图书馆 CIP 数据核字（2008）第 189208 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：朱 华 王英杰

版式设计：霍永明 责任校对：姜 婷

封面设计：饶 薇 责任印制：杨 曦

北京鑫海金澳胶印有限公司印刷

2009 年 4 月第 1 版第 1 次印刷

169mm×239mm·13 印张·246 千字

0001—4000 册

标准书号：ISBN 978-7-111-25694-6

定价：21.00 元

凡购本书，如有缺页、倒页、脱页，由本社发行部调换
销售服务热线电话：（010）68326294

购书热线电话：（010）88379639 88379641 88379643

编辑热线电话：（010）88379083

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 李援瑛

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 库振勋 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	10

第二部分 基础理论考前辅导

一、职业道德	12
鉴定范围一：职业道德基本知识	12
理论试题精选	13
鉴定范围二：职业守则	14
理论试题精选	15
二、机械基础知识	16
鉴定范围一：识图与公差配合	17
理论试题精选	26
鉴定范围二：常用金属材料及其性能	27
理论试题精选	35
三、机械传动和刀具、夹具、量具知识	36
鉴定范围一：机械传动基础知识	37
理论试题精选	38
鉴定范围二：刀具、夹具知识	39
理论试题精选	42
鉴定范围三：常用量具及设备维护	44
理论试题精选	47

四、工艺过程、润滑及钳工基础	49
鉴定范围一：典型零件的工艺过程	49
理论试题精选	57
鉴定范围二：润滑剂与切削液	58
理论试题精选	58
鉴定范围三：钳工基础知识	59
理论试题精选	64
五、相关知识	66
鉴定范围一：电气知识	66
理论试题精选	70
鉴定范围二：安全文明生产、环保与质量管理知识	72
理论试题精选	74
理论试题答案	76

第三部分 专业知识考前辅导

一、工艺准备	77
鉴定范围一：读图与绘图	77
理论试题精选	87
鉴定范围二：制定加工工艺	90
理论试题精选	93
鉴定范围三：工件的定位与夹紧	94
理论试题精选	97
鉴定范围四：刀具准备	98
理论试题精选	102
鉴定范围五：设备维护保养	104
理论试题精选	107
鉴定范围六：数控车床编制程序	108
理论试题精选	110
二、工件加工	115
鉴定范围一：轴类零件的加工	115
理论试题精选	119
鉴定范围二：偏心件、曲轴和非整圆孔工件的加工方法	120
理论试题精选	125
鉴定范围三：螺纹、蜗杆的加工	127
理论试题精选	137

鉴定范围四：大型回转表面的加工	139
理论试题精选	143
三、精度检验及误差分析	144
鉴定范围一：高精度轴向尺寸、理论交点及偏心件的测量	144
理论试题精选	147
鉴定范围二：内外圆锥的检验	149
理论试题精选	151
鉴定范围三：多线螺纹与蜗杆的检验	152
理论试题精选	154
理论试题答案	155

第四部分 操作技能考前辅导

试题一：双线梯形螺纹偏心轴	157
试题二：梯形螺纹莫氏锥套	160
试题三：主轴法兰盘	163
试题四：梯形螺纹轴、套配合	165
试题五：直角三通	168

第五部分 操作技能试题精选

试题一：球面、梯形螺纹轴的加工	172
试题二：圆锥、梯形螺纹轴的加工	172
试题三：圆锥孔、螺母套的加工	173
试题四：端面槽配合组合件的加工	173

第六部分 国家职业资格鉴定模拟试卷样例

车工（中级）理论知识试卷	175
车工（中级）理论知识试卷答案	190
车工（中级）操作技能试卷	191
参考文献	195

第一部分

考核重点与试卷结构

一、考核重点

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）鉴定所要求的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。

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

按鉴定考核用卷是否为标准化，国家题库理论知识试卷划分为标准化试卷和非标准化试卷。车工（中级）理论知识试卷采用标准化试卷和非标准化试卷。非标准化试卷有三种组成形式。其具体的题型比例、题量和配分见表1-3～表1-6。

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（5分）			
职业道德基本知识（2分）			
职业道德的基本概念	核心	表面粗糙度的概念	一般
职业道德的特点	核心	表面粗糙度对零件使用性能的影响	一般
职业道德的基本规范	核心	表面粗糙度的评定参数	一般
爱岗敬业忠于职守的要求	核心	图样的基本知识	辅助
职业守则（3分）		组合体三视图的画法、读法和尺寸分析	辅助
遵守法律法规	核心	简化画法的画法	辅助
具有高度的责任心	核心	互换性、加工误差和公差的概念	辅助
严格执行安全操作规程	核心	常用材料与热处理（2分）	
爱护设备的要求	核心	杂质元素对钢的影响	核心
着装整洁、文明生产的要求	核心	碳素钢的分类	核心
保持工作环境清洁有序	核心	常用碳素钢的用途	核心
基础知识（25分）		合金钢的用途	核心
识图与公差配合（2分）		常用合金结构钢的用途	核心
三视图的形成及其投影规律	核心	常用合金结构钢的性能	核心
局部视图的画法	核心	常用合金工具钢的用途	核心
斜视图的画法	核心	常用合金工具钢的性能	核心
旋转视图的画法	核心	铸铁的分类	核心
剖视图的画法	核心	灰铸铁的化学性能	核心
剖视图中常用的剖切方法	核心	灰铸铁的用途	核心
断面图的画法	核心	可锻铸铁的化学性能	核心
标准公差与公差等级的概念及代号	核心	可锻铸铁的用途	核心
基本偏差的概念及代号	核心	球墨铸铁的化学性能	核心
公差带代号的组成	核心	球墨铸铁的用途	核心
尺寸偏差的计算	核心	热处理的定义	核心
基准制的选择原则	核心	退火的定义	核心
配合的代号	核心	正火的定义	核心
公差与配合代号的识读方法	核心	淬火的工艺简介	核心
公差与配合代号在图样上的标注方法	核心	回火的定义	核心
形位公差的标注	核心	回火的应用	核心
表面粗糙度的符号与标注方法	核心	钢表面处理的主要方法	核心
正投影的基本原理	一般	铝的性能	核心
截割体的三视图	一般	铝合金的成分	核心
局部放大图的画法	一般	纯铜的性能	核心
公差的基本术语及定义	一般	黄铜的性能	核心
未注公差的线性尺寸的公差	一般	青铜的用途	核心
形位公差的种类	一般	轴承合金的性能特点	核心
形位公差带的知识	一般	锡基轴承合金的特点	核心
		金属材料的力学性能	一般
		灰铸铁的孕育处理与性能	一般
		淬火的定义	一般

(续)

3

鉴定点及配分	重要程度	鉴定点及配分	重要程度
铝合金的分类	一般	机床的用途	核心
铅基轴承合金的特点	一般	常用游标量具的用途	一般
金属材料的工艺性能	辅助	游标卡尺的结构	一般
特殊性能钢的用途	辅助	千分尺的种类	一般
常用塑料的性能	辅助	百分表的用途	一般
常用橡胶的性能	辅助	游标万能角度尺的用途	一般
机械传动基础知识 (2分)		典型零件的工艺流程 (3分)	
带传动的工作原理	核心	轴类零件分析	核心
链传动的组成	核心	轴类零件的加工工艺过程	核心
齿轮传动的组成	核心	箱体类零件分析	核心
齿轮传动的应用	核心	箱体类零件的加工工艺过程	核心
螺旋传动的组成	核心	直齿圆柱齿轮的零件分析	核心
带传动的应用	一般	直齿圆柱齿轮的加工工艺过程	核心
链传动的应用	一般	润滑剂与切削液 (2分)	
螺旋传动的类型	一般	润滑剂的作用	核心
刀具、夹具知识 (3分)		润滑剂的种类	核心
刀具材料应具备的性能	核心	润滑脂的适用场合	核心
刀具材料的种类	核心	常用的固体润滑剂的适用场合	核心
碳素工具钢、合金工具钢的特点	核心	切削液的作用	核心
高速钢的特点	核心	切削液的种类	一般
硬质合金的特点	核心	钳工基础知识 (3分)	
切削运动和形成的表面	核心	划线工具及其使用	核心
车刀的组成	核心	划线的方法	核心
刀具的辅助平面	核心	錾削的定义	核心
刀具切削部分的几何角度	核心	錾削的方法	核心
切削要素	核心	錾削的注意事项	核心
车削加工的特点	核心	锯削的基本方法	核心
车刀的种类	核心	锯削的要求	核心
铣刀的种类	核心	锉刀的使用	核心
常用高速钢的牌号	一般	平面、曲面的锉削方法	核心
常用硬质合金的牌号	一般	麻花钻的结构	核心
常用量具及设备维护 (3分)		麻花钻的刃磨方法	核心
游标卡尺的读数原理	核心	钻孔、扩孔、铰孔的方法	核心
游标卡尺的使用	核心	铰孔的方法	核心
千分尺的读数原理	核心	螺纹的基本尺寸和代号	核心
千分尺的使用	核心	内螺纹的加工工具与加工方法	核心
百分表的使用	核心	外螺纹的加工工具与加工方法	核心
游标万能角度尺的使用方法	核心	使用分度头的传动原理	一般
游标万能角度尺的种类	核心	手锯锯条的安装方法	一般
机床的种类	核心	锉刀的保养	一般

(续)

鉴定点及配分	重要程度	鉴定点及配分	重要程度
铰刀的种类、特点 电气知识 (3 分)	一般	分析偏心尺寸	核心
转换开关的用途	核心	识读曲轴零件图	核心
常用低压熔断器的用途	核心	分析曲轴尺寸	核心
万用表使用的注意事项	核心	识读齿轮零件图	核心
钳形电流表使用的注意事项	核心	分析齿轮尺寸	核心
电动机的应用范围	核心	简单零件图的画法及识读简单机构的装配图 (2 分)	
三相笼型异步电动机的结构及使用	核心	简单零件图的画法	核心
变压器的用途和工作原理	核心	主轴装配图的识读	核心
车床电气控制线路的知识	核心	识读尾座的装配图	核心
电流对人体的伤害	核心	尾座的锁紧装置	核心
触电急救方法	核心	车床主轴的装配图	辅助
基本电器元件符号	一般	识读装配图方法和步骤及简单装配图的画法 (1 分)	
刀开关的用途	一般	识读装配图方法	核心
自动空气开关的用途	一般	识读装配图步骤	核心
主令电器的用途	一般	制定加工工艺 (5 分)	
接触器的用途	一般	识读较复杂零件加工工艺流程 (1 分)	
热继电器的特点与用途	一般	蜗杆加工工艺规程	核心
典型基本电气控制线路的线路图	一般	两拐曲轴加工工艺规程	核心
人体触电方式	一般	较复杂零件工艺的制定 (2 分)	
安全文明生产、环保与质量管理 (2 分)		细长轴零件	核心
安全文明生产的基本要求	核心	偏心零件	核心
机械安全防护知识	核心	多线螺纹零件	核心
工业企业对环境污染的防治	核心	深孔零件	核心
环境与环境保护的概念	核心	薄壁零件	核心
岗位的质量要求	核心	数控车床与普通机床的区别及其结构特点 (1 分)	
岗位的质量保证措施与责任	核心	数控车床与普通机床的区别	核心
环境保护法的知识	一般	数控车床的结构特点	核心
企业的质量方针	辅助	数控车床加工工艺的制定 (1 分)	
工艺准备 (29 分)		分析工件图样，确定装夹方法和选择夹具	核心
读图与绘图 (7 分)		选择刀具和确定切削用量	核心
识读中等复杂程度的零件图 (4 分)		确定加工路径并编制程序	核心
识读主轴零件图	核心	工件的定位与夹紧 (5 分)	
分析主轴尺寸	核心	工件的定位 (2 分)	
识读蜗杆零件图	核心	完全定位	核心
分析蜗杆尺寸	核心	部分定位	核心
识读丝杠零件图	核心	欠定位	核心
分析丝杠尺寸	核心		
识读偏心零件图	核心		

(续)

鉴定点及配分	重要程度	鉴定点及配分	重要程度
重复定位	核心	开合螺母	核心
工件的六点定位原理	一般	中滑板丝杠与螺母间隙的调整	核心
工件的夹紧 (2 分)		主轴结构	一般
对夹紧装置的要求	核心	离合器	辅助
夹紧力和夹紧时的注意事项	核心	CA6140 型车床传动系统 (1 分)	
螺旋夹紧装置	核心	总传动系统	核心
螺旋压板夹紧装置	核心	主轴箱传动系统	核心
偏心夹紧装置	辅助	进给传动系统	核心
外形较复杂零件的装夹方法 (1 分)		卧式车床常见故障 (1 分)	
偏心工件的装夹方法	核心	制动不灵和闷车	核心
花盘和弯板	核心	强力车削时自动进给停止、卡盘圆跳动过大	核心
双连杆的装夹	核心	主轴温度过高	核心
轴承座的装夹	核心	编制程序 (2 分)	
细长轴的装夹方法	一般	直线与圆弧切点的计算方法	核心
刀具准备 (6 分)		机床坐标系	核心
常用车刀材料 (2 分)		机床原点和参考点	核心
对刀具切削部分的要求	核心	工件原点	核心
高速钢车刀	核心	绝对编程	核心
钨钴类硬质合金	核心	增量编程	核心
钨钛钴类硬质合金	核心	直径编程和半径编程	核心
钨钛铌钴类	一般	工件坐标系	一般
车刀几何参数的选择 (2 分)		工件加工 (31 分)	
前角的选择	核心	轴类零件的加工 (5 分)	
前角的参考数值	核心	车削细长轴的相关工艺知识 (5 分)	
后角的选择	核心	刀具的选择	核心
刃倾角的选择	核心	量具、辅具的选择	核心
主偏角的选择	核心	车削顺序	核心
副偏角的选择	核心	中心架的结构	核心
螺纹车刀和成形刀的刃磨 (2 分)		中心架的使用	核心
梯形螺纹车刀的刃磨角度	核心	中心架的调整	核心
刃磨步骤	核心	跟刀架的结构	核心
高速钢梯形螺纹粗车刀的刃磨角度	核心	跟刀架的使用	核心
高速钢梯形螺纹精车刀的刃磨步骤	核心	跟刀架的调整	核心
成形车刀的刃磨	核心	细长轴热变形的计算	核心
设备维护保养 (4 分)		减少或补偿工件热变形伸长的措施	核心
CA6140 型车床主要结构及工作原理 (2 分)		工件图样	一般
互锁机构	核心	装夹方法	辅助
过载保护	核心	偏心件、曲轴和非整圆孔工件的加工方法 (8 分)	
		偏心件的车削方法 (4 分)	
		刀具、量具的选择	核心

(续)

鉴定点及配分	重要程度	鉴定点及配分	重要程度
车削顺序	核心	车削锯齿形螺纹 (1 分)	
车削偏心的方法	核心	锯齿形螺纹的用途及牙型	核心
两顶尖装夹	核心	锯齿形螺纹的计算	核心
四爪单动卡盘装夹	核心	车削方法	一般
三爪自定心卡盘装夹	核心	车削双头蜗杆 (7 分)	
偏心卡盘装夹	核心	工件图样	核心
双重卡盘装夹	核心	刀具的选择	核心
工件图样及装夹方法	一般	车削顺序	核心
专用夹具装夹	辅助	蜗杆的用途	核心
车削曲轴 (2 分)		蜗杆的种类	核心
刀具、量具的选择	核心	蜗杆的各部分名称	核心
车削顺序	核心	蜗杆的尺寸计算	核心
工件图样	一般	分头方法	核心
曲轴的车削方法	一般	利用小滑板刻度分头	核心
装夹方法	辅助	利用百分表和量块分头	核心
非整圆孔工件的车削 (2 分)		利用交换齿轮分头	核心
装夹方法	核心	利用三爪自定心卡盘、四爪单动卡盘分头	核心
刀具、量具的选择	核心	车削蜗杆时的装刀方法	核心
车削顺序	核心	车削方法	核心
工件图样	一般	量具的选择	一般
车削非整圆孔时注意事项	一般	用多孔插盘分头	一般
螺纹、蜗杆的加工 (14 分)		大型回转表面的加工 (4 分)	
车削梯形螺纹 (4 分)		在立式车床上车削飞轮 (1 分)	
刀具的选择	核心	工件图样	核心
量具的选择	核心	飞轮车削顺序	核心
车削顺序	核心	刀具、量具的选择	辅助
梯形螺纹的用途和分类	核心	在立式车床上车削圆锥连接盘 (1 分)	
梯形螺纹的代号	核心	工件图样	核心
梯形螺纹的牙型	核心	刀具、量具的选择	核心
梯形螺纹尺寸计算	核心	车削顺序	核心
低速车削梯形螺纹	核心		
高速车削梯形螺纹	核心		
工件图样	一般		
车削矩形螺纹 (2 分)		在立式车床上加工零件的相关知识 (2 分)	
刀具、量具的选择	核心	立式车床的种类	核心
车削顺序	核心	操作立式车床的注意事项	核心
矩形螺纹的用途及牙型	核心	在立式车床上车削球面、曲面的方法	核心
工件图样	一般	立式车床简介	一般
矩形螺纹的尺寸计算	一般	立式车床的结构特点	一般

(续)

鉴定点及配分	重要程度	鉴定点及配分	重要程度
精度检验及误差分析 (10 分)		量具的选择	核心
高精度轴向尺寸、理论交点及偏心件的测量 (5 分)		测量的方法	辅助
用量块测量高精度轴向尺寸 (1 分)	一般	内外圆锥的检验 (3 分)	核心
量具的选择	一般	用正弦规检验锥度	核心
测量的方法	一般	正弦规的结构	核心
用量块测量相关知识 (1 分)	核心	正弦规的使用方法	核心
量块的组合	核心	量块高度尺寸计算	核心
量块的选用	核心	用量棒测量外圆锥体	核心
量块的用途	一般	外圆锥体测量方法及计算	核心
理论交点计算方法 (1 分)	核心	内圆锥体测量方法及计算	核心
计算的方法	核心	用钢球测量内圆锥体量具的选择	一般
测量的方法	辅助	多线螺纹与蜗杆的检验 (2 分)	
工件图样	辅助	多线螺纹 (1 分)	核心
测量偏心距 (1 分)	核心	量具、辅具的选择	核心
量具的选择	核心	检验方法	一般
测量的方法	一般	工件图样	
工件图样	一般	蜗杆的检验 (1 分)	核心
测量两平行非完整孔的中心距 (1 分)		量具、辅具的选择	核心
		检验方法	核心
		轴向齿厚的测量	核心

表 1-2 操作技能鉴定考核重点表

行为领域	鉴定范围			鉴定点		
	代码	名称	鉴定比重	代码	名称	重要程度
操作技能 85% (选一项)	A	轴类	85%	01	多台阶、三角螺纹长轴	核心
				02	球面、梯形螺纹轴	核心
				03	梯形带槽、梯形螺纹轴	核心
				04	圆锥、梯形螺纹轴	核心
				05	三角形螺纹、梯形螺纹轴	核心
				06	圆球、三角形螺纹、梯形螺纹轴	核心
				07	圆锥、圆弧、梯形螺纹轴	核心
				08	蜗杆轴	核心
				09	双偏心、圆锥、螺纹轴	核心
				10	圆锥、蜗杆轴	核心
				11	带孔、三角形螺纹和梯形螺纹轴	核心
				12	带孔、圆锥、螺纹轴	核心

(续)

8

行为领域	鉴定范围			鉴定点		
	代码	名称	鉴定比重	代码	名称	重要程度
操作技能 85% (选一项)	A	轴类	85%	13	圆锥、三角形螺纹、矩形螺纹轴	一般
				14	双线梯形螺纹轴	一般
				15	圆锥、左旋螺杆轴	一般
	B	孔类	85%	01	双偏心套	核心
				02	偏心、螺母套	核心
				03	圆锥、偏心套	核心
				04	圆锥孔、螺母套	核心
				05	三联齿轮坯	核心
				06	圆锥孔、偏心套	核心
				07	莫氏变径套	一般
				08	薄壁套	一般
	C	盘类	85%	01	大带轮	核心
				02	双孔端盖	核心
				03	主轴法兰盘	核心
				04	三孔板	一般
	D	配合类	85%	01	偏心轴套配合组合件	核心
				02	端面槽配合组合件	核心
				03	梯形螺纹配合组合件	核心
				04	内外双线三角形螺纹配合组合件	一般
现场操作规范 15%	A	工具、量具、刀具及设备的使用	5%	01	工具的正确使用	核心
				02	量具的正确使用	核心
				03	刃具的合理使用	核心
				04	设备的正确操作和维护保养	核心
	B	工艺的制定	5%	01	切削加工工序的制定	核心
				02	切削用量的选择	核心
				03	装夹方式	核心
	C	安全文明生产	5%	01	安全生产	核心
				02	文明生产	核心

车工理论知识试卷结构表

表 1-3 标准化理论知识试卷的题型、题量与配分方案

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 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 1-5 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)				