

技能鉴定操作技能考核项目

中 级 镗 工

试题二：镗削加工轴承座孔 $\phi 248$

1、准备要求

(1) 材料准备:

序号	名 称	规 格	数 量	备 注
1	工件	Q7420-10	1 件	底平面已加工，孔 $\phi 250$ 及前后两平面的基准线，加工线已经划出

(2) 设备准备:

序号	名 称	规 格	数 量	备 注
1	镗床	T68	1 台	

(3) 工、用、量具准备 (考生自备):

序号	名 称	规 格	数 量	备 注
1	镗刀	45°	1 把	根据试题要求自定
2	镗刀	75°	1 把	根据试题要求自定
3	镗刀	90°	1 把	根据试题要求自定
4	内径百分表	160 ~ 250	1 块	根据试题要求自定
5	千分尺	225 ~ 250	1 把	根据试题要求自定
6	块规	38 块	1 套	根据试题要求自定
7	划针	200	1 个	根据试题要求自定
8	压板、螺栓、垫铁	80×40 、M18、10 ~ 30	4 套	根据试题要求自定
9	等高块		4 个	根据试题要求自定

2、操作考核规定说明 (附图 2-2)

(1) 操作程序

- 1) 工件装夹并找正;
- 2) 镗削。

(2) 规定说明

- 1) 如操作违章，将停止考核。
- 2) 考核采用百分制，考核项目得分按鉴定比重进行折算。

(3) 考核方式说明：该项目为实际操作题，全过程按操作标准过程进行评分。

(4) 考核技能说明：本项目主要测量考生对镗削加工轴承座孔 $\phi 248$ 操作技能掌握的熟练程度。

3、考核时限:

- (1) 准备时间：2min (不计入考核时间)
- (2) 操作时间：75min。
- (3) 从正式操作开始计时。
- (4) 考核时，提前完成操作不加分，超时操作按规定标准评分。

4、评分记录表

镗工中级操作技能考核评分记录表

现场号_____ 工位_____ 性别_____

试题名称：镗削加工轴承座孔 $\phi 248$

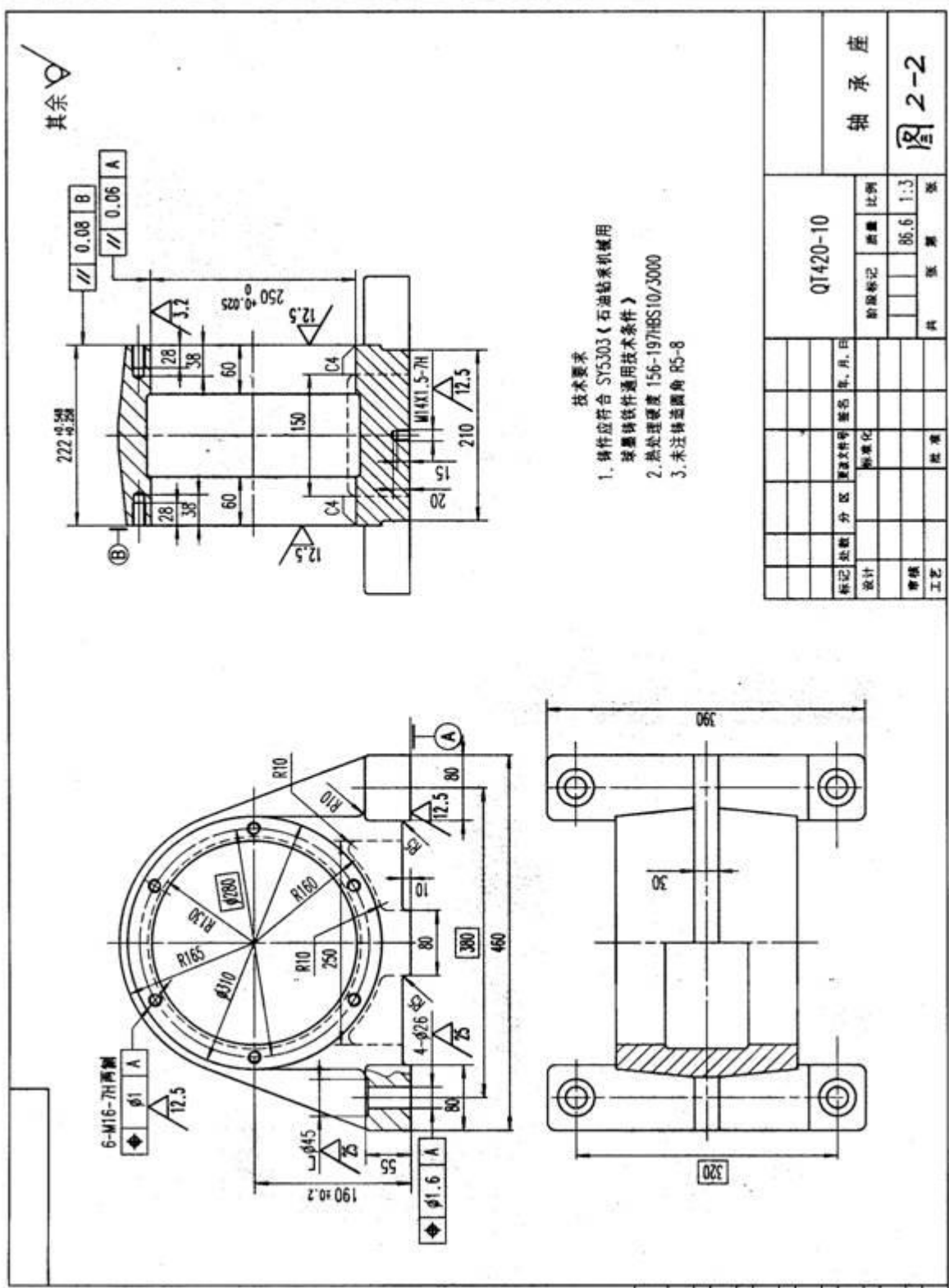
考核时间：75min

序号	考核项目	评分要素	配分	评分标准	检测结果	扣分	得分	备注
1	工件装夹找正	用量块调整中心高	5	未用量块调整中心高不得分				
		用划针找正	10	未用划针找正不得分				
		用 4 块压板装夹工件	5	未用压板装夹工件不得分				
2	镗削	孔 $\phi 248$	15	尺寸超差 0.02 扣 5 分				
		孔 $\phi 248$ 的表面粗糙度： $Ra6.3\mu m$	15	每降一级得 5 分				
		前后端面尺寸 $230_{-0.20}^0$	15	尺寸超差 0.02 扣 5 分				
		前、后端面的平行度不大于 0.08	10	每超差 0.02 扣 5 分				
		孔 $\phi 248$ 轴线与底平面(基准 A)的平行度：不大于 0.06、	5	每超差 0.02 扣 2.5 分				
		中心高： 190 ± 0.2	15	每超差 0.02 扣 5 分				
		C4 (2 处)	5	每处不符合要求扣 2.5 分				
3	现场考核	工具、量具使用，清理现场，安全文明操作		工具、量具使用错一件从总分中扣 1 分，未清理现场扣 5 分，每违反一项规定从总分中扣 5 分，严重违规停止操作。				
4	考核时限	在规定时间内完成		超时停止操作				
合 计			100					

考评员：_____

核分员：_____

____年 ____月 ____日



镗工中级操作技能考核现场记录表

现场号_____ 工位_____ 性别_____

试题名称：镗削加工轴承座孔 $\phi 248$

考核时间：75min

记 录						
序号	考核内容	考核要点	配分	评分标准	扣分	得分
1	准备工作	选择所用工、夹、量具		选错一件扣 1 分，从总分中扣		
2	清理现场	工具、量具整理；清扫工作台		工具、量具不整理扣 3 分；不清扫工作台扣 2 分，从总分中扣		
3	安全文明操作	按国家或企业颁发的有关安全规定执行在规定时间内完成		每违反一项规定从总分中扣 5 分，严重违规停止操作，超时停止操作		
4	考场纪律			从总分中扣，违反考场纪律扣 5 分，情节严重者可停止操作。		
5	开始时间		结束时间		中途停留时间	
6	其它					
7	备注					

现场考评员：_____

年 月 日