机械专业钳工技能比赛方案

- 一、比赛地点: 钳工车间
- 二、比赛时间:
 - 1、初赛: 2023年10月17日下午三四节
 - 2、决赛: 2023年10月26日下午三四节
- 三、比赛项目及要求
- (一) 钳工比赛组:
- (1) 比赛用台虎钳,各种常用工具及测量工具。
- (2) 参赛选手必须具有机械识图相关知识,有较好的动手力,掌握运用常用测量工具的使用方法以及加工工艺。
 - (3) 本次考试的主要知识点:划线、锯割、修面、工艺等。
 - (4) 参赛选手在规定动作的时间内独立完成规定的任务, 独立操作进行。
 - 四、比赛时间:90分钟
 - 五、比赛考核纲要:
 - (1) 工用工具准备:

序号	名称	规格	精度	数量	备注
1	钳工工位(台虎钳)				每人一台
5	高度游标尺	200	0.02		7~8 人/支
6	划线平板		1级		与高度尺配套
7	方箱(靠铁)		1级		与高度尺配套

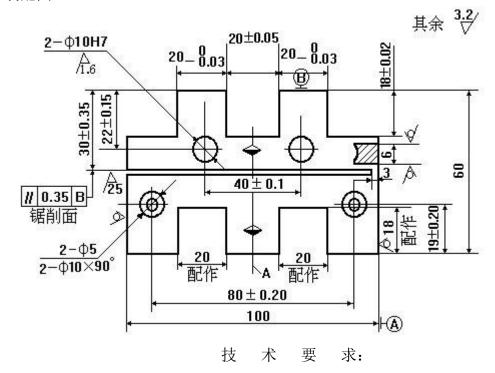
- (2) 实际操作比赛的参赛选手应按照钳工要求穿戴个人劳动用品,并严格遵照钳工操作规程进行比赛,符合安全、文明生产要求。安全操作规程见本技术文件附件。
 - (3) 参赛人员及评优办法: 成绩以得分高低决定名次, 本次最终取前六名进行奖励。

附: 钳 工 中 级 技 能 试 卷(A)

一、项目

- 1、试题名称: 整体式镶配件
- 2、试题文字或图表的技术说明:

装配图



- 1)、以凸件(上)为基准,凹件(下)配作,配合互换间隙≤0.06mm, 两侧错位量≤0.06mm。
- 2)、孔 $2-\phi5$ 的表面粗糙度为Ra6.3um, $2-\phi10\times90$ ° 锥形孔的表面粗糙度为Ra3.2um。
- 4)、将此件锯开后进行检测。
- 3、操作程序的规定说明
 - ①熟悉图纸、复查原件,掌握加工要点,制作工艺。 ②按要求划线,打样冲,复查。
 - ③钻铰2- φ 10.锪削2- φ 10×90°。 ④锉削凸件, 达要求。 ⑤配锉凹件, 符合要求。
 - ⑥锯削97长缝, 达要求。 ⑦去毛刺、自检、交件, 清理场地。

二、考核总时限

- 1、准备时间: 15min
- 2、正式操作时间: 280min
- 3、计时从领取工件开始,至完工交件结束。
- 4、规定时间内全部完成,每超时3分钟,从总分中扣1分,总超时10分钟停止作业。

机械钳工中级技能考试评分记录表

	身份证号:_	姓名:	性别:	总分:	
--	--------	-----	-----	-----	--

序号	考核 项目	考核内容及要求	配分	评 分 标 准	扣分	得分	备注
1		20±0.05mm	5	超差不得分。			
2	锉	20^{_0}.03mm (2处)	8	超差不得分			
3	削	18±0.02mm	6	超差不得分			
4		Ra3.2 µ m(18处) 9 升高一级不得分					
5		2- \$\phi\$ 10H7		超差不得分			
6				超差不得分			
7	<i>E</i> F			升高一级不得分			
8	钻 削 40±0.1mm		3	每超差0.1mm扣2分,超差0.20mm以 上不得分。			
9		2- ф 10H7两孔对A的对称度 误差≤0.25mm(2处)		超差0.1mm扣2分,超差0.1mm以上不得分。			
10	1.64	80 ± 0.20 mm	2	超差不得分			
11	锪	19±0.20mm(2处)	2	超差不得分			
12	削	Ra3.2 μ m(2处)	6	升高一级不得分			
13	锯	30 ± 0.35 mm	8	超差不得分。			
14	班 削	[# 0.35 B	4	超差0.1mm扣1分,超差0.2mm以上不 得分。			
15	配	间隙≤0.06mm(9处)	27	每超差0.01mm扣1分,超差0.03mm以 上不得分。			
16	合	错位量≤0.06mm	6	超差不得分。			
	安全	按国家颁发有关法规或企业		每违反一项规定从总分中扣除2分,			
17	生产	生产 自定有关规定		发生重大事故者取消考核资格			
	文明 生产	按企业自定有关规定		每违反一项规定从总分中扣除2分			从总分 中扣除
╁┾	番目	未注公差尺寸按IT14要求		每超一处扣2分			
共七	项目	考件局部无缺陷		酌情扣1-5分,严重者扣30分			

评分人:	总分人:	年	月	Е
V1 /4 / 5.			/ -/	