车工中级工操作技能复试考核大纲

为保持我校办学特色，突出学生素质培养，招收符合学校单独招生要求的学生，保证入学学生具有一定操作技能水平，对具有车工工种中级工操作技能的学生须在入校时进行技能复试，具体要求如下：

一、考核内容

考核知识点	考核要求
（一）常用工、量具及设备的使用	1.工具的正确使用 各种车刀的刃磨和使用、标准麻花钻头的刃磨和使用、其它常用工具的使用。 2.量具的正确选用和保养 游标卡尺、外径千分尺、深度游标卡尺、万能量角器、内径百分表、磁力表座、百分表、圆锥量规、塞规、公法线千分尺、三针、圆弧样板等。 3.设备的正确使用和保养 CDE6140A 车床。 4.工件的定位和装夹 能使用三爪自定心卡盘、四爪单动卡盘装夹工件。
（二）车削轴类工件	1.能正确车削3～4个台阶的台阶轴。 2.外径尺寸公差等级IT8。 3.台阶长度公差等级IT10。 4.表面粗糙度Ra1.6μm。 5.同轴度误差小于0.05mm。
（三）切断和切槽	1.能用直进法切断钢料，深度为25mm，切断平面度误差小于0.5mm。 2.能切直槽，槽宽误差0.1mm,槽底直径误差0.1mm。
（四）车削套类零件	1.能正确车削台阶孔。 2.孔径公差等级IT8。 3.台阶长度公差等级 IT12。 4.表面粗糙度Ra1.6μm。 5.同轴度误差小于0.05mm。
（五）车削圆锥面	1.能用转动小滑板法车削圆锥工件。 2.掌握内外圆锥面的车削方法。 3.圆锥直径公差等级IT9。 4.表面粗糙度Ra3.2μm。 5.圆锥公差精度等级为AT9(GB11334－89)。 6.用圆锥量规涂色检验，要求接触面积不小于70%。 7.锥面对测量轴线的跳动误差小于0.05mm。

（六）车削成形面	1.能用双手控制法车削成形面。 2.表面粗糙度Ra3.2μm。
（七）车削螺纹	1. 能车削普通三角形螺纹，螺纹精度6级（GB197－81）用量规检验合格。 2. 三角螺纹表面粗糙度Ra3.2μm。 3. 能车削单线梯形螺纹，用三针测量法检验合格。 4. 梯形螺纹表面粗糙度Ra3.2μm。

二、机床、刀具及量具

车床型号：大连机床 CDE6140A，考试前提供约 1 小时熟悉车床时间。

车刀：90°机夹刀，45°机夹刀，切断机夹刀等现场提供。

量具：外径千分尺、游标卡尺、深度游标卡尺、万能角度尺等现场提供。

三、考核形式

操作技能复试采用现场实际加工的方式，要求现场按图纸的技术要求在规定时间内完成试件的加工。

四、参考资料

1．车工技能训练（第五版） 全国中等职业技术学校机械类通用教材 中国劳动社会保障出版社

2．车工工艺学（第五版） 全国中等职业技术学校机械类通用教材 中国劳动社会保障出版社