钳工职业技能考试样题
（仅供参考）

注 意 事 项

1、钳工职业技能总分 100 分，考试用时 60 分钟。

2、考试采用笔试方式进行，考生在规定时间内按试题要求答题。

考试要求：

操作考试内容为 V 型夹零件锉削加工，根据加工图纸，如图 1 所示。完成填空题、单选题和工艺题的作答。请考生仔细阅读试卷，将答案填入答题卡中，答案填写在试卷内无效。填空题、工艺题请使用黑色签字笔、水笔或钢笔在指定位置答题，单选题请使用 2B 铅笔填涂在答题卡指定位置；填涂其它位置无效，考试时间为 60 分钟。

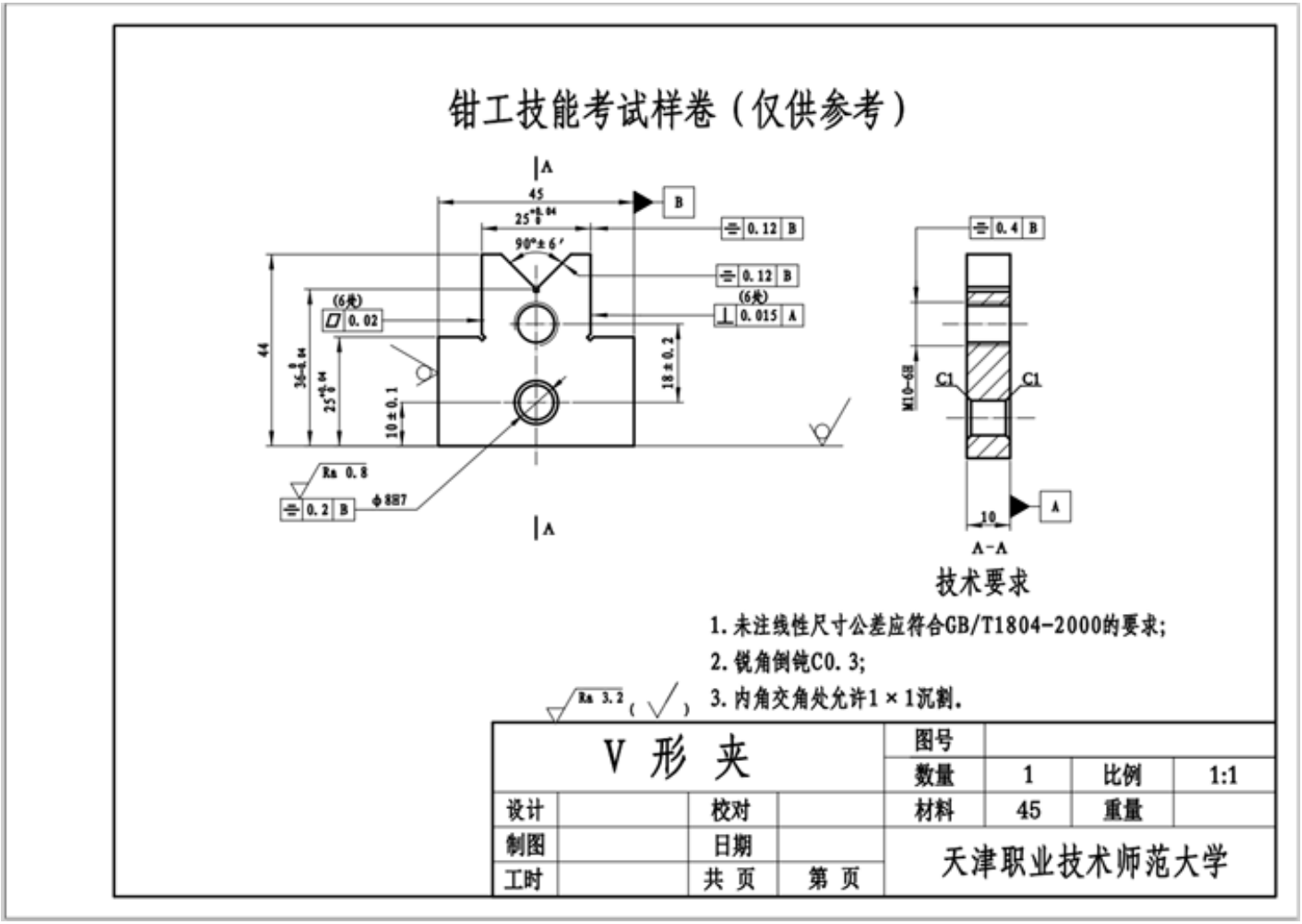

钳工技能考试样卷（仅供参考）
45
B
0.12 B
0.12 B
0.015 A
(6处)
0.02
44
18±0.2
10±0.1
Ra 0.8
0.2 B
A
A-A
0.4 B
C1
C1
M10-6H
10
技术要求
1. 未注线性尺寸公差应符合GB/T1804-2000的要求;
2. 锐角倒钝C0.3;
3. 内角交角处允许1×1沉割.
Ra 3.2
V 形 夹
图号
数量 1
比例 1:1
材料 45
重量
设计
校对
制图
日期
工时
共 页
第 页
天津职业技术师范大学

图 1

第Ⅰ卷

注意事项：

每小题选出答案后，用 2B 铅笔将答题卡上对应题目的答案标号涂黑。如需改动，用橡皮擦干净后，再选涂其他答案标号。

一、单选题（本题共 15 个小题，每小题 2 分，共 30 分。每个小题只有一项符合要求。）

1.请读出图 2 中游标卡尺的读数，读数值为（　　）。

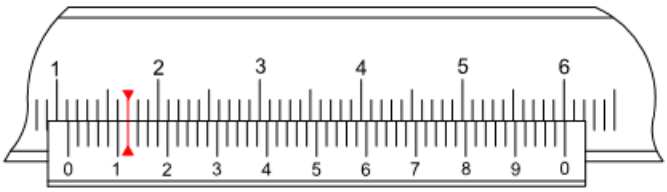


图 2

A、9.12mm　　B、9.06mm

C、11.12mm　　D、11.06mm

2.操作机床前，应穿好（　　）。

A、工作服　　B、防护服

C、西装　　D、休闲装

3.钻床主轴停止转动过程中，以下操作正确的是（　　）。

A、自然停车　　B、使用工具或刀具快速制动

C、用手大力拉动主轴快速停车　D、关掉动力总电源停车

4.对于锯削操作，正确的做法是，（　　）。

A、大力来回锯削　　B、向前用力锯削

C、向后用力锯削　　D、锯齿向后安装锯削

5.使用锉刀时，错误的操作方法是（　　）。

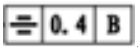
A、加工后去除毛刺　　B、加工前砸实软钳口

C、加工中去除大量多余材料　D、加工中精修尺寸

6.锉削精度可以达到（　　）。

A、0.001mm　　B、0.01mm

C、0.1mm　　D、1mm

7. 是测量螺纹孔的（　　）公差。

A、对称度　　B、位置度

C、垂直度　　D、倾斜度

8.使用千分尺进行测量时，图 3 的读数为（　　）。

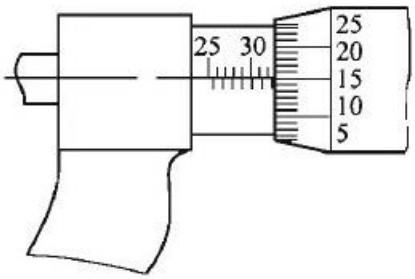


图 3

A、33.152mm　　B、32.652mm

C、32.152mm　　D、32.552mm

9.200mm 锉刀在使用过程中，错误的使用方法是（　　）。

A、双手持握，右手握住锉刀柄

B、双手持握，左手握住锉刀柄

C、双手持握，左、右手轮换握住锉刀柄

D、单手持握，右手握住锉刀柄

10.以下操作中，属于零件加工辅助工作的是（　　）。

A、根据零件图进行划线操作　B、锉削粗加工

C、锯削多余材料　　D、根据工量具清单准备工量具

11.锉削加工中，为保证尺寸精度和表面粗糙度，正确的操作方法为（　　）。

A、用中纹锉加工　　B、用粗纹锉加工

C、将工件放在平板上研磨　D、用砂纸抛光加工

12.以下操作中，属于检验操作的是（　　）。

A、使用万能角度尺测量 90° ±6′

B、对 Ø8H7 孔中心进行划线操作

C、对 Ø8H7 孔进行钻削操作

D、对 90° ±6′V 形面进行锉削加工

13.对于工件划线来说，正确的操作步骤为（　　）。

A、安排在毛坯检验前　　B、安排在零件上交后

C、安排在毛坯检验后，工件正式加工前

D、可以安排在任意工步位置

14.钻孔时，错误的操作方法有（　　）。

A、工件在加工过程中意外旋转，用手抓工件使其快速停止，防止飞出伤人

B、在确认工件装夹牢固后方可启动钻床

C、操作钻床时需要佩戴护目镜

D、女生操作钻床时，需将头发盘入工作帽内。

15.图 1 中，V 形交点尺寸 $36^{+0.04}_{0}$mm，正确的测量方法有（　　）。

A、使用外径千分尺和验棒进行测量

B、使用游标卡尺和验棒进行测量

C、使用游标尺进行测量

D、使用外径千分尺进行测量

第Ⅱ卷

注意事项：

用黑色字迹的钢笔或签字笔将答案书写在答题卡指定位置，答在指定位置外或直接答在本试卷上的无效。

二、填空题（仔细审图，填写正确答案。本题共 7 个小题 10 个空，每空 2 分，共 20 分。）

16.如图 1 所示，V 形夹零件的材料是_____。

17.V 形夹零件的外形尺寸 45mm×44mm×10mm_____加工。

18.孔的边心距 10 ± 0.1mm 的上偏差是_____，下偏差是_____。

19.图 1 中，Ø8H7 孔的表面粗糙度大小为_____。

20.为保证加工 Ø8H7 孔径的尺寸精度，最后一次需要使

用_____进行加工。

21. 测量 $25^{+0.04}_{0}$ mm 所使用的测量器具是测量范围为的_____。

22. 锉削加工时，粗加工使用_____锉刀；精加工使用锉刀。（从表 3 中选择锉刀种类）

三、工艺题（50 分）

V 形夹零件的加工工艺分析。（仔细审图，填写正确答案。）

答题要求：表 1 是一张加工 V 形夹的工艺过程表。表 2 为量具清单列表。表 3 为工具及辅具清单列表。表 4 为设备清单列表。请仔细阅读表 2、表 3 和表 4。然后把表 2、表 3 和表 4 中正确的量具、工具及辅具和设备填入表 1 相对应的位置并书写操作内容。（注意：在填写答题页上表 1 时，量具、工具及辅具和设备只须填写编号，不需要抄写表中的文字内容，也不要自己编写内容，如果同一表格内填写多个选项，请用“、”隔开；操作内容根据加工顺序将正确的答案填入其中，同一行内填写内容为操作一步所使用的量具、工具、辅具及设备，根据工艺要求可选择填写或不填写）。

表 1　工艺过程表

序号	量具	工具	设备	操作内容
1				
2	1、7、8、13	11、12、13	1	工件划线及检验
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				

表 2　量具列表

编号	量具名称	编号	量具名称
1	0-125mm 游标卡尺	8	平板
2	0-25mm 外径千分尺	9	标准圆柱（Ø10）
3	25-50mm 外径千分尺	10	V 形块
4	刀口尺	11	Ø8H7 塞规
5	直角尺	12	M10-6H 螺纹塞规
6	0-320° 万能角度尺	13	方箱
7	游标高度尺		

表 3　工具及辅具列表

编号	工具及辅具	编号	工具及辅具
1	150mm 中纹锉	8	铰刀 Ø8H7
2	200mm 粗纹锉	9	丝锥 M10-6H
3	锯弓	10	铰杠
4	Ø6mm 麻花钻	11	样冲
5	Ø7.8mm 麻花钻	12	手锤
6	Ø8.5mm 麻花钻	13	工艺墨水
7	倒角钻	14	软钳口

表 4　工具及辅具列表

编号	1	2	3
设备	台虎钳	台钻	机用平口钳