

江苏省 2024 年中职职教高考机电类专业技能考试

钳工技能考试工件评分表（试题一）

序号	考核项目	考核内容	考试要求	配分	评分标准	得分
1	主要项目	尺寸精度	$50_{-0.062}^0$ (2 处)	6×2	每超差 0.01mm 扣 1 分, 扣完 6 分为止	
2		尺寸精度	$40_{-0.062}^0$	4	每超差 0.01mm 扣 1 分, 扣完 4 分为止	
3		尺寸精度	$16_{0}^{+0.07}$	6	每超差 0.01mm 扣 1 分, 扣完 6 分为止	
4		尺寸精度	$12_{0}^{+0.07}$	6	每超差 0.01mm 扣 1 分, 扣完 6 分为止	
5		尺寸精度	25 ± 0.105	5	每超差 0.01mm 扣 1 分, 扣完 5 分为止	
6		尺寸精度	20 ± 0.105 (2 处)	2×2	每超差 0.01mm 扣 1 分, 扣完 2 分为止	
7		角度精度	$45^{\circ} \pm 10'$ (2 处)	3×2	超差不得分, R 大于 1mm 或有工艺孔 (槽) 扣 1 分	
8		角度精度	$90^{\circ} \pm 10'$	3	超差不得分, 直边交点偏离 20 尺寸线大于 0.2mm 扣 1 分, $1 \left(\begin{smallmatrix} +0.14 \\ 0 \end{smallmatrix} \right) \times 1 \left(\begin{smallmatrix} +0.14 \\ 0 \end{smallmatrix} \right)$ 超差扣 1 分	
9		孔精度	$\varnothing 10_{0}^{+0.022}$	5	超差不得分	
10		螺纹孔	M10-7H	5	超差不得分	
11		圆弧	$R5 \left(\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.18 \end{smallmatrix} \right)$	2	超差不得分	
12		轮廓度	0.10	2	超差不得分	
13		A 基准对称度	0.20	4	超差不得分	
14		C 基准平行度	0.08	3	超差不得分	
15	一般项目	直线度	0.1 (3 处)	1×3	超差不得分	
16		尺寸精度	$14(\pm 0.135)$	2	超差不得分	
17		B 基准垂直度	0.05	9	有 1 处不合格扣 1 分, 扣完 9 分为止	
18		锐角倒钝、无毛刺		3	有毛刺 1 处扣 1 分, 扣完 3 分为止	
19		倒角	C1.5 (2 处)	1×2	超差不得分	
20		$\phi 10$ 孔口倒角	C0.5 (2 处)	1×2	超差不得分	
21		表面粗糙度	Ra3.2	9	有 1 处不合格扣 1 分, 扣完 9 分为止	
22		表面粗糙度	Ra1.6	3	超差不得分	
总计得分						
评分员签名						

江苏省 2024 年中职职教高考机电类专业技能考试

钳工技能考试工件评分表（试题二）

序号	考核项目	考核内容	考试要求	配分	评分标准	得分
1	主要项目	尺寸精度	$50_{-0.062}^0$ (2 处)	6×2	每超差 0.01mm 扣 1 分, 扣完 6 分为止	
2		尺寸精度	$40_{-0.062}^0$	4	每超差 0.01mm 扣 1 分, 扣完 4 分为止	
3		尺寸精度	$16_{0}^{+0.07}$	6	每超差 0.01mm 扣 1 分, 扣完 6 分为止	
4		尺寸精度	$12_{0}^{+0.07}$	6	每超差 0.01mm 扣 1 分, 扣完 6 分为止	
5		尺寸精度	25 ± 0.105	5	每超差 0.01mm 扣 1 分, 扣完 5 分为止	
6		尺寸精度	30 ± 0.105 (2 处)	2×2	每超差 0.01mm 扣 1 分, 扣完 2 分为止	
7		角度精度	$45^{\circ} \pm 10'$ (2 处)	3×2	超差不得分, R 大于 1mm 或有工艺孔 (槽) 扣 1 分	
8		角度精度	$90^{\circ} \pm 10'$	3	超差不得分, 直边交点偏离 30 尺寸线大于 0.2mm 扣 1 分, $1 \left(\begin{smallmatrix} +0.14 \\ 0 \end{smallmatrix} \right) \times 1 \left(\begin{smallmatrix} +0.14 \\ 0 \end{smallmatrix} \right)$ 超差扣 1 分	
9		孔精度	$\varnothing 10_{0}^{+0.022}$	5	超差不得分	
10		螺纹孔	M10-7H	5	超差不得分	
11		圆弧	$R5 \left(\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.18 \end{smallmatrix} \right)$	2	超差不得分	
12		轮廓度	0.10	2	超差不得分	
13		A 基准对称度	0.20	4	超差不得分	
14		C 基准平行度	0.08	3	超差不得分	
15	一般项目	直线度	0.1 (3 处)	1×3	超差不得分	
16		尺寸精度	$14(\pm 0.135)$	2	超差不得分	
17		B 基准垂直度	0.05	9	有 1 处不合格扣 1 分, 扣完 9 分为止	
18		锐角倒钝、无毛刺		3	有毛刺 1 处扣 1 分, 扣完 3 分为止	
19		倒角	C1.5 (2 处)	1×2	超差不得分	
20		$\phi 10$ 孔口倒角	C0.5 (2 处)	1×2	超差不得分	
21		表面粗糙度	Ra3.2	9	有 1 处不合格扣 1 分, 扣完 9 分为止	
22		表面粗糙度	Ra1.6	3	超差不得分	
总计得分						
评分员签名						

江苏省 2024 年中职职教高考机电类专业技能考试

钳工技能考试工件评分表 (试题三)

序号	考核项目	考核内容	考试要求	配分	评分标准	得分
1	主要项目	尺寸精度	$50_{-0.062}^0$ (2处)	6×2	每超差 0.01mm 扣 1 分, 扣完 6 分为止	
2		尺寸精度	$40_{-0.062}^0$	4	每超差 0.01mm 扣 1 分, 扣完 4 分为止	
3		尺寸精度	$16_{+0}^{+0.07}$	6	每超差 0.01mm 扣 1 分, 扣完 6 分为止	
4		尺寸精度	$12_{+0}^{+0.07}$	6	每超差 0.01mm 扣 1 分, 扣完 6 分为止	
5		尺寸精度	25±0.105	5	每超差 0.01mm 扣 1 分, 扣完 5 分为止	
6		尺寸精度	25±0.105 (2处)	2×2	每超差 0.01mm 扣 1 分, 扣完 2 分为止	
7		角度精度	45° ±10' (2处)	3×2	超差不得分, R 大于 1mm 或有工艺孔 (槽) 扣 1 分	
8		角度精度	90° ±10'	3	超差不得分, 直边交点偏离 25 尺寸线大于 0.2mm 扣 1 分, $1\left(\begin{smallmatrix} +0.14 \\ 0 \end{smallmatrix}\right) \times 1\left(\begin{smallmatrix} +0.14 \\ 0 \end{smallmatrix}\right)$ 超差扣 1 分	
9		孔精度	$\varnothing 10_{+0}^{+0.022}$	5	超差不得分	
10		螺纹孔	M10-7H	5	超差不得分	
11		圆弧	R5 $\left(\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.18 \end{smallmatrix}\right)$	2	超差不得分	
12		轮廓度	0.10	2	超差不得分	
13		A 基准对称度	0.20	4	超差不得分	
14		C 基准平行度	0.08	3	超差不得分	
15	一般项目	直线度	0.1 (3处)	1×3	超差不得分	
16		尺寸精度	14(±0.135)	2	超差不得分	
17		B 基准垂直度	0.05	9	有 1 处不合格扣 1 分, 扣完 9 分为止	
18		锐角倒钝、无毛刺		3	有毛刺 1 处扣 1 分, 扣完 3 分为止	
19		倒角	C1.5 (2处)	1×2	超差不得分	
20		φ10 孔口倒角	C0.5 (2处)	1×2	超差不得分	
21		表面粗糙度	Ra3.2	9	有 1 处不合格扣 1 分, 扣完 9 分为止	
22		表面粗糙度	Ra1.6	3	超差不得分	
总计得分						
评分员签名						

江苏省 2024 年中职职教高考机电类专业技能考试

钳工技能考试工件评分表（试题四）

序号	考核项目	考核内容	考试要求	配分	评分标准	得分
1	主要项目	尺寸精度	$50_{-0.062}^0$ (2 处)	6×2	每超差 0.01mm1 分, 扣完 6 分为止	
2		尺寸精度	$40_{-0.062}^0$	4	每超差 0.01mm 扣 1 分, 扣完 4 分为止	
3		尺寸精度	$16_0^{+0.07}$	6	每超差 0.01mm 扣 1 分, 扣完 6 分为止	
4		尺寸精度	$12_0^{+0.07}$	6	每超差 0.01mm 扣 1 分, 扣完 6 分为止	
5		尺寸精度	25 ± 0.105	5	每超差 0.01mm 扣 1 分, 扣完 5 分为止	
6		尺寸精度	30 ± 0.105 (2 处)	2×2	每超差 0.01mm 扣 1 分, 扣完 2 分为止	
7		角度精度	$45^\circ \pm 10'$ (2 处)	3×2	超差不得分, R 大于 1mm 或有工艺孔 (槽) 扣 1 分	
8		角度精度	$90^\circ \pm 10'$	3	超差不得分, 直边交点偏离 30 尺寸线大于 0.2mm 扣 1 分, $1 \left(\begin{smallmatrix} +0.14 \\ 0 \end{smallmatrix} \right) \times 1 \left(\begin{smallmatrix} +0.14 \\ 0 \end{smallmatrix} \right)$ 超差扣 1 分	
9		孔精度	$\varnothing 10_0^{+0.022}$	5	超差不得分	
10		螺纹孔	M10-7H	5	超差不得分	
11		圆弧	$R5 \left(\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.18 \end{smallmatrix} \right)$	2	超差不得分	
12		轮廓度	0.10	2	超差不得分	
13		A 基准对称度	0.20	4	超差不得分	
14		C 基准平行度	0.08	3	超差不得分	
15	一般项目	直线度	0.1 (3 处)	1×3	超差不得分	
16		尺寸精度	$14(\pm 0.135)$	2	超差不得分	
17		B 基准垂直度	0.05	9	有 1 处不合格扣 1 分, 扣完 9 分为止	
18		锐角倒钝、无毛刺		3	有毛刺 1 处扣 1 分, 扣完 3 分为止	
19		倒角	C1.5 (2 处)	1×2	超差不得分	
20		$\phi 10$ 孔口倒角	C0.5 (2 处)	1×2	超差不得分	
21		表面粗糙度	Ra3.2	9	有 1 处不合格扣 1 分, 扣完 9 分为止	
22		表面粗糙度	Ra1.6	3	超差不得分	
总计得分						
评分员签名						

江苏省 2024 年中职职教高考机电类专业技能考试

钳工技能考试工件评分表（试题五）

序号	考核项目	考核内容	考试要求	配分	评分标准	得分
1	主要项目	尺寸精度	$50_{-0.062}^0$ (2 处)	6×2	每超差 0.01mm 扣 1 分, 扣完 6 分为止	
2		尺寸精度	$40_{-0.062}^0$	4	每超差 0.01mm 扣 1 分, 扣完 4 分为止	
3		尺寸精度	$16_{0}^{+0.07}$	6	每超差 0.01mm 扣 1 分, 扣完 6 分为止	
4		尺寸精度	$12_{0}^{+0.07}$	6	每超差 0.01mm 扣 1 分, 扣完 6 分为止	
5		尺寸精度	25 ± 0.105	5	每超差 0.01mm 扣 1 分, 扣完 5 分为止	
6		尺寸精度	20 ± 0.105 (2 处)	2×2	每超差 0.01mm 扣 1 分, 扣完 2 分为止	
7		角度精度	$45^{\circ} \pm 10'$ (2 处)	3×2	超差不得分, R 大于 1mm 或有工艺孔 (槽) 扣 1 分	
8		角度精度	$90^{\circ} \pm 10'$	3	超差不得分, 直边交点偏离 20 尺寸线大于 0.2mm 扣 1 分, $1 \left(\begin{smallmatrix} +0.14 \\ 0 \end{smallmatrix} \right) \times 1 \left(\begin{smallmatrix} +0.14 \\ 0 \end{smallmatrix} \right)$ 超差扣 1 分	
9		孔精度	$\varnothing 10_{0}^{+0.022}$	5	超差不得分	
10		螺纹孔	M10-7H	5	超差不得分	
11		圆弧	$R5 \left(\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.18 \end{smallmatrix} \right)$	2	超差不得分	
12		轮廓度	0.10	2	超差不得分	
13		A 基准对称度	0.20	4	超差不得分	
14		C 基准平行度	0.08	3	超差不得分	
15	一般项目	直线度	0.1 (3 处)	1×3	超差不得分	
16		尺寸精度	$14(\pm 0.135)$	2	超差不得分	
17		B 基准垂直度	0.05	9	有 1 处不合格扣 1 分, 扣完 9 分为止	
18		锐角倒钝、无毛刺		3	有毛刺 1 处扣 1 分, 扣完 3 分为止	
19		倒角	C1.5 (2 处)	1×2	超差不得分	
20		$\phi 10$ 孔口倒角	C0.5 (2 处)	1×2	超差不得分	
21		表面粗糙度	Ra3.2	9	有 1 处不合格扣 1 分, 扣完 9 分为止	
22		表面粗糙度	Ra1.6	3	超差不得分	
总计得分						
评分员签名						