

高级钳工操作技能考核准备通知单

(3) 工、量、刃具准备

名称	规格	精度 (读数值)	数量	名称	规格	精度 (读数值)	数量
游标高度尺	0~300mm	0.02mm	1	表架			1
游标卡尺	0~150mm	0.02mm	1	正弦规	100×80mm	一级	1
90° 角尺	100×63mm	一级	1	平锉	250mm (1号纹)		1
万能角度尺	0° ~320°	2'	1		200mm (2号纹)		1
检验棒	φ10mm	h6	3		200mm (3号纹)		1
刀口尺	125mm	一级	1		150mm (4号纹)		1
千分尺	0~25mm	0.01mm	1	三角锉	150mm (2号纹)		1
	25~50mm	0.01mm	1		150mm (4号纹)		1
	50~75mm	0.01mm	1	铰杠			1
	75~100mm	0.01mm	1	整形锉			1把
V型架			1	手用圆柱 铰刀	φ10mm	H7	1
直柄麻花钻	φ4mm		1	钳工常用 工具	锯弓、锯条、手锤、錾子、划针、划规、 样冲、钢板尺、软钳口、钳刀刷、机油 等		
	φ8.7mm		1				
	φ3mm		1				
百分表	0~0.8mm	0.01mm	1				