

Ngành nghề gia công cơ khí (thao tác phay) - Tiêu chuẩn và chi tiết

Môn thi và phạm vi thi	Cấp 1	Cấp 2	Cấp 3
<p>kiểm tra lý thuyết</p> <p>A Phương pháp gia công tiện</p> <p>a. Chủng loại, cấu tạo, chức năng và ứng dụng của máy phay</p>	<p>Có kiến thức tường tận liên quan đến máy phay bao gồm tiện NC về các nội dung sau:</p> <p>(1) Đặc trưng và ứng dụng của các loại máy phay</p> <p>(2) Cấu tạo chung và chức năng của các thiết bị sau đây liên quan đến máy phay:</p> <p>i Thiết bị truyền động trục chính</p> <p>ii Thiết bị nạp liệu</p> <p>iii Thiết bị gắn dụng cụ cắt</p> <p>iv Thiết bị đi kèm</p> <p>(3) Kiểm tra độ chính xác và kiểm tra hoạt động của máy phay</p> <p>(4) Chủng loại, ứng dụng và xử lý các thiết bị sử dụng trong máy phay như các dụng cụ và đồ gá kẹp, v.v...</p>	<p>Có kiến thức tường tận liên quan đến máy phay bao gồm tiện NC về các nội dung sau:</p> <p>(1) Đặc trưng và ứng dụng của các loại máy phay</p> <p>(2) Cấu tạo chung và chức năng của các thiết bị sau đây liên quan đến máy phay:</p> <p>i Thiết bị truyền động trục chính</p> <p>ii Thiết bị nạp liệu</p> <p>iii Thiết bị gắn dụng cụ cắt</p> <p>iv Thiết bị đi kèm</p> <p>(3) Kiểm tra độ chính xác và kiểm tra hoạt động của máy phay</p> <p>(4) Chủng loại, ứng dụng và xử lý các thiết bị sử dụng trong máy phay như các dụng cụ và đồ gá kẹp, v.v...</p>	<p>Có kiến thức chung liên quan đến máy phay bao gồm tiện NC về các nội dung sau:</p> <p>(1) Đặc trưng và ứng dụng của các loại máy phay</p> <p>(2) Cấu tạo chung và chức năng của các thiết bị sau đây liên quan đến máy phay:</p> <p>i Thiết bị truyền động trục chính</p> <p>ii Thiết bị nạp liệu</p> <p>iii Thiết bị gắn dụng cụ cắt</p>
<p>b. Chủng loại và ứng dụng của dụng cụ cắt</p>	<p>Có kiến thức tường tận liên quan đến dụng cụ cắt về các hạng mục được liệt kê sau đây:</p> <p>(1) Chủng loại, hình dạng của các loại dao phay, tên gọi của các bộ phận, góc độ lưỡi dao, chất liệu và ứng dụng</p> <p>(2) Chủng loại và ứng dụng của:</p> <p>i Dao phay mặt đầu</p> <p>ii Mũi doa</p> <p>iii Tarô</p> <p>(3) Mối quan hệ giữa dụng cụ cắt với điều kiện cắt gọt và chất liệu của phôi</p>	<p>Có kiến thức tường tận liên quan đến dụng cụ cắt về các hạng mục được liệt kê sau đây:</p> <p>(1) Chủng loại, hình dạng của các loại dao phay, tên gọi của các bộ phận, góc độ lưỡi dao, chất liệu và ứng dụng</p> <p>(2) Chủng loại và ứng dụng của:</p> <p>i Dao phay mặt đầu</p> <p>ii Mũi doa</p> <p>iii Tarô</p> <p>(3) Mối quan hệ giữa dụng cụ cắt với điều kiện cắt gọt và chất liệu của phôi</p>	<p>Có kiến thức chung liên quan đến dụng cụ cắt về các hạng mục được liệt kê sau đây:</p> <p>(1) Chủng loại, hình dạng của các loại dao phay, tên gọi của các bộ phận, góc độ lưỡi dao, chất liệu và ứng dụng</p> <p>(2) Chủng loại và ứng dụng của:</p> <p>i Mũi khoan</p> <p>ii Mũi doa</p> <p>(3) Mối quan hệ giữa dụng cụ cắt với điều kiện cắt gọt và chất liệu của phôi</p>
<p>c. Gia công cắt gọt</p>	<p>Có kiến thức tường tận liên quan đến gia công cắt gọt đối với các hạng mục được liệt kê sau đây:</p> <p>(1) Hình dạng của phôi</p> <p>(2) Lẹo dao</p> <p>(3) Góc biến dạng phôi</p> <p>(4) Lực cắt</p> <p>(5) Tốc độ cắt</p> <p>(6) Lượng chạy dao</p> <p>(7) Độ sâu cắt</p> <p>(8) Phay ngược</p> <p>(9) Phay xuôi</p> <p>(10) Nhiệt độ cắt</p> <p>(11) Hao mòn dụng cụ cắt</p> <p>(12) Tuổi thọ của dụng cụ cắt</p> <p>(13) Bề mặt gia công</p>	<p>Có kiến thức chung liên quan đến gia công cắt gọt đối với các hạng mục được liệt kê sau đây:</p> <p>(1) Hình dạng của phôi</p> <p>(2) Lẹo dao</p> <p>(3) Góc biến dạng phôi</p> <p>(4) Lực cắt</p> <p>(5) Tốc độ cắt</p> <p>(6) Lượng chạy dao</p> <p>(7) Độ sâu cắt</p> <p>(8) Phay ngược</p> <p>(9) Phay xuôi</p> <p>(10) Nhiệt độ cắt</p> <p>(11) Hao mòn dụng cụ cắt</p> <p>(12) Tuổi thọ của dụng cụ cắt</p> <p>(13) Bề mặt gia công</p>	<p>Có kiến thức chung liên quan đến gia công cắt gọt đối với các hạng mục được liệt kê sau đây:</p> <p>(1) Hình dạng của phôi</p> <p>(2) Lẹo dao</p> <p>(3) Góc biến dạng phôi</p> <p>(4) Lực cắt</p> <p>(5) Tốc độ cắt</p> <p>(6) Lượng chạy dao</p> <p>(7) Độ sâu cắt</p> <p>(8) Phay ngược</p> <p>(9) Phay xuôi</p> <p>(10) Nhiệt độ cắt</p> <p>(11) Hao mòn dụng cụ cắt</p> <p>(12) Tuổi thọ của dụng cụ cắt</p> <p>(13) Độ nhám bề mặt</p>
<p>Kỳ thi kỹ năng thực hành</p> <p>1. Thao tác trên máy phay vạn năng</p> <p>a. Gia công trên máy phay vạn năng</p>	<p>1 Có thể lắp các loại dụng cụ cắt và thiết lập ban đầu để gia công.</p> <p>2 Có thể cắt gọt mặt phẳng, mặt cong và rãnh <u>với độ phức tạp và độ chính xác cao.</u></p> <p>3. Có thể phân độ với độ chính xác cao sử dụng đầu phân độ</p> <p>4 Có thể xử lý <u>các loại sự cố</u> phát sinh trong khi thao tác.</p> <p>5. Thí sinh có thể xác định tuổi thọ của dao.</p> <p>6 Có thể xác định lượng chạy dao, độ sâu cắt và tốc độ cắt phù hợp với loại thao tác cắt, chất liệu phôi và chất liệu dụng cụ cắt.</p>	<p>1 Có thể lắp các loại dụng cụ cắt và thiết lập ban đầu để gia công.</p> <p>2 Có thể cắt gọt mặt phẳng, mặt cong và rãnh với độ chính xác thông thường.</p> <p>3 Có thể phân độ với độ chính xác cao sử dụng đầu phân độ</p> <p>4 Có thể xử lý <u>các sự cố đơn giản</u> phát sinh trong khi thao tác.</p> <p>5 Thí sinh có thể xác định tuổi thọ của dao.</p> <p>6 Có thể xác định lượng chạy dao, độ sâu cắt và tốc độ cắt phù hợp với loại thao tác cắt, chất liệu phôi và chất liệu dụng cụ cắt.</p>	<p>1 Có thể lắp các loại dụng cụ cắt và thiết lập ban đầu để gia công.</p> <p>2 Có thể cắt gọt mặt phẳng và rãnh với độ chính xác thông thường.</p> <p>3 Thí sinh có thể xác định tuổi thọ của dao.</p> <p>4 Có thể xác định lượng chạy dao, độ sâu cắt và tốc độ cắt phù hợp với loại thao tác cắt, chất liệu phôi và chất liệu dụng cụ cắt.</p>
<p>b. Ước lượng thời gian thao tác</p>	<p>Có thể ước lượng thời gian thao tác trong chế tác linh kiện.</p>		

1 Tiêu chuẩn của kỳ thi kiểm tra kỹ năng

i. Môn thi và phạm vi thi (theo cột bên trái của bảng)

ii. Trình độ kỹ năng và kiến thức có liên quan cần thiết để thi đỗ bài thi đánh giá kỹ năng nghề:

Cấp 1. Lấy trình độ kỹ năng và kiến thức liên quan thường phải có của kỹ thuật viên cao cấp trong ngành nghề gia công cơ khí làm tiêu chuẩn.

Cấp 2. Lấy trình độ kỹ năng và kiến thức liên quan thường phải có của kỹ thuật viên trung cấp trong ngành nghề gia công cơ khí làm tiêu chuẩn.

Cấp 3. Lấy trình độ kỹ năng và kiến thức liên quan thường phải có của kỹ thuật viên sơ cấp trong ngành nghề gia công cơ khí làm tiêu chuẩn.

2 Tiêu chuẩn chi tiết trong kỳ thi kiểm tra kỹ năng (theo cột bên phải của bảng)