



工时定额管理软件

为制造企业提供工时定额管理信息化产品与服务

[Http://www.jxsofts.com](http://www.jxsofts.com)

# 《敬信工时定额管理系统》 内置定额标准目录

联系电话 15508069696 (曹先生)

## 敬信工时定额管理系统内置定额标准目录

注: 斜体字所示标准仅在正式版中可使用, 试用版可见。

### 1 卧车

#### 1.1 C616

- 1.1.1 准备与结束
- 1.1.2 装卸
- 1.1.3 车外圆
- 1.1.4 车内孔
- 1.1.5 车端面
- 1.1.6 车外锥面
- 1.1.7 车锥孔
- 1.1.8 钻孔
- 1.1.9 铰(扩)孔
- 1.1.10 钻中心孔
- 1.1.11 研中心孔
- 1.1.12 车蜗杆
- 1.1.13 车圆球
- 1.1.14 切断
- 1.1.15 套扣
- 1.1.16 攻丝
- 1.1.17 车标准螺纹
- 1.1.18 车梯(方)形扣
- 1.1.19 车手轮圆弧
- 1.1.20 车凹R槽(圆弧)
- 1.1.21 车凸圆弧

- 1.1.22 倒直角、R角
- 1.1.23 切槽
- 1.1.24 车三角皮带槽
- 1.1.25 车内孔密封槽
- 1.1.26 车端面T型槽
- 1.1.27 滚花
- 1.1.28 外圆抛光

#### 1.2 C620

- 1.2.1 准备与结束
- 1.2.2 装卸
- 1.2.3 车外圆
- 1.2.4 车内孔
- 1.2.5 车端面
- 1.2.6 车外锥面
- 1.2.7 车锥孔
- 1.2.8 钻孔
- 1.2.9 铰(扩)孔
- 1.2.10 钻中心孔
- 1.2.11 研中心孔
- 1.2.12 车蜗杆
- 1.2.13 车圆球
- 1.2.14 切断
- 1.2.15 套扣

- 1.2.16 攻丝
- 1.2.17 车标准螺纹
- 1.2.18 车梯(方)形扣
- 1.2.19 车手轮圆弧
- 1.2.20 车凹R槽(圆弧)
- 1.2.21 车凸圆弧
- 1.2.22 倒直角、R角
- 1.2.23 切槽
- 1.2.24 车三角皮带槽
- 1.2.25 车内孔密封槽
- 1.2.26 车端面T型槽
- 1.2.27 滚花
- 1.2.28 外圆抛光

#### 1.3 C630

- 1.3.1 准备与结束
- 1.3.2 装卸
- 1.3.3 车外圆
- 1.3.4 车内孔
- 1.3.5 车端面
- 1.3.6 车外锥面
- 1.3.7 车锥孔
- 1.3.8 钻孔
- 1.3.9 铰(扩)孔

- 1.3.10 钻中心孔
- 1.3.11 研中心孔
- 1.3.12 车蜗杆
- 1.3.13 车圆球
- 1.3.14 切断
- 1.3.15 攻丝 套扣
- 1.3.16 车标准螺纹
- 1.3.17 车梯(方)形扣
- 1.3.18 车手轮圆弧
- 1.3.19 车凹R槽(圆弧)
- 1.3.20 车凸圆弧
- 1.3.21 倒直角、R角
- 1.3.22 切槽
- 1.3.23 车三角皮带槽
- 1.3.24 车内孔密封槽
- 1.3.25 车端面密封槽
- 1.3.26 车端面T型槽
- 1.3.27 滚花
- 1.3.28 外圆抛光
- 1.4 C650
  - 1.4.1 准备与结束
  - 1.4.2 装卸
  - 1.4.3 车外圆
  - 1.4.4 车内孔
  - 1.4.5 车端面
  - 1.4.6 车外锥面
  - 1.4.7 车锥孔
  - 1.4.8 钻孔
  - 1.4.9 铰(扩)孔

- 1.4.10 钻中心孔
- 1.4.11 研中心孔
- 1.4.12 车蜗杆
- 1.4.13 车圆球
- 1.4.14 切断
- 1.4.15 攻丝 套扣
- 1.4.16 车标准螺纹
- 1.4.17 车梯(方)形扣
- 1.4.18 车手轮圆弧
- 1.4.19 车凹R槽(圆弧)
- 1.4.20 车凸圆弧
- 1.4.21 倒直角、R角
- 1.4.22 切槽
- 1.4.23 车三角皮带槽
- 1.4.24 车内孔密封槽
- 1.4.25 车端面密封槽
- 1.4.26 车端面T型槽
- 1.4.27 滚花
- 1.4.28 外圆抛光
- 2 立车
  - 2.1 准备与结束
  - 2.2 装卸
  - 2.3 车外圆
  - 2.4 车内孔
  - 2.5 车平面
  - 2.6 车外锥
  - 2.7 车内锥
  - 2.8 钻孔
  - 2.9 扩孔

- 2.10 倒R角
- 2.11 倒直角
- 2.12 车直(T型)槽
- 2.13 车V型槽
- 2.14 车皮带轮槽
- 3 冲压
  - 3.1 冲床加工
    - 3.1.1 准备与结束
    - 3.1.2 落料
    - 3.1.3 跳步模落料
    - 3.1.4 复合模落料
    - 3.1.5 单冲孔、冲槽
    - 3.1.6 切断
    - 3.1.7 切边修边
    - 3.1.8 弯曲
    - 3.1.9 落料弯曲
    - 3.1.10 压筋
    - 3.1.11 校(整)平
    - 3.1.12 翻边
    - 3.1.13 压字(印)
    - 3.1.14 压扁
    - 3.1.15 引伸
      - 3.1.1 落料引伸
  - 3.2 压力机加工
    - 3.2.1 准备与结束
    - 3.2.2 装卸
    - 3.2.3 推圆孔
    - 3.2.4 推花键孔
    - 3.2.5 压套

- 3.2.6 压工件
- 3.2.7 压圆钢 V 型
- 3.2.8 压圆钢 U 型
- 3.2.9 板料压 V 型
- 3.2.10 板料压 U 型
- 3.2.11 管料压 V 型
- 3.2.12 校平
- 3.2.13 校轴

## 4 铣床

- 4.1 准结 (X52、X53、X62W、X63W)
- 4.2 装卸 (X52、X53、X62W、X63W)
  - 4.2.1 重量工件
  - 4.2.2 圆形工件
  - 4.2.3 方形工件
- 4.3 硬质合金端面铣刀铣平面 (X52、X53)
- 4.4 高速钢立铣刀铣侧面及台阶 (X52、X53)
- 4.5 高速钢立铣刀铣直槽 (X52、X53)
- 4.6 键槽铣刀铣键槽 (X52、X53、X62W、X63W)
- 4.7 高速钢锯片铣刀铣窄槽及切断 (X52、X53)
- 4.8 半圆键槽铣刀铣月牙键槽 (X52、X53)
- 4.9 T 型槽铣刀铣 T 型槽 (X52、X53)
- 4.10 高速钢钻头钻孔 (X52、X53、X62W、X63W)
- 4.11 高速钢钻头扩孔 (X52、X53、X62W、X63W)
- 4.12 高速钢铰刀铰孔 (X52、X53、X62W、X63W)
- 4.13 镗孔 (X52、X53、X62W、X63W)
- 4.14 高速钢立铣刀铣圆弧 (角) (X52、X53)
- 4.15 倒角 (X52、X53、X62W、X63W)
- 4.16 高速钢圆柱铣刀铣平面 (X62W、X63W)
- 4.17 高速钢三面刃铣刀铣侧面及台阶 (X62W、X63W)

- 4.18 高速钢三面刃铣刀铣四方、六方(双刃) (X62W、X63W)
- 4.19 高速钢三面刃铣刀铣直槽 (X62W、X63W)
- 4.20 铣离合器(直齿) (X62W、X63W)
- 4.21 齿轮铣刀铣齿条 (X62W、X63W)
- 4.22 高速钢三面刃铣刀铣凸筋 (X62W、X63W)
- 4.23 铣花键底径 (X62W、X63W)
- 4.24 卧铣铣花键
- 4.25 铣花键 (两侧面)

## 5 刨床

- 5.1 龙门刨
  - 5.1.1 准结
  - 5.1.2 装卸
  - 5.1.3 平垂面
  - 5.1.4 斜面
  - 5.1.5 倒角
  - 5.1.6 直槽
  - 5.1.7 T 型槽
- 5.2 牛头刨
  - 5.2.1 准结
  - 5.2.2 装卸
  - 5.2.3 平面
  - 5.2.4 斜面
  - 5.2.5 侧垂面
  - 5.2.6 直槽
  - 5.2.7 倒角

## 6 磨床

- 6.1 外圆磨床
  - 6.1.1 准结

- 6.1.2 装卸
- 6.1.3 粗磨外圆
- 6.1.4 精磨外圆
- 6.1.5 磨单肩外圆
- 6.1.6 磨双肩外圆
- 6.1.7 切圆
- 6.1.8 靠磨端面
- 6.2 内圆磨床
  - 6.2.1 准结
  - 6.2.2 装卸
  - 6.2.3 磨内孔
  - 6.2.4 靠磨端面
- 6.3 平面磨床
  - 6.3.1 准结
  - 6.3.2 装卸
  - 6.3.3 磨平面
- 6.4 珩磨机床
  - 6.4.1 准结
  - 6.4.2 装卸
  - 6.4.3 珩磨内孔
- 6.5 M131W 外圆磨床
  - 6.5.1 准结
  - 6.5.2 装卸
  - 6.5.3 磨削外圆外锥
  - 6.5.4 磨削端面外台阶
  - 6.5.5 磨削端面内台阶
  - 6.5.6 磨削内圆内锥
- 6.6 M2120 内圆磨床
  - 6.6.1 准结

- 6.6.2 装卸
- 6.6.3 磨削内圆内锥
- 6.6.4 磨削端面内台阶
- 6.7 M1040 无心磨床
  - 6.7.1 磨削外圆
  - 6.7.2 切入法磨削装卸工件
  - 6.7.3 切入法磨削
- 6.8 M7120A、M7130 平面磨床
  - 6.8.1 M7120A 磨削平面（单件）
  - 6.8.2 M7130 磨削平面（单件）
  - 6.8.3 M7120A 磨削平面（多件）
  - 6.8.4 M7130 磨削平面（多件）

## 7 插床

- 7.1 准结
- 7.2 装卸
- 7.3 插平面
- 7.4 插圆弧
- 7.5 插内槽
- 7.6 插外槽
- 7.7 插四方
- 7.8 插六方

## 8 制齿

- 8.1 铣齿
  - 8.1.1 准结
  - 8.1.2 装卸
  - 8.1.3 铣齿
- 8.2 插齿
  - 8.2.1 准结
  - 8.2.2 装卸

- 8.2.2.1 插外齿
- 8.2.2.2 插内齿

## 8.3 滚齿

- 8.3.1 准结
- 8.3.2 装卸
- 8.3.3 滚齿
- 8.3.4 齿倒角
- 8.3.4 滚蜗轮（Y38）

## 8.4 磨齿

- 8.4.1 准结
- 8.4.2 装卸
- 8.4.3 磨齿

## 8.5 刨齿

- 8.5.1 准结
- 8.5.2 装卸
- 8.5.3 刨齿

## 9 镗床

- 9.1 准结
- 9.2 装卸
- 9.3 镗孔
- 9.4 钻孔、扩孔、铰孔、钻孔回屑
- 9.5 样板刀镗孔
- 9.6 浮动刀片镗孔
- 9.7 镗沟槽
- 9.8 单刀刮平面
- 9.9 平旋盘抄面
- 9.10 合金刀盘铣平面
- 9.11 平旋盘扩(缩)面
- 9.12 平旋盘镗外圆

- 9.15 攻标准螺纹
- 9.16 攻细牙螺纹
- 9.17 倒角

## 10 钻床

- 10.1 准结
- 10.2 装卸
- 10.3 划线钻孔
- 10.4 钻模钻孔
- 10.5 扩孔
- 10.6 钻扩孔一次装卸成活
- 10.7 铰孔
- 10.8 刀头沉孔
- 10.9 倒角
- 10.10 刀头正刮面
- 10.11 刀头反刮面
- 10.12 铤孔
- 10.13 攻粗牙螺纹
- 10.14 攻细牙螺纹
- 10.15 钻扩铰一次装卸成活
- 10.16 钻孔回屑

## 11 电加工

- 11.1 线切割
  - 11.1.1 准结
  - 11.1.2 装夹
  - 11.1.3 编程
  - 11.1.4 线切割
- 11.2 电火花
  - 11.2.1 准结
  - 11.2.2 装夹

11.2.3 一般型面

11.2.4 铜电极

11.2.4.1 打钢

11.2.4.1.1 最小损耗

11.2.4.1.2 标准型

11.2.4.1.3 最大去除率

11.2.4.1.4 困难半精、精加工

11.2.4.1.5 困难粗加工

11.2.4.1.6 盲孔 (最小损耗)

11.2.4.1.7 盲孔 (标准损耗)

11.2.4.1.8 盲孔 (最大去除率)

11.2.4.2 打硬质合金

11.2.4.2.1 最小损耗

11.2.4.2.2 标准型

11.2.4.2.3 最大去除率

11.2.5 铜钨电极 (打硬质合金)

11.2.5.1 标准型

11.2.5.2 最大去除率

11.2.5.3 孔

11.2.6 普通石墨

11.2.6.1 正常打钢

11.2.6.1.1 最小损耗

11.2.6.1.2 标准型

11.2.6.1.3 最大去除率

11.2.6.2 扩展电流打钢

11.2.6.2.1 最小损耗

11.2.6.2.2 标准型

11.2.6.2.3 最大去除率

11.2.7 细石墨电极

11.2.7.1 最小损耗

11.2.7.2 标准型

11.2.7.3 最大去除率

**12 焊接**

**12.1 准结**

**12.2 辅助时间**

**12.3 手工电弧焊**

12.3.1 I 型坡口对接单面焊

12.3.2 I 型坡口对接两面焊

12.3.3 单 V 型坡口对接单面焊

12.3.4 单 V 型坡口带垫板对接单面焊

12.3.5 V 型坡口带垫板对接单面焊

12.3.6 Y 型坡口对接两面焊

12.3.7 Y 型坡口对接单面焊

12.3.8 双 Y 型坡口对接两面焊

12.3.9 带钝边双单 V 型坡口角接两面焊

12.3.10 I 型坡口搭接两面焊

12.3.11 Y 型坡口角接两面焊

12.3.12 带钝边单 V 型坡口角接两面焊

12.3.13 T 型接头带钝边双面单 V 型坡口两

面焊

12.3.14 I 型坡口角接两面焊

12.3.15 T 型接头 I 型坡口两面焊

12.3.16 T 型接头带钝边单 V 型坡口两面

焊

12.3.17 圆孔搭接塞焊

12.3.18 长孔搭接塞焊

**12.4 埋弧焊**

12.4.1 I 型坡口对接单面焊

12.4.2 I 型坡口对接两面焊

12.4.3 带钝边单 V 型坡口带垫板对接单面焊

12.4.4 Y 型坡口对接单面焊

12.4.5 带钝边单 V 型坡口对接两面焊

12.4.6 I 型坡口搭接两面焊

12.4.7 I 型坡口带垫板对接单面焊

12.4.8 带钝边单 V 型坡口对接单面焊

12.4.9 Y 型坡口带垫板对接单面焊

12.4.10 双 Y 型坡口对接两面焊

12.4.11 带钝边单 V 型坡口角接单面焊

12.4.12 T 型接头带钝边双面单 V 型坡口两面焊

12.4.13 T 型接头 I 型坡口两面焊

**12.5 二氧化碳气体保护焊**

12.5.1 V 型坡口带垫板对接单面焊

12.5.2 T 型接头 I 型坡口两面焊

12.5.3 I 型坡口对接两面焊

12.5.4 单 V 型坡口带垫板对接单面焊

12.5.5 I 型坡口搭接两面焊

**12.6 型钢接头手弧焊**

12.6.1 角钢常见接头焊

12.6.2 角钢常见开坡口接头焊

12.6.3 一般槽钢常见接头焊

12.6.4 一般槽钢不开坡口对接焊

12.6.5 大尺寸槽钢开坡口对接焊

**13 铸造**

13.1 冶炼、熔化

13.2 造型/外模造型

- 13.3 造型/外模手工刷涂料
- 13.4 制芯
- 13.5 制芯/砂芯手工刷涂料
- 13.6 合箱/下芯
- 13.7 合箱
- 13.8 浇注
- 13.9 清理(落砂水爆)
- 13.10 清理(清铲修理)
- 13.11 铸件热处理

## 14 锻造

- 14.1 下料
  - 14.1.1 弓锯
  - 14.1.2 710 锯床
  - 14.1.3 1010~1430 锯床
  - 14.1.4 剪床
- 14.2 自由锻
- 14.3 模锻
- 14.4 模锻锤换模
- 14.5 摩擦压力机
- 14.6 摩擦压力机换模
- 14.7 锻件热处理

## 15 热处理

- 15.1 箱式炉 RX-75-9
- 15.2 井式炉 RJ-75-9
- 15.3 埋入式盐浴炉 DM-100-8
- 15.4 气体渗碳炉 RQ-90-9
- 15.5 高中频
- 15.6 氮化炉
- 15.7 清洗

- 15.8 喷丸(砂)
- 15.9 校直

## 16 钳工

- 16.1 准结
- 16.2 工件手装
- 16.3 工件吊装
- 16.4 修锉毛刺
- 16.5 划直线
- 16.6 划圆弧
- 16.7 划直线等分
- 16.8 划圆弧等分
- 16.9 分度头等分
- 16.10 45 度倒角
- 16.11 手工锯削
- 16.12 手工锯钢管
- 16.13 台钻钻孔
- 16.14 手工攻螺纹
- 16.15 手工铰孔
- 16.16 手工研磨
- 16.17 刮研平面

## 17 铆接

- 17.1 准结
- 17.2 压力机较平钢板
- 17.3 压力机校直矩型管
- 17.4 压力机较直型钢
- 17.5 手工较平钢板
- 17.6 手工较平扁钢
- 17.7 热弯管子
- 17.8 三辊滚板机滚圆

- 16.9 三辊滚板机矫圆

## 18 电镀

- 18.1 酸洗磷化
- 18.2 磨抛光
- 18.3 电镀
- 18.4 发蓝

## 19 油漆

- 19.1 准结
- 19.2 表面清理
- 19.3 非油漆表面保护
- 19.4 刮腻子
- 19.5 磨腻子
- 19.6 喷、刷底漆
- 19.7 喷、刷面漆

## 20 机械木工

- 20.1 准结
- 20.2 手工划线
- 20.3 MX2116A 单头直榫开榫机
- 20.4 MK2210 双头开榫机
- 20.5 MK-362A 立式液压榫槽机
- 20.6 MK519 木工铣床
- 20.7 MCD-616B 木工车床
- 20.8 MK-515 立式钻床
- 20.9 MJ-224 万能圆锯机

## 21 下料

- 21.1 剪板
  - 21.1.1 纵剪机
  - 21.1.2 自动剪
  - 21.1.3 剪板机

- 21.1.4 数控剪床
- 21.2 气割
  - 21.2.1 准结
  - 21.2.2 手工气割钢板
  - 21.2.3 半自动气割钢板
  - 21.2.4 钢板手工开坡口
  - 21.2.5 型钢手工气割
  - 21.2.6 钢管手工气割
  - 21.2.7 圆钢手工气割
- 21.3 锯床
  - 21.3.2 工件装卸
  - 21.3.3 锯床下料
  - 21.3.3 锯床下料
- 22 拉床**
  - 22.1 准结
  - 22.2 装卸

- 22.3 拉圆孔 $\Phi 10-\Phi 62$
- 22.4 拉花键
- 22.5 拉直槽
- 22.6 拉键槽
- 23 数控车**
  - 23.1 准结
  - 23.2 编程
  - 23.3 数车外圆
  - 23.4 数车内孔
  - 23.5 数车端面
  - 23.6 数车槽
  - 23.7 数车切断
  - 23.8 数车基本公制螺纹
  - 23.9 数车梯形螺纹
  - 23.9 数车梯形螺纹
  - 23.10 数车钻孔

- 23.11 数车倒角
- 23.12 数车 R 球
- 23.13 数车圆球
- 24 数控铣与加工中心**
  - 24.1 数控铣准结时间
  - 24.2 加工中心准结时间
  - 24.3 数铣平面
  - 24.4 数铣槽
  - 24.5 数铣内腔/内框
  - 24.6 数铣 T 形槽
  - 24.7 铣燕尾槽
  - 24.8 铣 V 形槽
  - 24.9 铣 R
  - 24.10 数铣台阶
  - 24.11 数铣镗孔