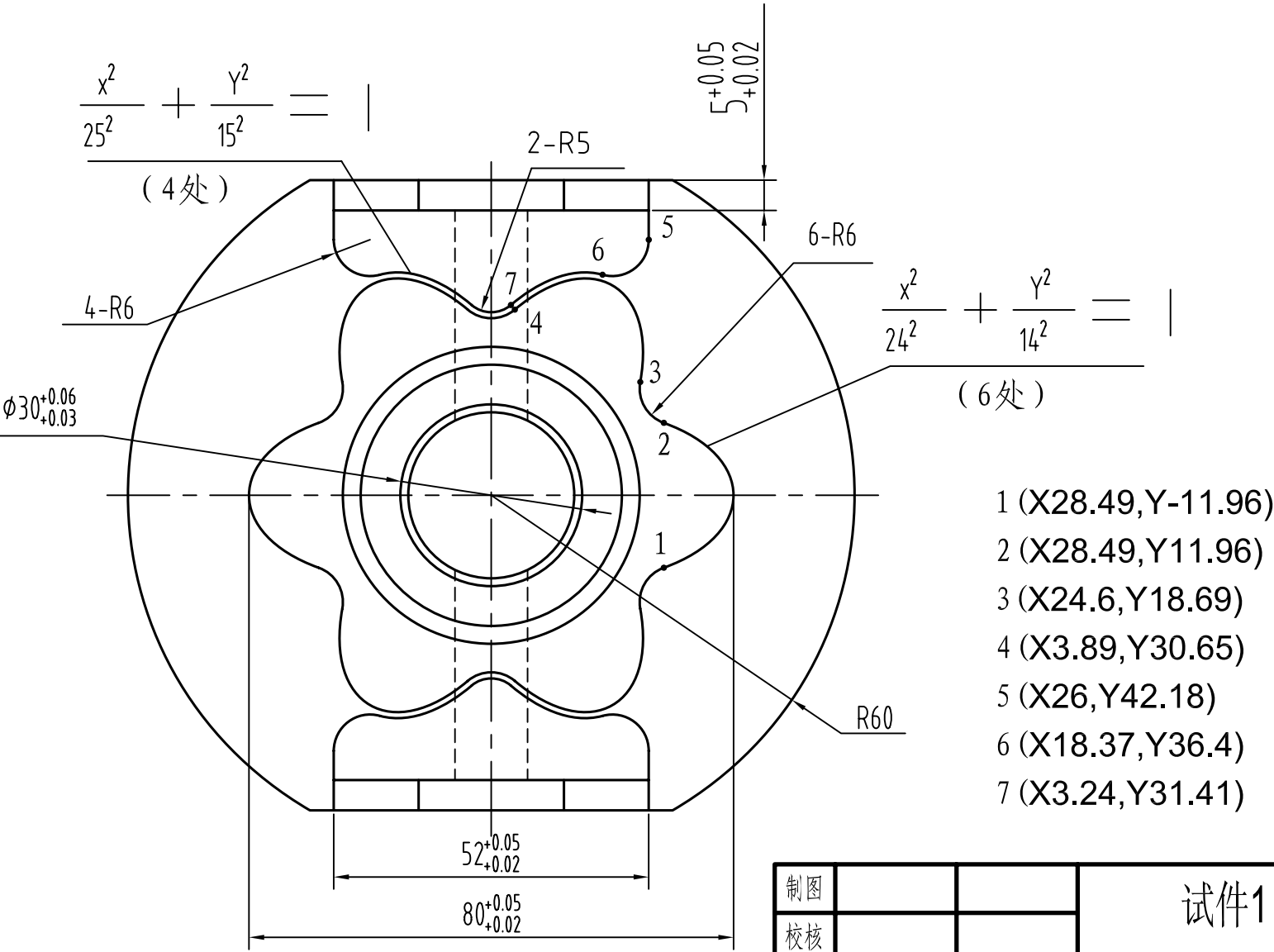


"南通科技杯"南通市数控技能大赛暨第四届全国数控技能大赛南通赛区选拔赛

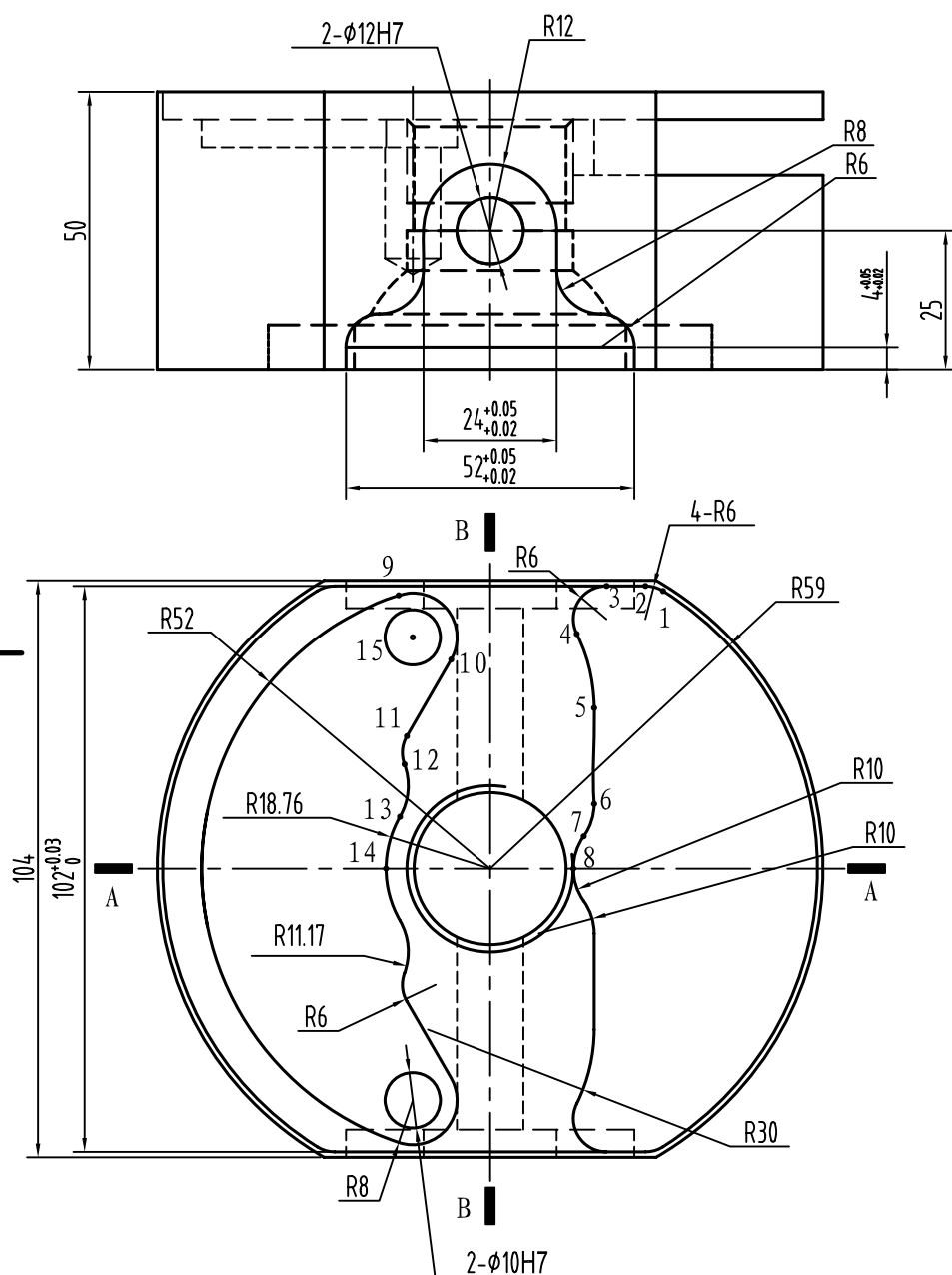
数控铣

3.2



制图			试件1	1:1
校核				

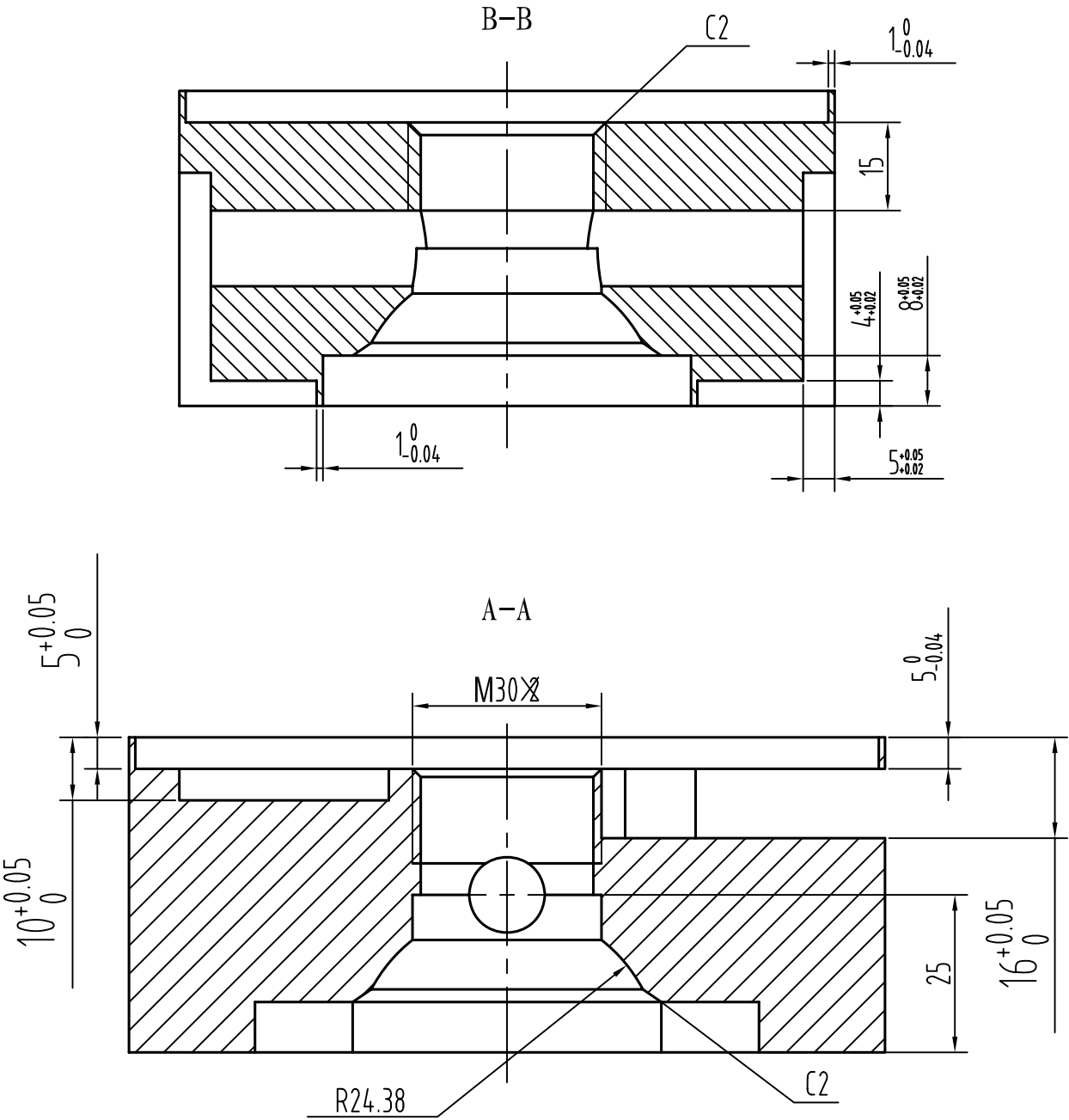
"南通科技杯"南通市数控技能大赛暨第四届全国数控技能大赛南通赛区选拔赛



- 1 (X31.17,Y50.09)
- 2 (X28,Y51)
- 3 (X21,Y51)
- 4 (X15.63,Y42.33)
- 5 (X18.76,Y28.98)
- 6 (X18.76,Y11.67)
- 7 (X16.88,Y5.84)
- 8 (X15,Y0)
- 9 (X-16.49,Y49.32)
- 10 (X-7.02,Y37.73)
- 11 (X-15,Y23.91)
- 12 (X-15.44,Y18.83)
- 13 (X-16.25,Y9.38)
- 14 (X-18.76,Y0)
- 15 (X-13.95,Y41.73)

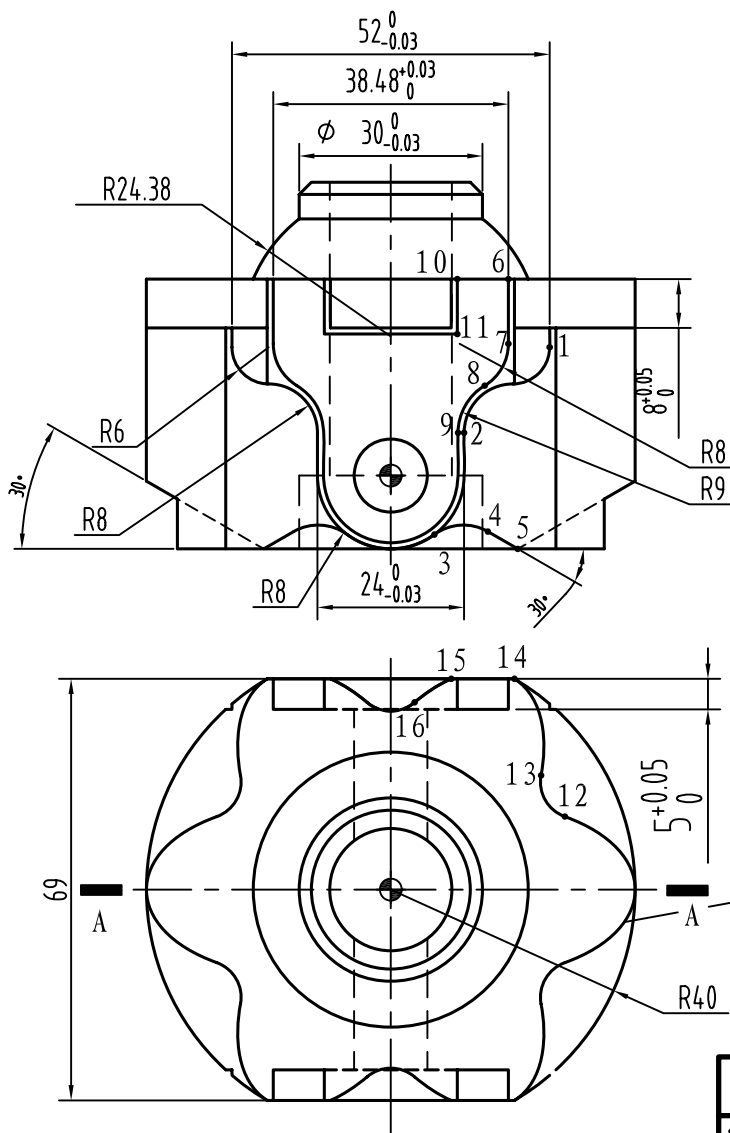
制图			试件1	1:1
校核				

"南通科技杯"南通市数控技能大赛暨第四届全国数控技能大赛南通赛区选拔赛



制图			试件1	1:1
校核				

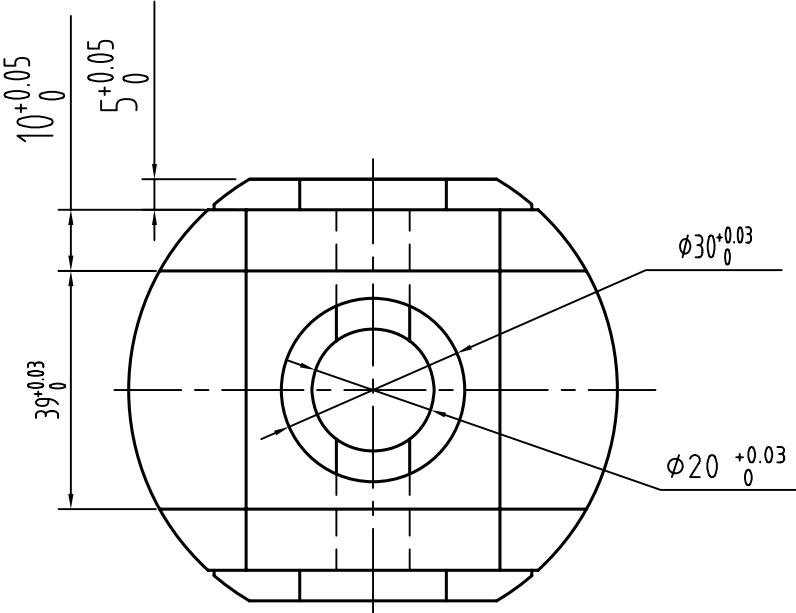
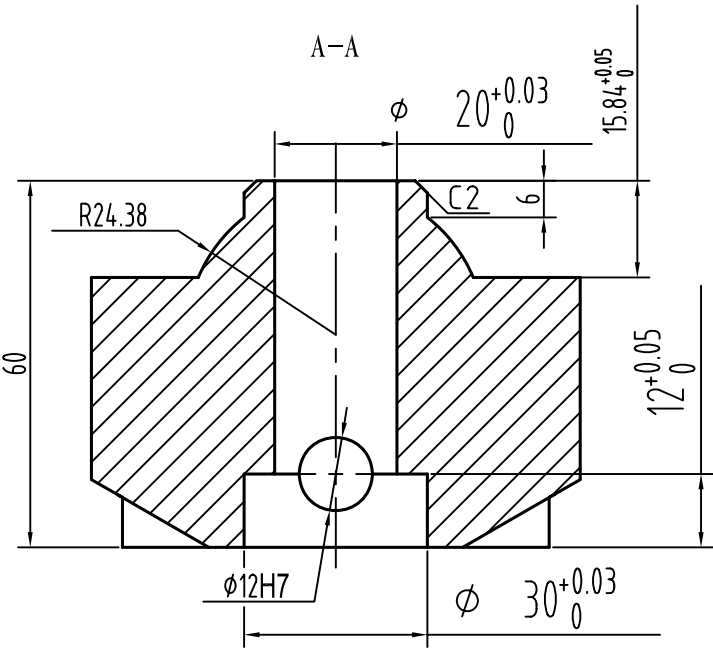
"南通科技杯"南通市数控技能大赛暨第四届全国数控技能大赛南通赛区选拔赛



- 1 (X26,Y21)
- 2 (X12,Y7)
- 3 (X7.12,Y-9.66)
- 4 (X15.87,Y-9.17)
- 5 (X20.78,Y-12)
- 6 (X19.24,Y32.16)
- 7 (X19.24,Y21.57)
- 8 (X15.36,Y14.71)
- 9 (X11,Y7)
- 10 (X10.89,Y32.16)
- 11 (X10.89,Y23.16)
- 12 (X28.49,Y11.96)
- 13 (X24.6,Y18.69)
- 14 (X20.24,Y34.5)
- 15 (X9.89,Y34.5)
- 16 (X3.89,Y30.65)

制图			试件2	1:1
审核				

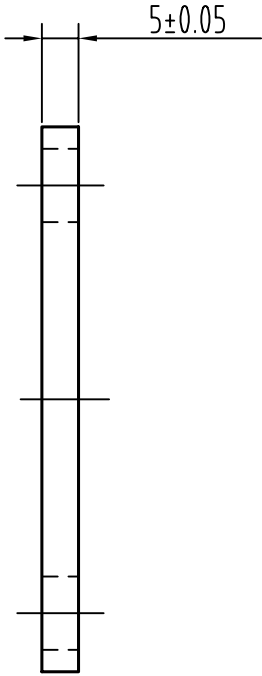
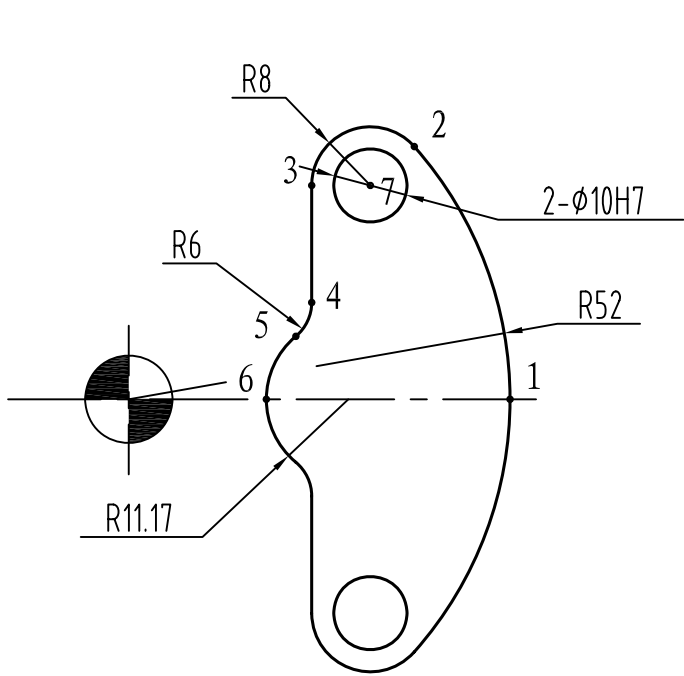
"南通科技杯"南通市数控技能大赛暨第四届全国数控技能大赛南通赛区选拔赛



制图			试件2	1:1
校核				

"南通科技杯"南通市数控技能大赛暨第四届全国数控技能大赛南通赛区选拔赛

全部轮廓侧面：



- 1 (X52,Y0)
- 2 (X38.94,Y34.47)
- 3 (X24.95,Y29.16)
- 4 (X24.95,Y13.2)
- 5 (X22.79,Y8.59)
- 6 (X18.76,Y0)
- 7 (X32.95,Y29.16)

- 技术要求：
- 1、锐边倒钝。
  - 2、未注公差为IT12。
  - 3、件3背面粗糙度可降一级评分。

制图			试件3	1:1
校核				

# “南通科技杯”南通市数控技能大赛暨第三届全国数控技能大赛

## 南通赛区选拔赛

### 数控铣实操评分表

准考证号: \_\_\_\_\_

试题: 配合件

时限	4.5h	开始时间		结束时间		总得分	
考核项目	序号	鉴定内容	配分	评分标准	检测记录	得分	
工件 1 共 68 分	薄壁	1 薄壁轮廓 $102^{+0.03}_0$	2	每超差 0.01 扣 1 分			
		2 薄壁壁厚 $1^{+0.05}_{-0.04}$ (2 处)	2×2	每超差 0.01 扣 1 分			
		3 薄壁壁厚 $5^{+0.05}_{-0.04}$	2	每超差 0.01 扣 1 分			
	轮廓	4 $52^{+0.05}_{+0.02}$ (2 处)	2×2	每超差 0.01 扣 1 分			
		5 $80^{+0.05}_{+0.02}$	2	每超差 0.01 扣 1 分			
		6 $24^{+0.05}_{+0.02}$ (2 处)	2×2	每超差 0.01 扣 1 分			
	深度	7 $5^{+0.05}_0$	1	每超差 0.01 扣 1 分			
		8 $10^{+0.05}_0$	1	每超差 0.01 扣 1 分			
		9 $16^{+0.05}_0$	1	每超差 0.01 扣 1 分			
		10 $5^{+0.05}_{+0.02}$ (2 处)	1×2	每超差 0.01 扣 1 分			
		11 $5^{+0.05}_{-0.04}$	1	每超差 0.01 扣 1 分			
		12 $4^{+0.05}_{+0.02}$ (2 处)	1×2	每超差 0.01 扣 1 分			
		13 $8^{+0.05}_{+0.02}$	1	每超差 0.01 扣 1 分			
	孔	14 $\Phi 30^{+0.06}_{+0.03}$	2	每超差 0.01 扣 1 分			
		15 2- $\Phi 12H7$	2×2	通止规检验			
		16 2- $\Phi 10H7$	2×2	通止规检验			
	螺纹	17 M30×2-7H	4	通止规检验			
	倒角	18 C2 (2 处)	1×2	超差不得分			
	粗 糙 度	19 全部轮廓侧面 Ra1.6	8	超差 1 处扣 0.5 分			
		20 全部底面 Ra3.2	6	超差 1 处扣 0.5 分			
	椭圆	21 四周光滑无接痕、破损	3	超差不得分			
		22 光滑无接痕、破损(两侧)	2	超差不得分			
	球面	23 球面成形	3	超差不得分			
		24 Ra3.2	1	超差不得分			

工件 1	轮廓	25	轮廓完整无缺陷	4	不完整全扣		
	小计			68			
工件 2 共 60 分	薄壁	26	薄壁轮廓 $52_{-0.03}^0$ (2 处)	2×2	每超差 0.01 扣 1 分		
		27	薄壁轮廓 $24_{-0.03}^0$ (2 处)	2×2	每超差 0.01 扣 1 分		
		28	薄壁轮廓 $38.48_0^{+0.03}$ (2 处)	1×2	每超差 0.01 扣 1 分		
	圆柱	29	$\Phi 30_{-0.03}^0$	2	每超差 0.01 扣 1 分		
	斜槽	30	$39_0^{+0.03}$ (2 处)	2×2	每超差 0.01 扣 1 分		
	孔	31	$\Phi 30_0^{+0.03}$	2	每超差 0.01 扣 1 分		
		32	$\Phi 20_0^{+0.03}$	2	每超差 0.01 扣 1 分		
		33	$\Phi 12H7$ (2 处)	2×2	通止规检验		
	深度	34	$8_0^{+0.05}$	1	每超差 0.01 扣 1 分		
		35	$5_0^{+0.05}$ (2 处)	1×2	每超差 0.01 扣 1 分		
		36	$10_0^{+0.05}$ (2 处)	1×2	每超差 0.01 扣 1 分		
		37	$12_0^{+0.05}$	1	每超差 0.01 扣 1 分		
		38	$15.84_0^{+0.05}$	1	每超差 0.01 扣 1 分		
	倒角	39	C2	2	按 IT12 超差不得分		
	角度	40	30° (2 处)	2×2	按 IT12 超差不得分		
	粗 糙 度	41	全部轮廓侧面 Ra1.6	8	超差 1 处扣 0.5 分		
		42	全部底面 Ra3.2	6	超差 1 处扣 0.5 分		
	椭圆	43	四周光滑无接痕、破损	2	超差不得分		
	球面	44	球面成形	2	超差不得分		
		45	Ra3.2	1	超差不得分		
	轮廓	46	轮廓完整无缺陷	4	不完整全扣		
	小计			60			
工件 3 共 12 分	厚度	47	$5 \pm 0.05$	2	每超差 0.01 扣 1 分		
	孔	48	2- $\Phi 10H7$	2×2	通止规检验		
	粗 糙 度	49	全部轮廓侧面 Ra1.6	2	超差 1 处扣 0.5 分		
		50	全部底面 Ra3.2	1	超差 1 处扣 0.5 分		
	毛刺	51	无毛刺	1	不合格 1 处扣 0.5 分		
	轮廓	52	轮廓完整无缺陷	2	超差 1 处扣 0.5 分		
	小计			12			
配 合	件 1、3 配 合	53	件 3 配进件 1 腰槽	2	合适配进		
		54	件 3 绕中心转 ±30°，销入孔	1×2	转动灵活 松紧适宜		



配合共24分	件 1、 2 配合	55	椭圆梅花轮廓、球面、圆	2	合适配进		
		56	柱配合	1×6	件 2 绕中心线旋转 60° 配		
		57	件 1 和件 2 侧面配合	1×4	4 种情况合适配进		
		58		1×4	检验销可贯通内孔		
	成形	59	完全成形且配合	4	全部完成且合格		
	小计			24			
机床操作		60	装夹、换刀操作熟练	5	不规范每次扣 2 分		
		61	机床面板操作正确		误操作每次扣 2 分		
		62	进给倍率与主轴转速设定合理		不合理每次扣 2 分		
		63	加工准备与机床清理		不符合要求每次扣 2 分		
缺陷		64	工件缺陷、尺寸误差 0.5mm 以上、外形与图纸不符		扣 2~10 分/每次		
文明生产		65	人身、机床、刀具安全		扣 5~20 分/每次		
合计				169			

评分人：                    年    月    日    核分人：                    年    月    日