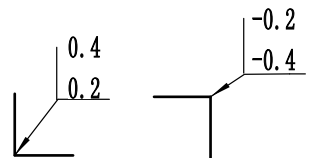
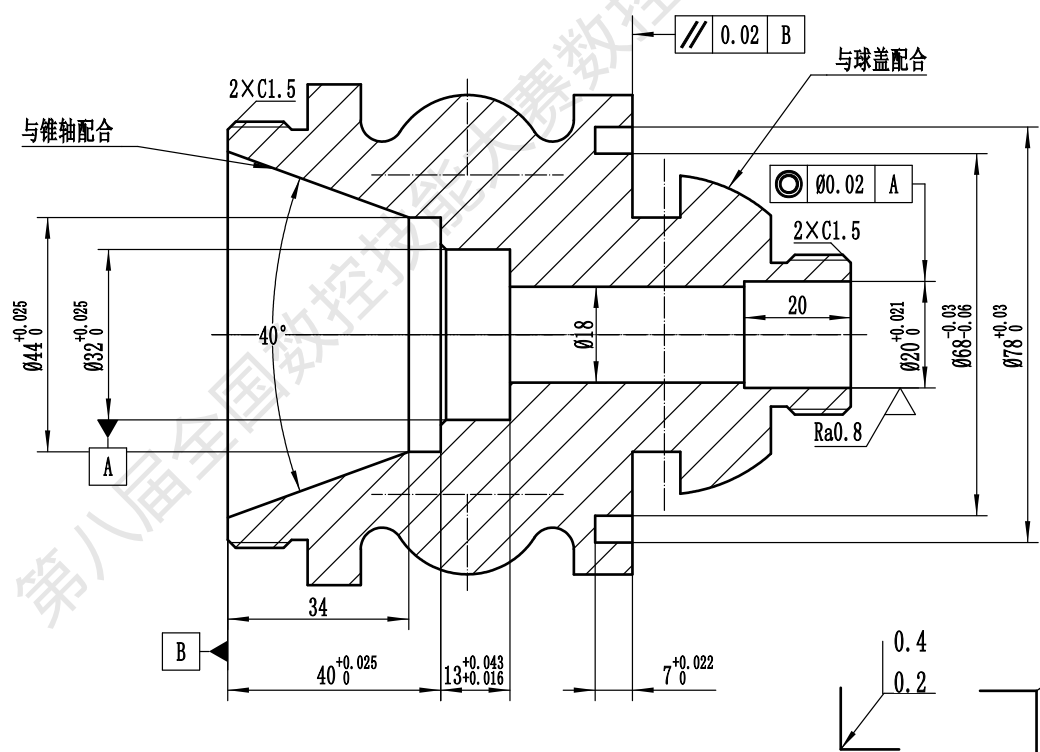
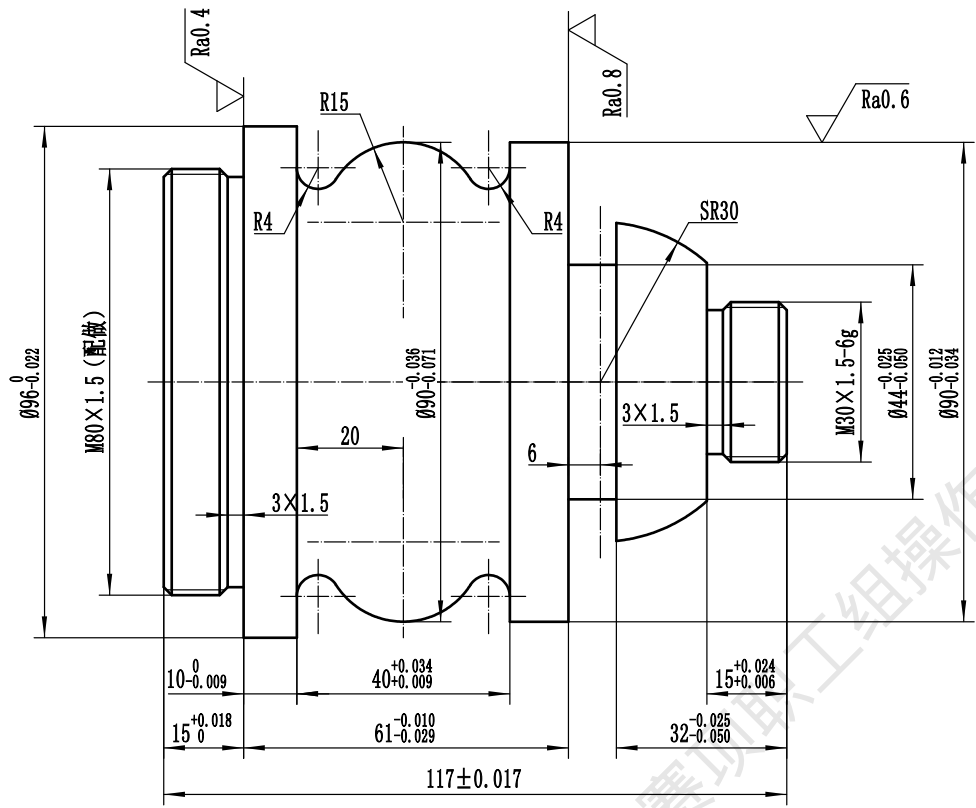


技术要求

1. 各零件加工完成后清除杂物、铁屑、毛刺等，保持清洁。
2. 装配时配合部位力度适当，不得动用扳手等辅助工具。
3. 检验销钉由大赛组委会准备，加工过程使用销钉由选手自带，统一按照零件图要求制作。
4. 装配完成后，转动锥轴球柄，导程槽带动销子移动一个循环，为动态检验合格，否则为不合格。

5	ZG-YT-XD	销钉	45钢	2	自带
4	ZG-YT-QG	球盖	45钢	1	现场加工
3	ZG-YT-DT	导套	45钢	1	现场加工
2	ZG-YT-ZZ	锥轴	2A12	1	现场加工
1	ZG-YT-BTZ	本体座	45钢	1	现场加工
序号	图号	名称	材料	数量	备注
 			2018年中国技能大赛 —第八届全国数控技能大赛		比例 1:1
赛位				材料	
设备	车削中心	数控车项目职工组-样题-装配图		图号	ZG-YT-ZP
				第 1 张	共 6 张

$\sqrt{Ra1.6}$ ($\sqrt{Ra0.4}$, $\sqrt{Ra0.6}$, $\sqrt{Ra0.8}$)

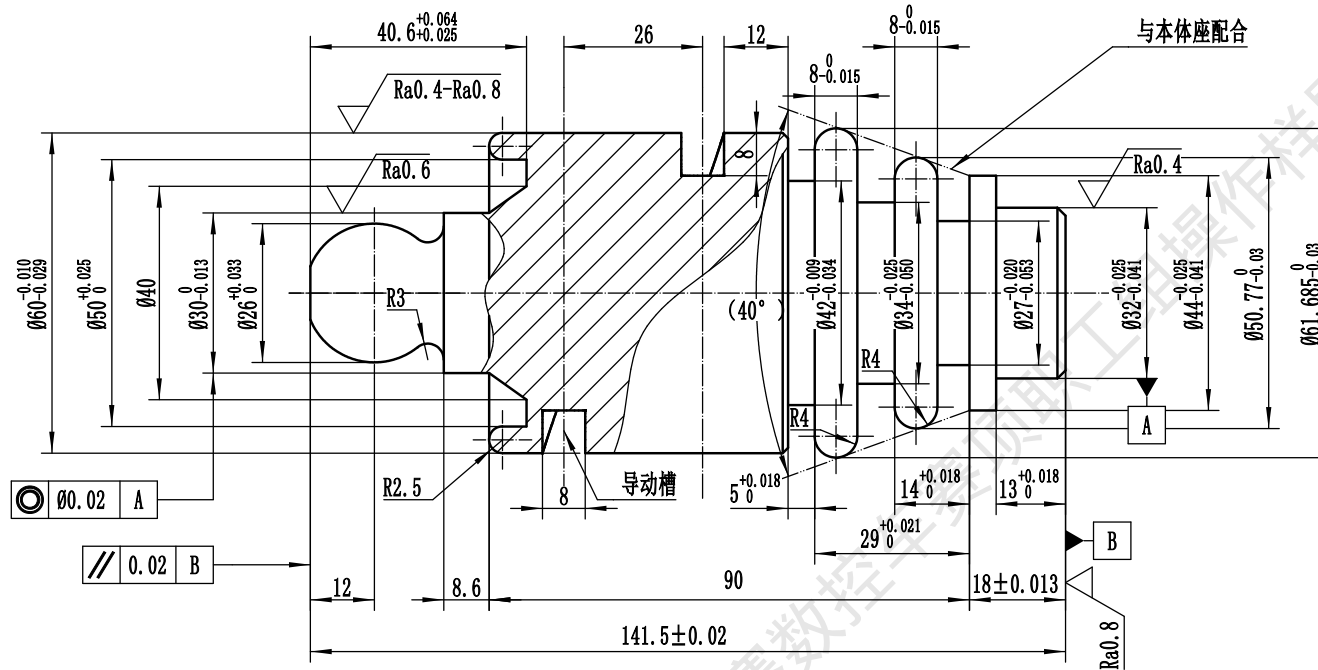


- 技术要求
1. 未注圆弧R1。
 2. 未注公差 ± 0.1
 3. 尖角倒钝去除毛刺。
 4. 未注倒角C1。

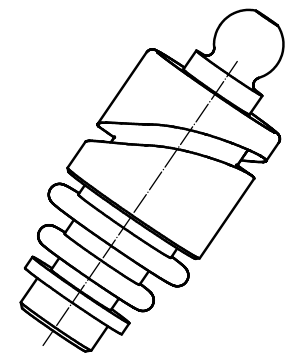
赛位	
设备	车削中心

2018年中国技能大赛
 —第八届全国数控技能大赛
 数控车项目职工组-样题-本体座

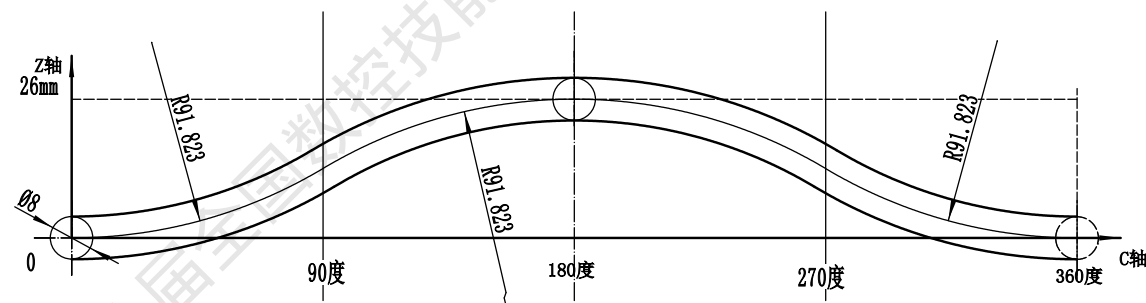
比例	1:1
材料	45钢
图号	ZG-YT-BTZ
第 2 张	共 6 张



$\sqrt{Ra1.6}$ ($\sqrt{Ra0.4}$, $\sqrt{Ra0.6}$, $\sqrt{Ra0.8}$)





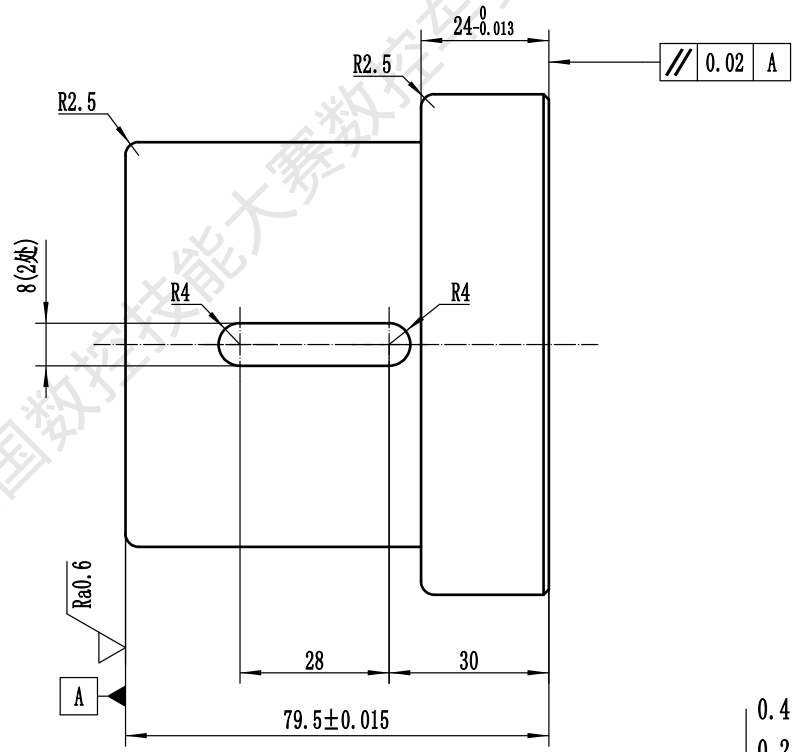
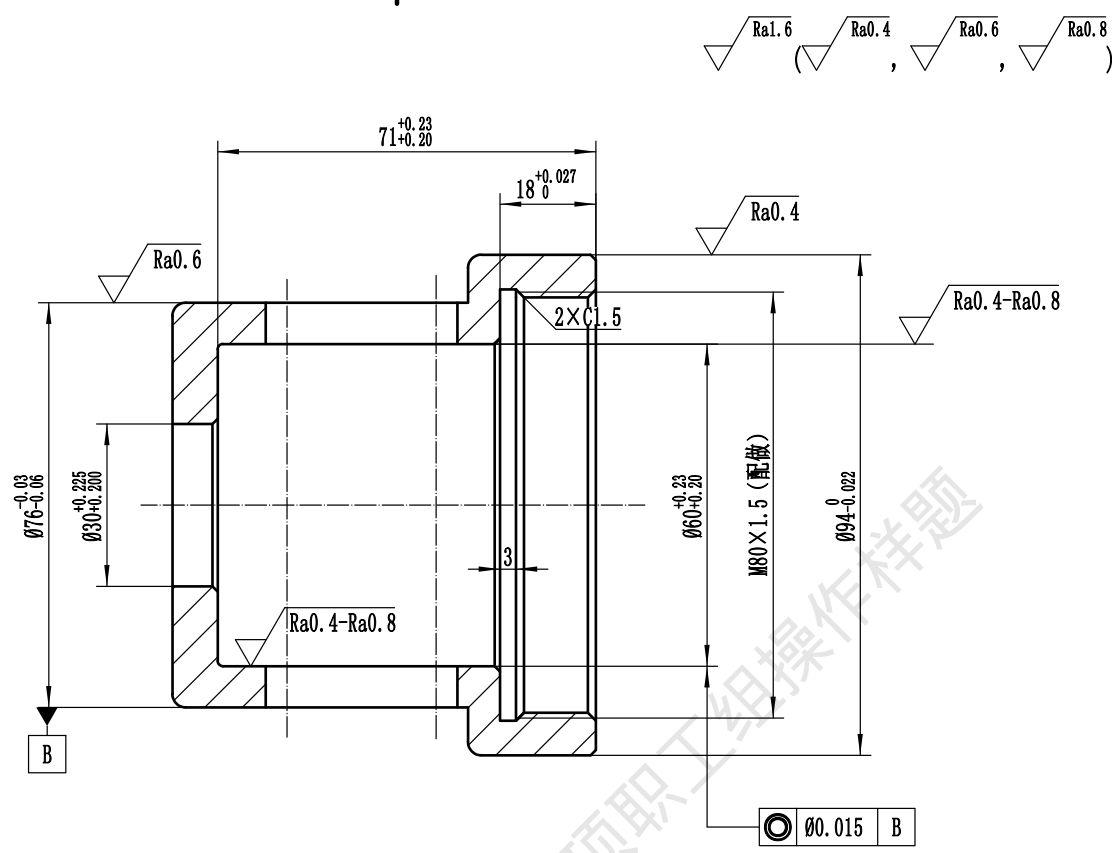
Ø60外圆表面导动封闭环槽中心轨迹线展开图





技术要求

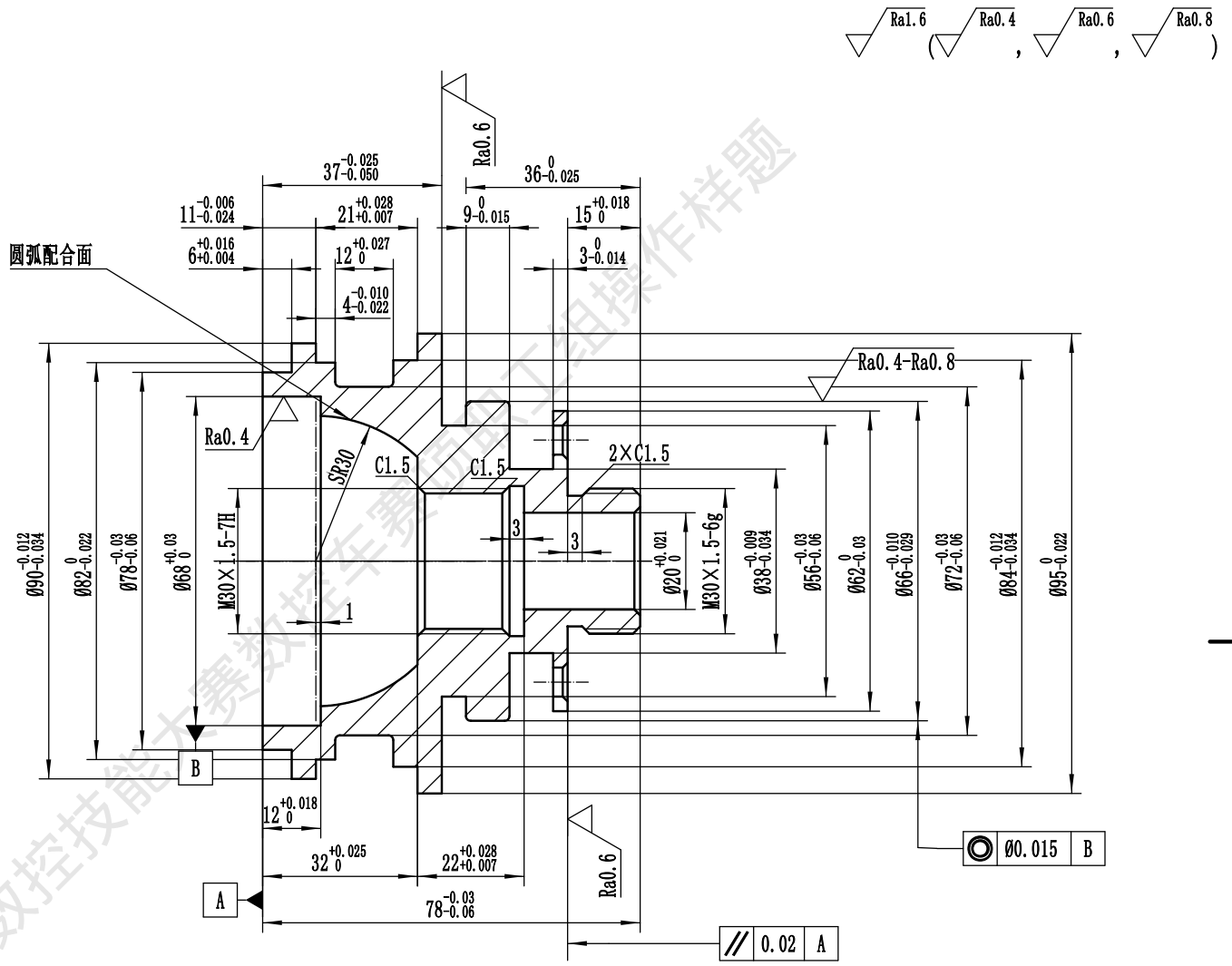
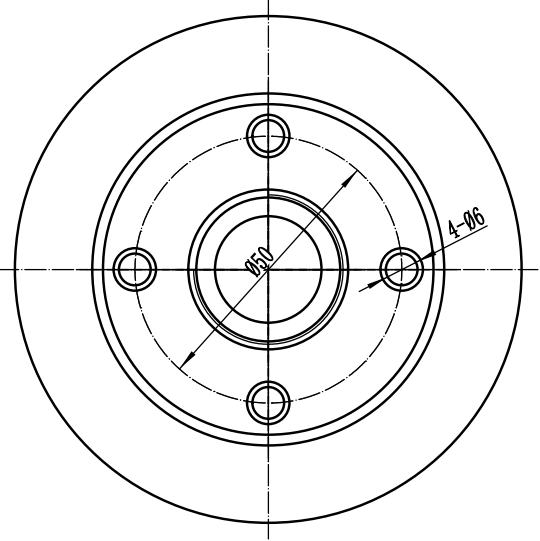
1. 未注圆弧R1.
2. 未注公差±0.1
3. 尖角倒钝, 去除毛刺.
4. 未注倒角C1.

 		2018年中国技能大赛 —第八届全国数控技能大赛		比例	1:1
				材料	2A12
赛位		图号	ZG-YT-ZZ		
设备	车削中心	数控车项目职工组-样题-锥轴		第 3 张	共 6 张

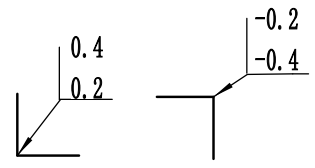




- 技术要求
1. 未注圆弧R1。
 2. 未注公差 ± 0.1
 3. 尖角倒钝去除毛刺。
 4. 未注倒角C1。

 		2018年中国技能大赛 —第八届全国数控技能大赛		比例	1:1
赛位		设备	车削中心	材料	45钢
			数控车项目职工组-样题-导套	图号	ZG-YT-DT
				第 4 张	共 6 张



- 技术要求
1. 未注圆弧R1。
 2. 未注公差±0.1
 3. 尖角倒钝去除毛刺。
 4. 未注倒角C1。



 	2018年中国技能大赛 一第八届全国数控技能大赛		比例	1:1
			材料	45钢
赛位			图号	ZG-YT-QG
设备	车削中心	数控车项目职工组-样题-球盖	第 5 张	共 6 张

1

2

3

4

5

6

7

8

A

A

B

B

C

C

D

D

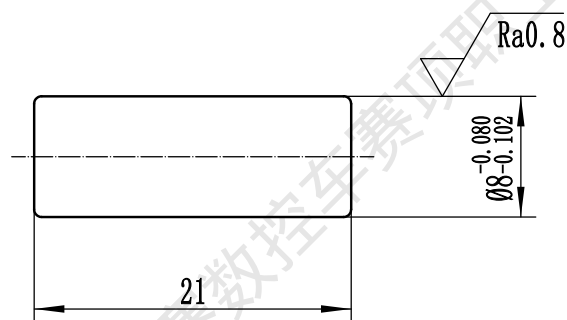
E

E

F

F

Ra1.6
(Ra0.8)



技术要求

1. 未注圆弧R1。
2. 未注公差 ± 0.1
3. 尖角倒钝去除毛刺。
4. 未注倒角C1。



2018年中国技能大赛

—第八届全国数控技能大赛

比例

2:1

材料

45钢

图号

ZG-YT-XD

赛位

设备

车削中心

数控车项目职工组-样题-销钉

第 6 张

共 6 张

1

2

3

4

5

6

7

8

1 2 3 4 5 6

A A

$\sqrt{Ra3.2}$
($\sqrt{\quad}$)

B B

120

C C

$\varnothing 18$

A

$\varnothing 98$

D D

E E

$\text{◎} \varnothing 0.15 \quad A$

F F

- 技术要求
1. 未注公差 $\pm 0.3\text{mm}$;
 2. 尖角倒钝去除毛刺;
 3. 未注倒角C1。

G G



2018年中国技能大赛

比例 1:1

材料 45钢

—第八届全国数控技能大赛

图号 JZG-MP-BTZ

H H

赛位

设备

数控车

数控车项目教职工-毛坯-本体座

第 1 张 共 4 张

1 2 3 4 5 6

1

2

3

4

5

6

7

8

A

A

Ra3.2 (✓)

B

B

C

C

D

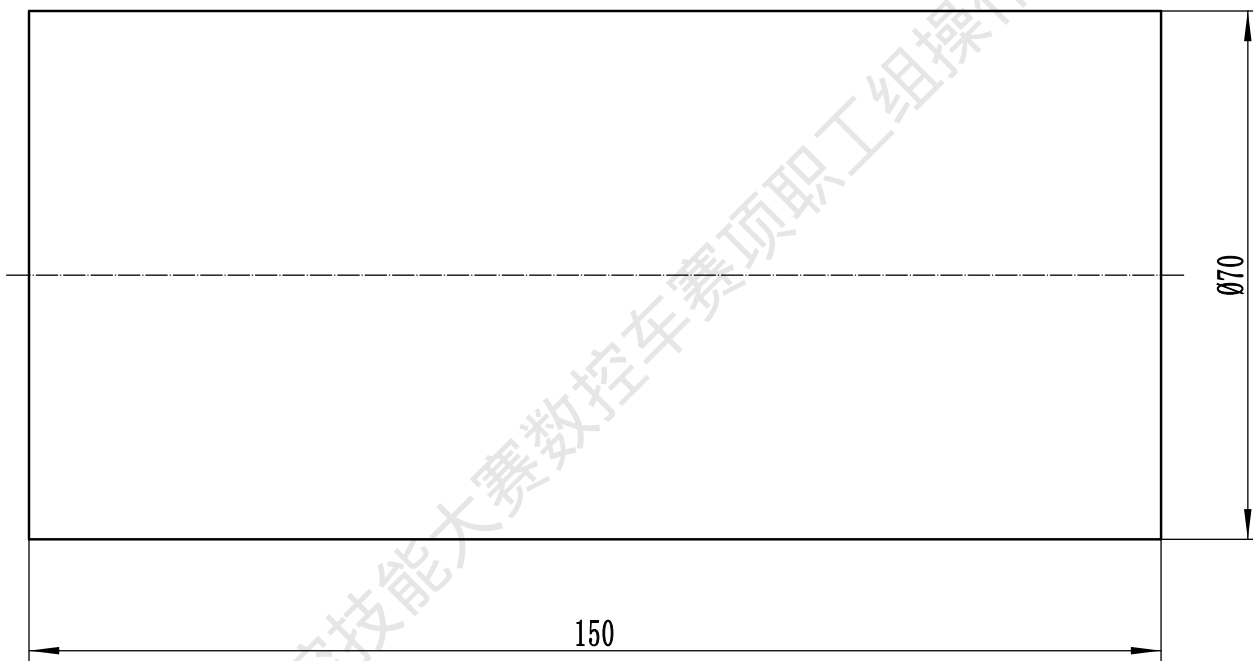
D

E

E

F

F



技术要求

1. 未注公差±0.3mm;
2. 尖角倒钝去除毛刺。

 	
赛位	
设备	数控车

2018年中国技能大赛

—第八届全国数控技能大赛

数控车项目教职工-毛坯-锥轴

比例

1:1

材料

2A12

图号

JZG-MP-ZZ

第 2 张

共 4 张

1

2

3

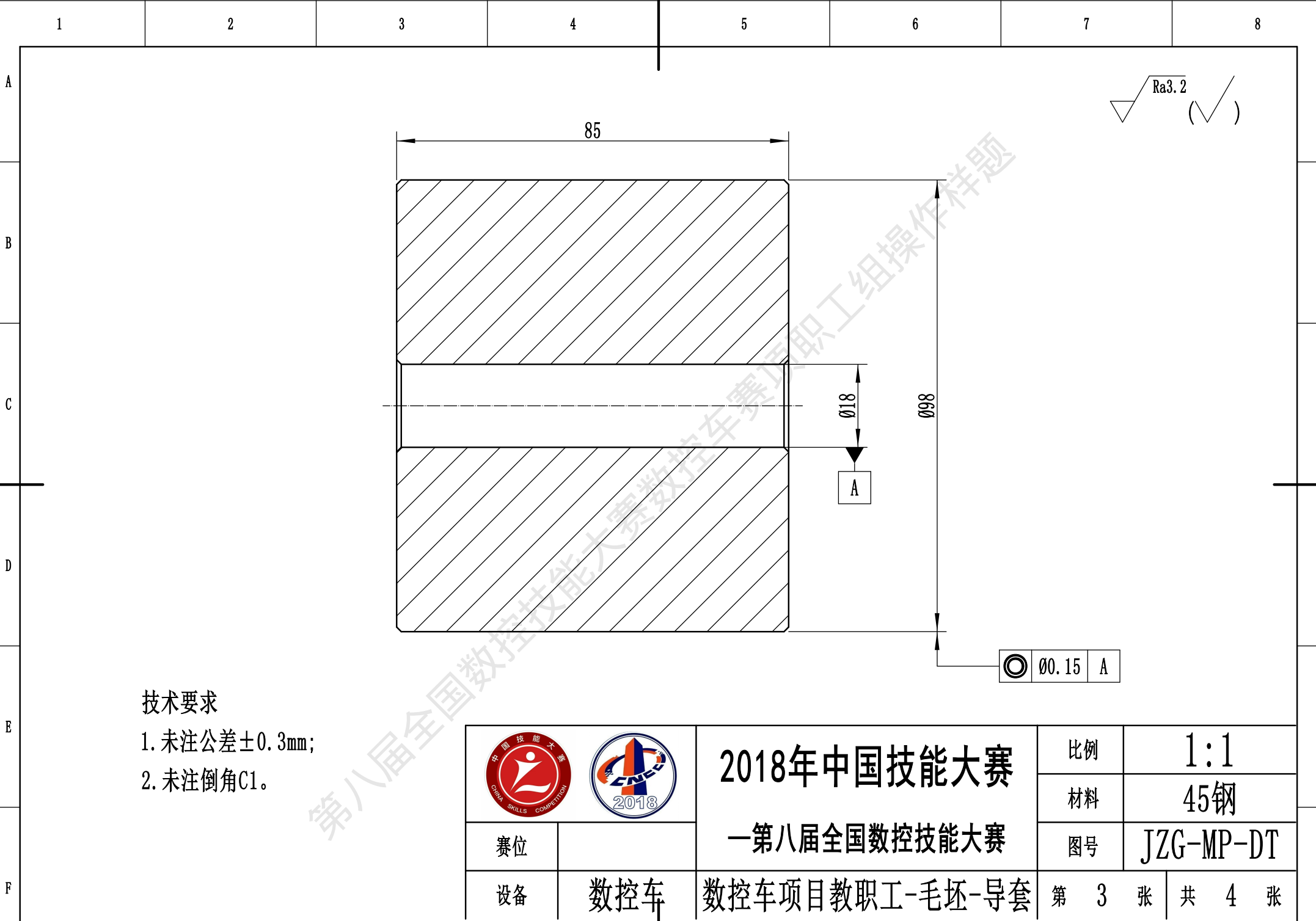
4

5

6

7

8



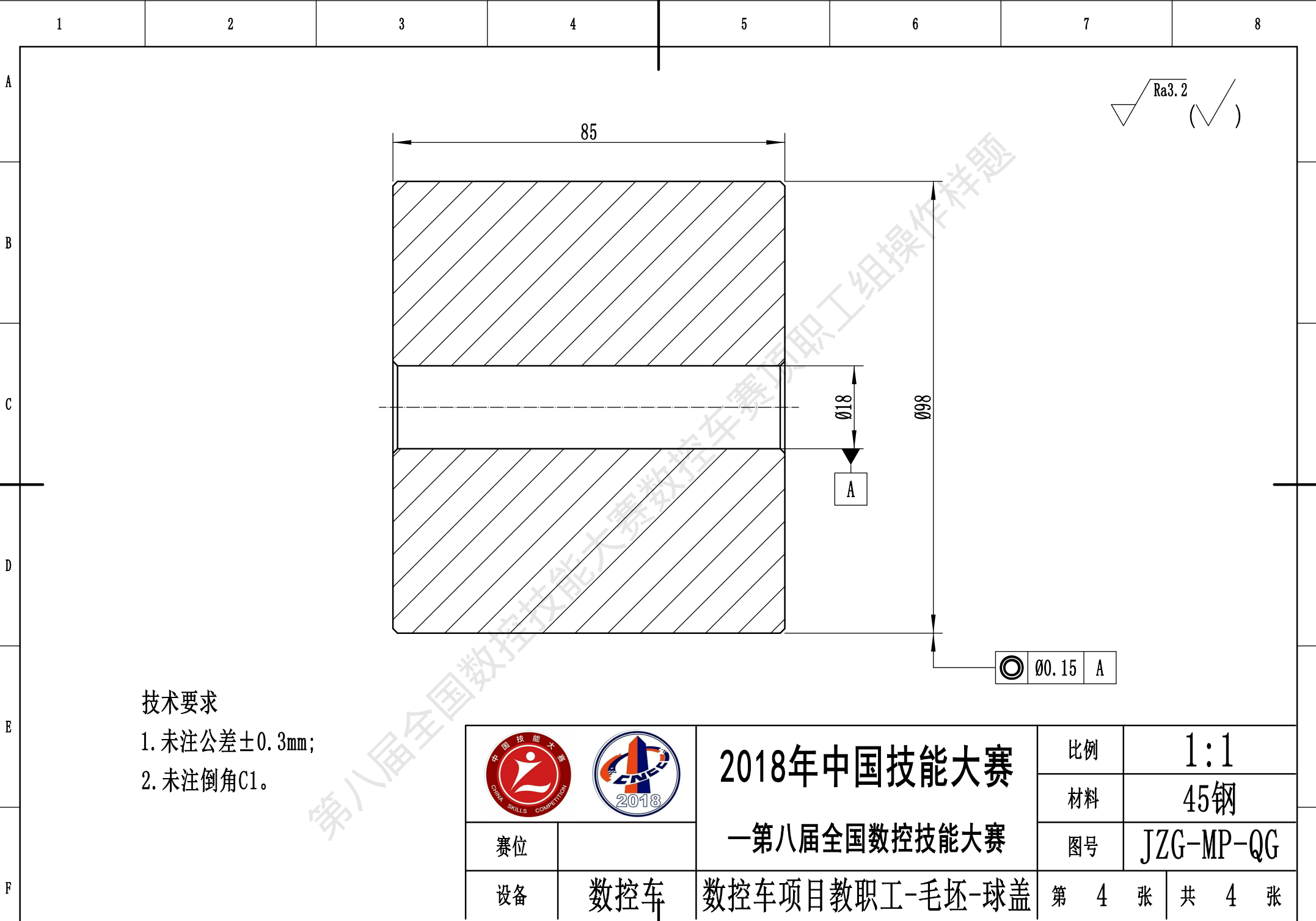
技术要求

1. 未注公差 $\pm 0.3\text{mm}$;
2. 未注倒角 $C1$ 。

 	
赛位	
设备	数控车

<p>2018年中国技能大赛</p> <p>—第八届全国数控技能大赛</p>	
<p>数控车项目教职工-毛坯-导套</p>	

比例	1:1
材料	45钢
图号	JZG-MP-DT
第 3 张	共 4 张



技术要求

- 1. 未注公差±0.3mm;
- 2. 未注倒角C1。

 	
赛位	
设备	数控车

<p style="text-align: center;">2018年中国技能大赛</p> <p style="text-align: center;">—第八届全国数控技能大赛</p>		比例	1:1
		材料	45钢
<p style="text-align: center;">数控车项目教职工-毛坯-球盖</p>		图号	JZG-MP-QG
		第 4 张	共 4 张

比例	1:1
材料	45钢
图号	JZG-MP-QG
第 4 张	共 4 张

2018年中国技能大赛—第八届全国数控技能大赛数控车职工组评分表（样题）

模块号：_____

本座体_____

序号	图位	配分	尺寸				备注	
			直径/长度/Ra	基本尺寸	上偏差	下偏差	测量方法	评分标准
1	D4	0.8	Φ	90	-0.036	-0.071	M	超差全扣
2	D6	0.8	M	30×1.5			M	超差全扣
3	D2	0.8	Φ	96	0	-0.022	CMM	超差全扣
4	D6	0.8	Φ	44	-0.025	-0.05	CMM	超差全扣
5	D7	0.8	Φ	90	-0.012	-0.034	CMM	超差全扣
6	H2	0.8	Φ	44	0.025	0	CMM	超差全扣
7	H2	0.8	Φ	32	0.025	0	CMM	超差全扣
8	H6	0.8	Φ	20	0.021	0	CMM	超差全扣
9	H6	0.8	Φ	68	-0.03	-0.06	CMM	超差全扣
10	H7	0.8	Φ	78	0.03	0	CMM	超差全扣
11	E3	0.8	L	10	0	-0.009	CMM	超差全扣
12	E3	0.8	L	15	0.018	0	CMM	超差全扣
13	E4	0.8	L	40	0.034	0.009	CMM	超差全扣
14	E4	0.8	L	61	-0.01	-0.029	CMM	超差全扣
15	E5	0.8	L	32	-0.025	-0.05	CMM	超差全扣
16	E6	0.8	L	15	0.024	0.006	CMM	超差全扣
17	F4	0.8	L	117	0.017	-0.017	CMM	超差全扣
18	J3	0.8	L	40	0.025	0	CMM	超差全扣
19	J4	0.8	L	13	0.043	0.016	CMM	超差全扣
20	J5	0.8	L	7	0.022	0	CMM	超差全扣
21	B3	0.55	Ra	0.4	0	-0.4	M	超差全扣
22	B5	0.55	Ra	0.8	0	-0.8	M	超差全扣
23	B6	0.55	Ra	0.6	0	-0.6	M	超差全扣
24	I6	0.55	Ra	0.8	0	-0.8	M	超差全扣
25	G6	0.8	◎	0.02			CMM	超差全扣
26	F5	0.8	//	0.02			CMM	超差全扣
27		2.2	主观评分					4级打分
总配分数		22						

2018年中国技能大赛—第八届全国数控技能大赛数控车职工组评分表（样题）

模块号： _____ 导套 _____

序号	图位	配分	尺寸				备注	
			直径/长度/Ra	基本尺寸	上偏差	下偏差	测量方法	评分标准
1	D3	0.7	Φ	76	-0.03	-0.06	CMM	超差全扣
2	D3	0.7	Φ	30	0.225	0.2	CMM	超差全扣
3	D6	0.7	Φ	60	0.23	0.2	CMM	超差全扣
4	D7	0.7	Φ	94	0	-0.022	CMM	超差全扣
5	G3	0.5	L	8	0.1	-0.1	M	超差全扣
6	G3	0.5	L	8	0.1	-0.1	M	超差全扣
7	B4	0.7	L	71	0.23	0.2	CMM	超差全扣
8	B5	0.7	L	18	0.027	0	CMM	超差全扣
9	F5	0.7	L	24	0	-0.013	CMM	超差全扣
10	J4	0.7	L	79.5	0.015	-0.015	CMM	超差全扣
11	B3	0.25	Ra	0.6	0	-0.6	M	超差全扣
12	B6	0.25	Ra	0.4	0	-0.4	M	超差全扣
13	C7	0.25	Ra	0.8	0	-0.4	M	超差全扣
14	I3	0.25	Ra	0.6	0	-0.6	M	超差全扣
15	E7	0.7	◎	0.015			CMM	超差全扣
16	F6	0.7	//	0.02			CMM	超差全扣
17		1	主观评分					4级打分
总配分数		10						

1	B6	2	PHL1	34	0.019	-0.019	M	超差全扣
2	B8	2	PHL2	17	0.021	-0.021	M	超差全扣
3	E5	2	PHL3	70.8	0.015	-0.015	M	超差全扣
4	E6	2	PHL4	172.5	0.05	-0.05	M	超差全扣
5	A5	2	PHL4	销子转动一个循环			M	动态检验

装配分数 10

2018年中国技能大赛—第八届全国数控技能大赛数控车职工组评分表（样题）

模块号： 球盖

序号	图位	配分	尺寸				备注	
			直径/长度/Ra	基本尺寸	上偏差	下偏差	测量方法	评分标准
1	D6	0.85	M	30×1.5			M	超差全扣
2	D9	0.85	M	30×1.5			M	超差全扣
3	D5	0.85	Φ	90	-0.012	-0.034	CMM	超差全扣
4	D5	0.85	Φ	82	0	-0.022	CMM	超差全扣
5	D6	0.85	Φ	78	-0.03	-0.06	CMM	超差全扣
6	D6	0.85	Φ	68	0.03	0	CMM	超差全扣
7	D9	0.85	Φ	20	0.021	0	CMM	超差全扣
8	D9	0.85	Φ	38	-0.009	-0.034	CMM	超差全扣
9	D10	0.85	Φ	56	-0.03	-0.06	CMM	超差全扣
10	D10	0.85	Φ	62	0	-0.03	CMM	超差全扣
11	D10	0.85	Φ	66	-0.01	-0.029	CMM	超差全扣
12	D11	0.85	Φ	72	-0.03	-0.06	CMM	超差全扣
13	D11	0.85	Φ	84	-0.012	-0.034	CMM	超差全扣
14	D11	0.85	Φ	95	0	-0.022	CMM	超差全扣
15	B6	0.8	L	11	-0.006	-0.024	CMM	超差全扣
16	B6	0.8	L	6	0.016	0.004	CMM	超差全扣
17	B7	0.8	L	37	-0.025	-0.05	CMM	超差全扣
18	B7	0.8	L	21	0.028	0.007	CMM	超差全扣
19	B7	0.8	L	12	0.027	0	CMM	超差全扣
20	C7	0.8	L	4	-0.01	-0.022	CMM	超差全扣
21	B8	0.8	L	36	0	-0.025	CMM	超差全扣
22	B8	0.8	L	9	0	-0.015	CMM	超差全扣
23	B8	0.8	L	15	0.018	0	CMM	超差全扣
24	B8	0.8	L	3	0	-0.014	CMM	超差全扣
25	E7	0.8	L	12	0.018	0	CMM	超差全扣
26	F7	0.8	L	32	0.025	0	CMM	超差全扣
27	F8	0.8	L	22	0.028	0.007	CMM	超差全扣
28	F8	0.8	L	78	-0.03	-0.06	CMM	超差全扣
29	B8	0.775	Ra	0.6	0	-0.6	M	超差全扣
30	C6	0.775	Ra	0.4	0	-0.4	M	超差全扣
31	C10	0.775	Ra	0.8	0	-0.4	M	超差全扣
32	F9	0.775	Ra	0.6	0	-0.6	M	超差全扣
33	F11	0.85	◎	0.015			CMM	超差全扣
34	F10	0.85	//	0.02			CMM	超差全扣
35		3.1	主观评分					4级打分
总配分数		31						

2018年中国技能大赛——第八届全国数控技能大赛决赛

数控车职工组/教师组/学生组刀具清单

序号	描述	型号	备注
T1	80度外圆车刀(右手)	DCLNR2525M12-SE	刀杆及配用刀片
		CNMG120408-MF5,TP2501	
		CNMG120404-MF1,CP500	
		CNMG120408-MF1,CP500	
T2	35度外圆车刀(右手)	SVJBR2525M16-SE	刀杆及配用刀片
T3	35度外圆车刀(左手)	SVJBL2525M16-SE	
	VBMT160404-MF2,TP2501		
		VCGT160404F-AL,KX	
T4	D20内孔车刀	A20R-SCLCR09-SE	刀杆及配用刀片
T5	D16内孔车刀	A16Q-SCLCR09-SE	
		VBMT160404-MF2,TP2501	
		VCGT160404F-AL,KX	
T6	内孔螺纹车刀	SNR0016M16	刀杆及配用刀片
	1.5螺距,内螺纹车刀片	16NR1.5ISO,CP500	
T7	外螺纹车刀	CER2525M16QHD	刀杆及配用刀片
	1.5螺距,外螺纹车刀片	16ER1.5ISO,CP500	
T8	3mm宽15mm深切,外圆切槽刀杆	CFNR2525M03-SE	刀杆及配用刀片
T9	3mm宽25mm深切,外圆槽刀杆	CFTR2525M03-SE	
T10	3mm端面切槽刀(首下径D50-D80)	CGJR2525M03R080050-03-SE	
	槽刀片	LCMR160304-0300-FT,CP500	
	仿形刀片	LCMR1603M0-0300-MP,CP500	
	铝用仿形刀片	LCGF1603M0-0300-RP,883	
	铝用槽刀片	LCGF160302-0300-GS,883	
T11	内孔槽刀(3mm)	A16M-CGER1303-SE	刀杆及配用刀片
	钢铝通用切槽刀片	LCMF130304-0300-FT,CP500	
	铝用切槽刀片	LCGF130302-0300-GS,883	
	仿形刀片	LCMF1303M0-0300-MP,CP500	
T12	D20钻头	SD523-20-60-25R7	刀杆及配用刀片
	D20钻头中心刀片	SPGX0602-C1,T400D	
	D20钻头外圆刀片	SCGX060204-P1,DP3000	
T13	D6合金立铣刀	JE595060Z4.0-NXT-W	平底立铣刀