
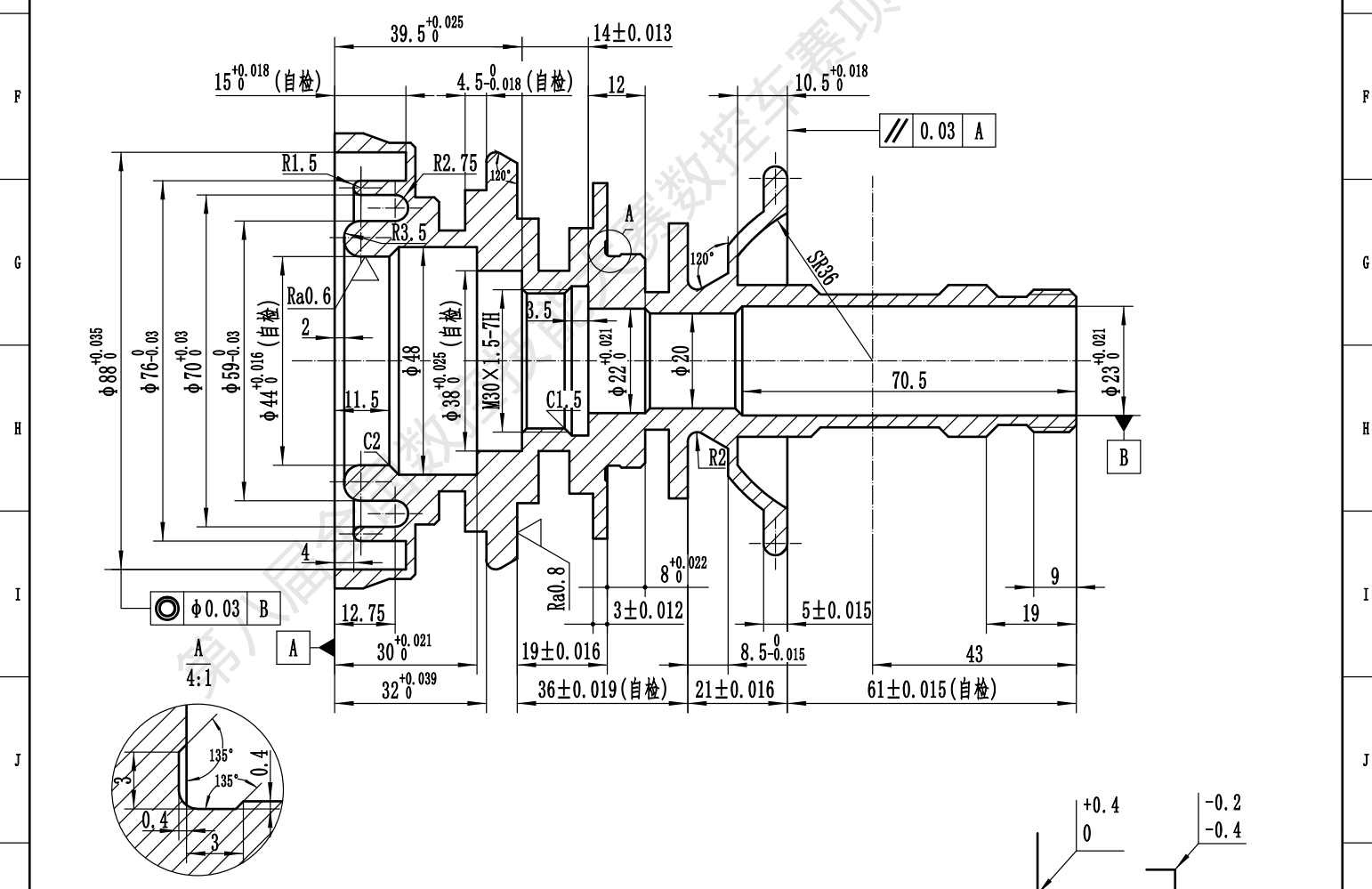
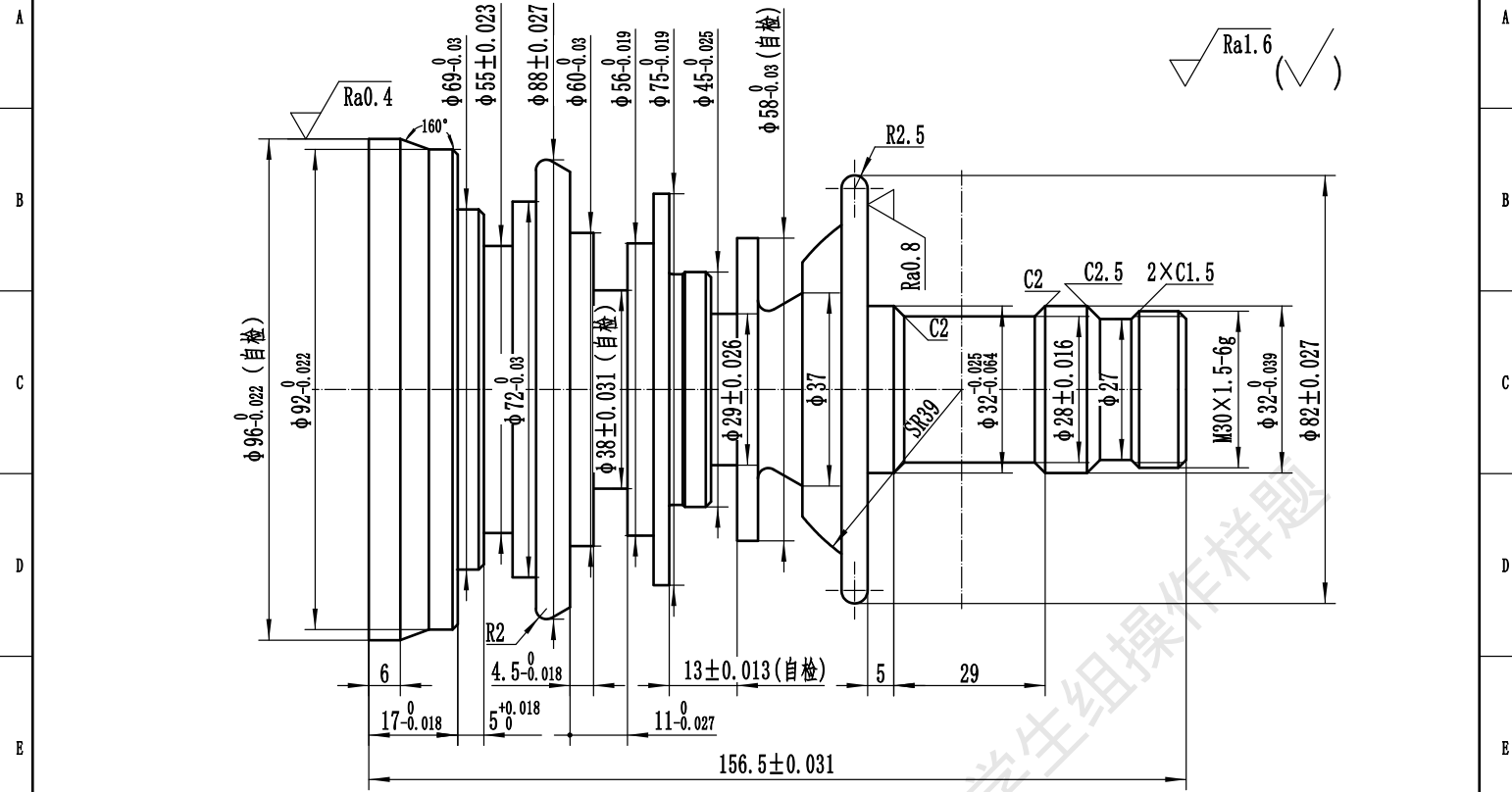


### 技术要求


1. 将独立赛件竖直放置于平板上，将三件批量赛同时放置在独立赛件内圆弧面处，利用第四件批量赛件旋入独立赛件后夹紧、固定另外三个批量赛件；
2. 完成装配后要确认结构稳定再放开手臂，以免赛件倾倒磕伤；
3. 四个批量赛件均需要与独立赛件螺纹配合连接并完成一次长度检测，共需要装配四次。
4. 装配时需要增加两位辅助人员配合完成。

2	XS-YT-2	批量赛件	4	
1	XS-YT-1	独立赛件	1	
序号	图号	名称	数量	备注
		 <b>2018年中国技能大赛</b> <b>—第八届全国数控技能大赛</b>	比例	1:1
			材料	
赛位		图号	XS-YT-0	
设备	数控车床	数控车项目学生组-样题-装配图	第 1 张	共 3 张

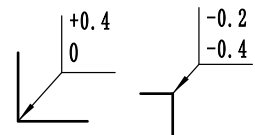
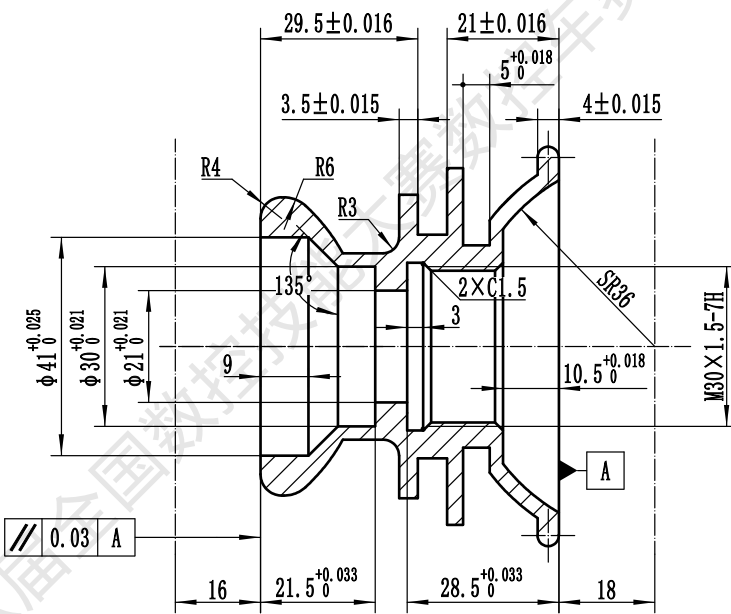
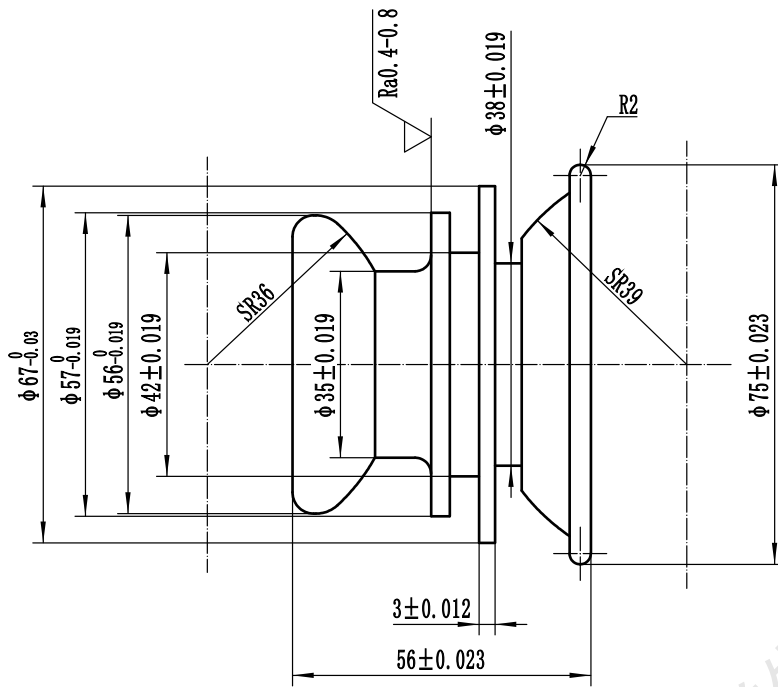


**技术要求:**

1. 未注倒角处按1×45°,锐边去毛刺(按图纸要求);
2. 未注公差按±0.1mm;
3. 未注圆弧处按R1;
4. 禁止使用锉刀、砂布等辅助工具修整工件表面。

		<b>2018年中国技能大赛</b> 第一届全国数控技能大赛		比例	1:1
				材料	2A12
赛位		图号	XS-YT-1		
设备	数控车床	数控车项目学生组-样题-独立赛件		第 2 张	共 3 张

$\sqrt{Ra1.6}$  (✓)



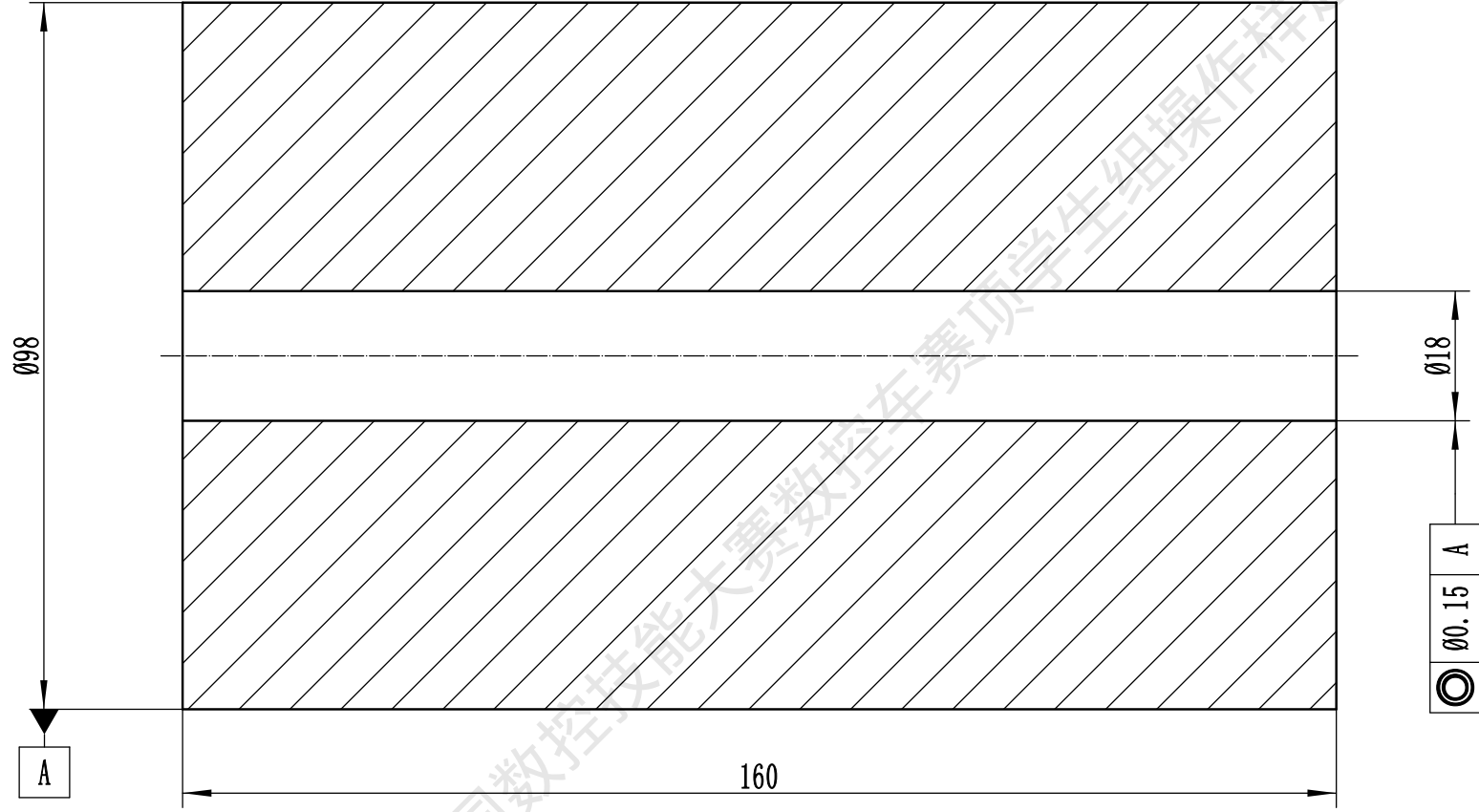
技术要求:

1. 未注倒角处按 $1 \times 45^\circ$ , 锐边去毛刺 (按图纸要求);
2. 未注公差按 $\pm 0.1mm$ ;
3. 未注圆弧处按R1;
4. 禁止使用锉刀、砂布等辅助工具修整工件表面。



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	45钢
图号	XS-YT-2
第 3 张	共 3 张



技术要求

1. 未注公差 $\pm 0.3\text{mm}$ ;
2. 锐角倒钝去毛刺。

 	
赛位	
设备	数控车

<h2>2018年中国技能大赛</h2> <h3>—第八届全国数控技能大赛</h3>	
数控车项目学生组-毛坯-独立赛件	

比例	1:1
材料	2A12
图号	XSZ-MP-DL
第 1 张	共 2 张

1

2

3

4

5

6

7

8

A

A

B

B

C

C

D

D

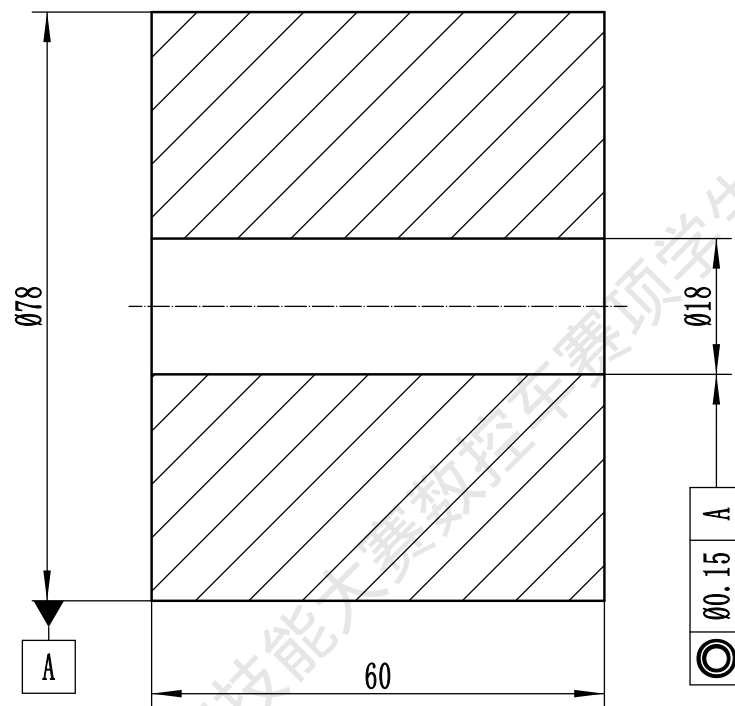
E

E

F

F

$\sqrt{\text{Ra}3.2}$   
( $\checkmark$ )



### 技术要求

1. 未注公差 $\pm 0.3\text{mm}$ ;
2. 锐角倒钝去毛刺;
3. 毛坯数量: 4件。



## 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

45钢

图号

XSZ-MP-PL

赛位

设备

数控车

数控车项目学生组-毛坯-批量赛件

第 2 张

共 2 张

1

2

3

4

5

6

7

8

2018年中国技能大赛—第八届全国数控技能大赛数控车学生组评分表（样题）

模块号： \_\_\_\_\_ 独立赛件 \_\_\_\_\_

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	A3	0.8	Φ	88	0.027	-0.027	M	超差全扣
2	C7	0.8	Φ	82	0.027	-0.027	M	超差全扣
3	C7	0.8	M	30×1.5			M	超差全扣
4	H3	0.8	M	30×1.5			M	超差全扣
5	C2	0.8	Φ	96	0	-0.022	CMM	超差全扣
6	C2	0.8	Φ	92	0	-0.022	CMM	超差全扣
7	A3	0.8	Φ	69	0	-0.03	CMM	超差全扣
8	A3	0.8	Φ	55	0.023	-0.023	CMM	超差全扣
9	C3	0.8	Φ	72	0	-0.03	CMM	超差全扣
10	A4	0.8	Φ	60	0	-0.03	CMM	超差全扣
11	A4	0.8	Φ	56	0	-0.019	CMM	超差全扣
12	C4	0.8	Φ	38	0.031	-0.031	CMM	超差全扣
13	A4	0.8	Φ	75	0	-0.019	CMM	超差全扣
14	A4	0.8	Φ	45	0	-0.025	CMM	超差全扣
15	A5	0.8	Φ	58	0	-0.03	CMM	超差全扣
16	C4	0.8	Φ	29	0.026	-0.026	CMM	超差全扣
17	C6	0.8	Φ	28	0.016	-0.016	CMM	超差全扣
18	C6	0.8	Φ	32	-0.025	-0.064	CMM	超差全扣
19	C7	0.8	Φ	32	0	-0.039	CMM	超差全扣
20	H1	0.8	Φ	88	0.035	0	CMM	超差全扣
21	H1	0.8	Φ	76	0	-0.03	CMM	超差全扣
22	H2	0.8	Φ	70	0.03	0	CMM	超差全扣
23	H2	0.8	Φ	59	0	-0.03	CMM	超差全扣
24	H2	0.8	Φ	44	0.016	0	CMM	超差全扣
25	H3	0.8	Φ	38	0.025	0	CMM	超差全扣
26	H4	0.8	Φ	22	0.021	0	CMM	超差全扣
27	H7	0.8	Φ	23	0.021	0	CMM	超差全扣
28	E3	0.8	L	17	0	-0.018	CMM	超差全扣
29	E3	0.8	L	5	0.018	0	CMM	超差全扣
30	E3	0.8	L	4.5	0	-0.018	CMM	超差全扣
31	E4	0.8	L	11	0	-0.027	CMM	超差全扣
32	E4	0.8	L	13	0.013	-0.013	CMM	超差全扣
33	E4	0.8	L	156.5	0.031	-0.031	CMM	超差全扣
34	F2	0.8	L	15	0.018	0	CMM	超差全扣
35	F3	0.8	L	39.5	0.025	0	CMM	超差全扣
36	F3	0.8	L	4.5	0	-0.018	CMM	超差全扣
37	F4	0.8	L	14	0.013	-0.013	CMM	超差全扣

2018年中国技能大赛—第八届全国数控技能大赛数控车学生组评分表（样题）

模块号： \_\_\_\_\_ 独立赛件 \_\_\_\_\_

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
38	F5	0.8	L	10.5	0.018	0	CMM	超差全扣
39	I3	0.8	L	30	0.021	0	CMM	超差全扣
40	J3	0.8	L	32	0.039	0	CMM	超差全扣
41	I4	0.8	L	19	0.016	-0.016	CMM	超差全扣
42	J4	0.8	L	36	0.019	-0.019	CMM	超差全扣
43	I4	0.8	L	3	0.012	-0.012	CMM	超差全扣
44	I4	0.8	L	8	0.022	0	CMM	超差全扣
45	I5	0.8	L	5	0.015	-0.015	CMM	超差全扣
46	I5	0.8	L	8.5	0	-0.015	CMM	超差全扣
47	J5	0.8	L	21	0.016	-0.016	CMM	超差全扣
48	J6	0.8	L	61	0.015	-0.015	CMM	超差全扣
49	B2	1.25	Ra	0.4	0	-0.4	M	超差全扣
50	G2	1.25	Ra	0.6	0	-0.6	M	超差全扣
51	B5	1.25	Ra	0.8	0	-0.8	M	超差全扣
52	I4	1.25	Ra	0.8	0	-0.8	M	超差全扣
53	I2	0.8	◎	0.03			CMM	超差全扣
54	F6	0.8	//	0.03			CMM	超差全扣
1	E6	2.5	PHL1	187.5	0.057	-0.057	M	超差全扣
2		2.5	PHL2	187.5	0.057	-0.057	M	超差全扣
3		2.5	PHL3	187.5	0.057	-0.057	M	超差全扣
4		2.5	PHL4	187.5	0.057	-0.057	M	超差全扣
1		5	主观评分					4级打分
总配分数		60						

2018年中国技能大赛—第八届全国数控技能大赛数控车学生组成绩统计表（样题）

模块号 批量赛件

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	C3	0.3	Φ	56	0	-0.019	M	超差全扣
2	C6	0.3	Φ	75	0.023	-0.023	M	超差全扣
3	H6	0.25	M	30×1.5			M	超差全扣
4	C2	0.3	Φ	67	0	-0.03	CMM	超差全扣
5	C2	0.3	Φ	57	0	-0.019	CMM	超差全扣
6	C3	0.3	Φ	42	0.019	-0.019	CMM	超差全扣
7	C4	0.3	Φ	35	0.019	-0.019	CMM	超差全扣
8	B4	0.3	Φ	38	0.019	-0.019	CMM	超差全扣
9	H2	0.3	Φ	41	0.025	0	CMM	超差全扣
10	H2	0.3	Φ	30	0.021	0	CMM	超差全扣
11	H3	0.3	Φ	21	0.021	0	CMM	超差全扣
12	E4	0.25	L	3	0.012	-0.012	CMM	超差全扣
13	E4	0.25	L	56	0.023	-0.023	CMM	超差全扣
14	F4	0.25	L	29.5	0.016	-0.016	CMM	超差全扣
15	F5	0.25	L	21	0.016	-0.016	CMM	超差全扣
16	F5	0.25	L	5	0.018	0	CMM	超差全扣
17	F4	0.25	L	3.5	0.015	-0.015	CMM	超差全扣
18	F5	0.25	L	4	0.015	-0.015	CMM	超差全扣
19	I4	0.25	L	21.5	0.033	0	CMM	超差全扣
20	I5	0.25	L	28.5	0.033	0	CMM	超差全扣
21	H5	0.25	L	10.5	0.018	0	CMM	超差全扣
22	B4	0.75	Ra	0.8	0	-0.4	M	超差全扣
23	I3	0.25	//	0.03			CMM	超差全扣
24		0.75	外观					
总配分数		7.5						



# 第八届全国数控技能大赛数控车学生组（样题）自检尺寸选手用表

场次 \_\_\_\_\_ 赛位 \_\_\_\_\_

## 第八届全国数控技能大赛数控车学生组（样题）自检尺寸选手用表

编号 \_\_\_\_\_（加密区域选手严禁填写） 项目 \_\_\_\_\_ 自检尺寸 日期 \_\_\_\_\_

序号	图位	配分	自检要素				选手检测	
			直径/长度	检测尺寸	上偏差	下偏差	直径/长度/Ra	选手检测值
1	C2	0.5	Φ	96	0	-0.022	Φ	
2	C4	0.5	Φ	38	0.031	-0.031	Φ	
3	A5	0.5	Φ	58	0	-0.03	Φ	
4	H2	0.5	Φ	44	0.016	0	Φ	
5	H3	0.5	Φ	38	0.025	0	Φ	
6	E4	0.5	L	13	0.013	-0.013	L	
7	F2	0.5	L	15	0.018	0	L	
8	F3	0.5	L	4.5	0	-0.018	L	
9	J4	0.5	L	36	0.019	-0.019	L	
10	J6	0.5	L	61	0.015	-0.015	L	
总配分数		5						

尺寸录入裁判员签字: \_\_\_\_\_

检测裁判长签字: \_\_\_\_\_

2018年中国技能大赛—第八届全国数控技能大赛数控车学生组成绩统计表（样题）

项目 职业素养 场次          赛位         

序号	配分	评判要素	裁判员评判成绩 (0 to 10)					得分
			1	2	3	4	5	
1	0.4	工具、量具、刀具分区摆放						
2	0.4	工具摆放整齐、规范、不重叠						
3	0.4	量具摆放整齐、规范、不重叠						
4	0.4	刀具摆放整齐、规范、不重叠						
5	0.5	防护镜佩戴规范						
6	0.5	工作服、工作帽、工作鞋穿戴规范						
7	0.4	赛后现场清理、清洁及其它						
8	2	现场表现						
			签字	签字	签字	签字	签字	

	5	配分数		得分
--	---	-----	--	----

检测裁判长签字： \_\_\_\_\_

## 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