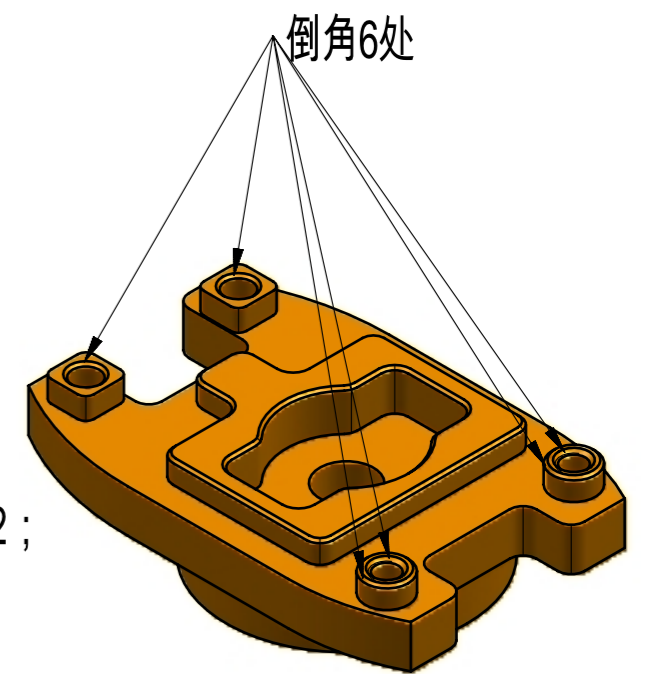
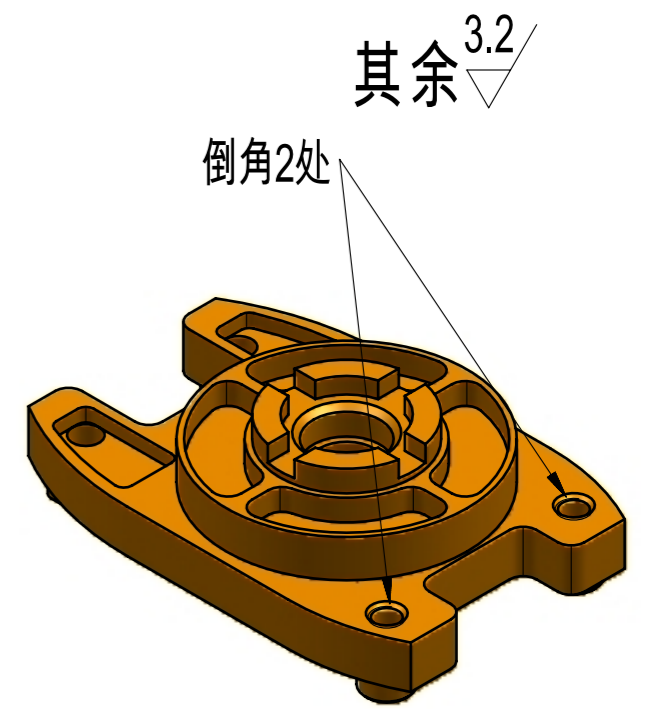
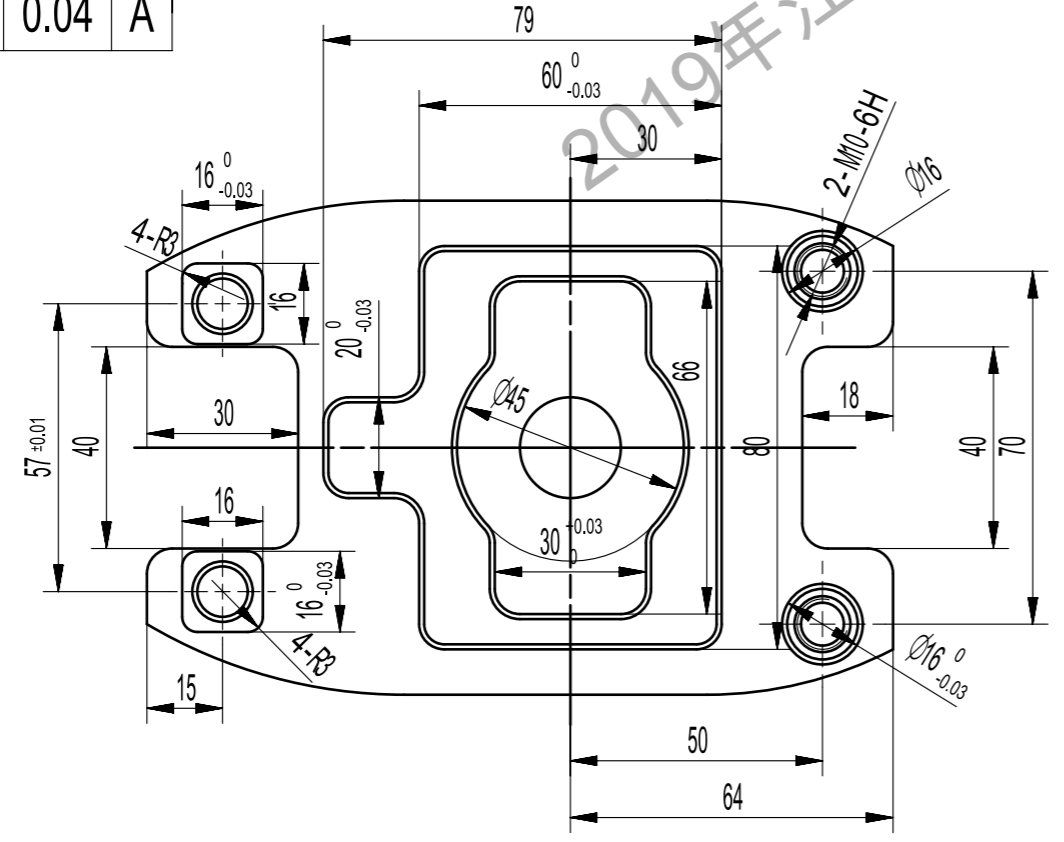


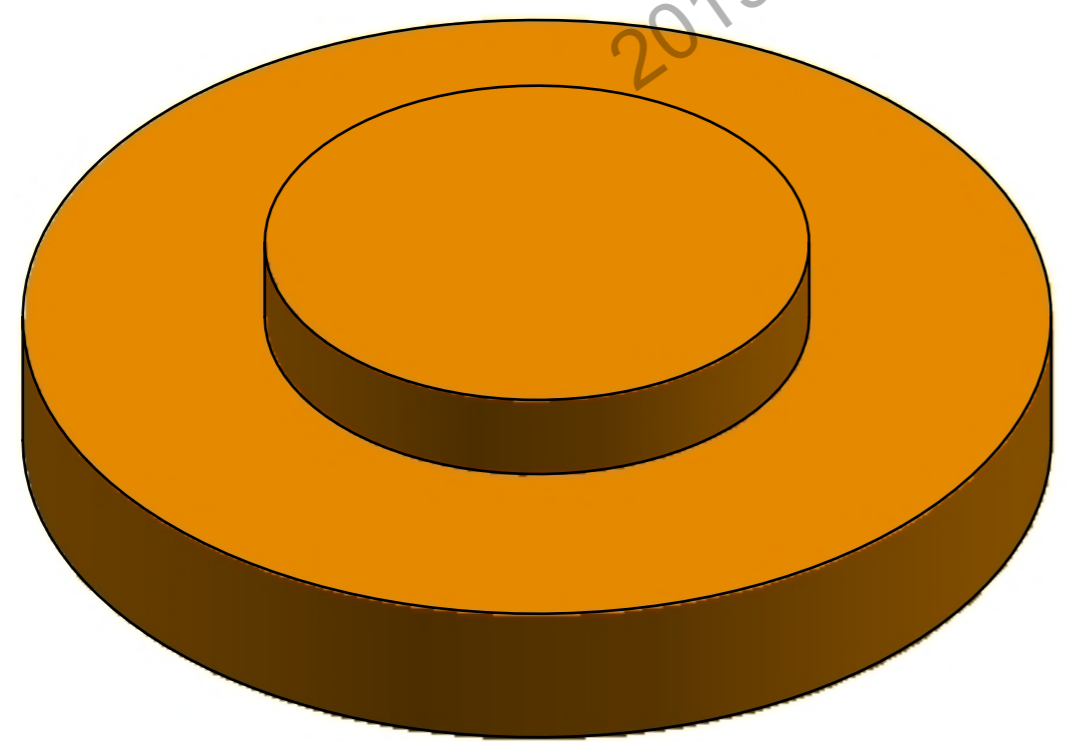
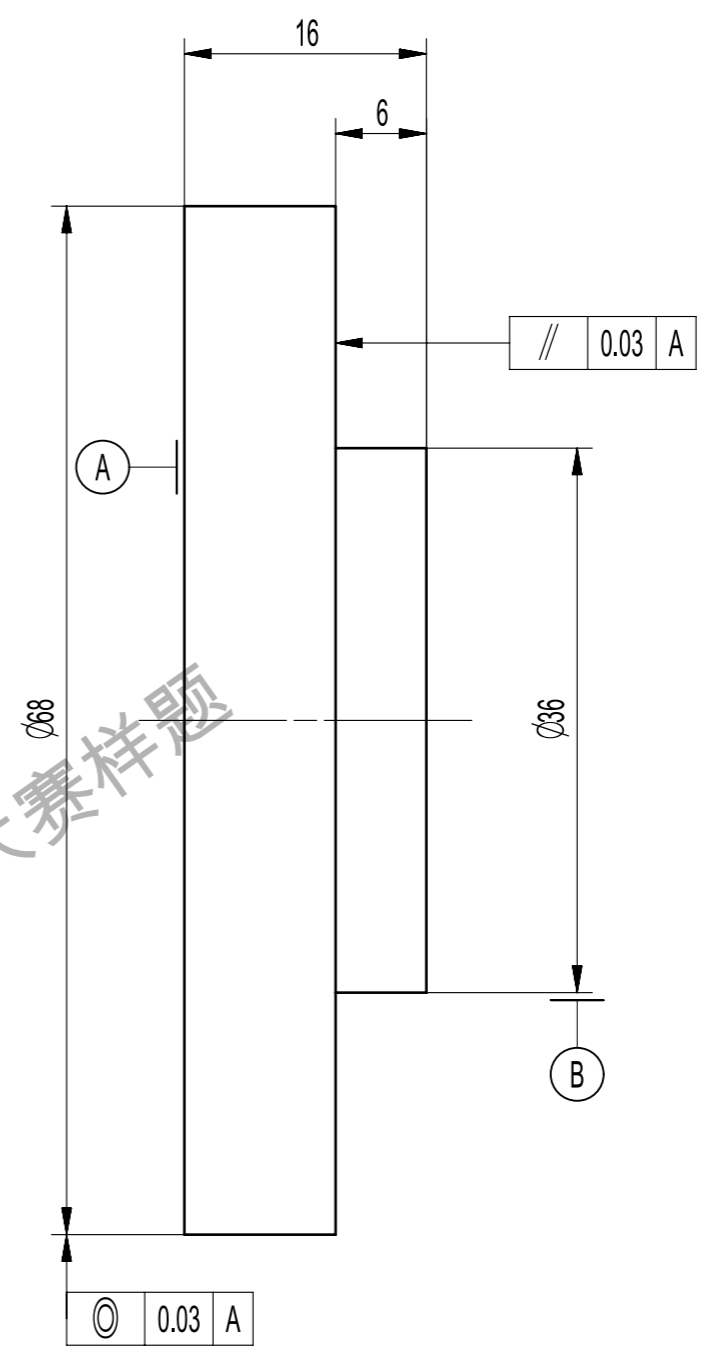
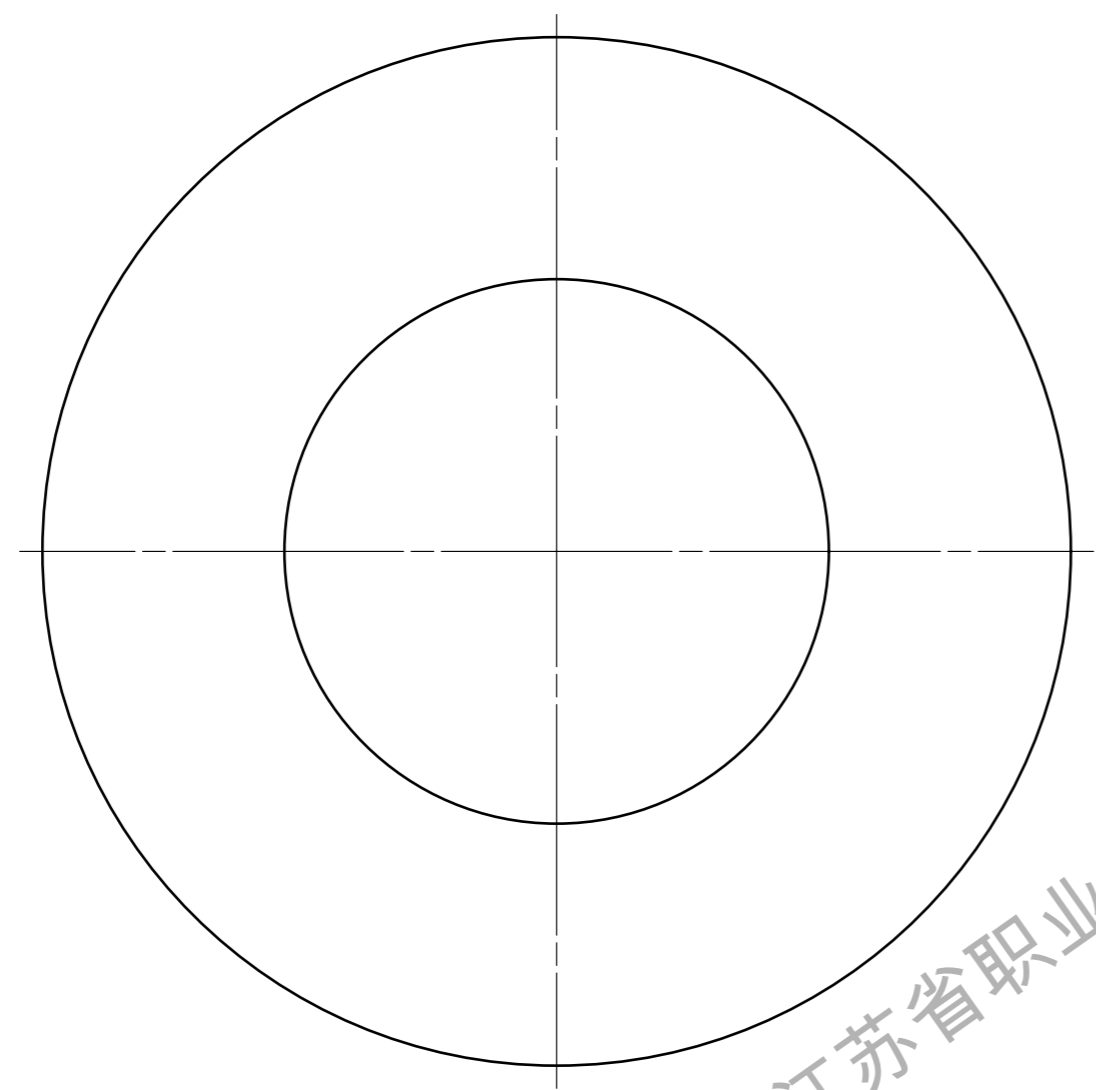
0.04 A



技术要求:

- 1、未注尺寸公差为 $0-60\pm 0.1\text{mm}$ ， 60mm 以上 ± 0.2 ；
- 2、未注角度公差 $\pm 0.2^\circ$ ；
- 3、未注倒角 $C1$ 、未注圆角 $R5$ 、锐角倒钝；
- 4、表面不得有夹痕碰磕；

					基础件			数控铣加工高职、教师组		
								图样标记	重量	比例
标记	处数	更改文件号	签字	日期	材料: 45 规格: 150x100x48±0.1, 六面垂直度0.04			共 页		
设计								第 页		
校对								2019年江苏省职业学校技能大赛		
审核										
批准										



- 技术要求：
- 1、尺寸公差为±0.1;
 - 2、另准备铝板80x80x20一块，可根据需要自行加工形状；
 - 3、选手自带：内六角圆柱体螺钉M8x15 GB/T70.1-2000，2个；
 - 4、选手自带：带螺纹圆柱销8x15 GB/T120.1-2000，2个；
 - 5、锐角倒钝;表面不得有夹痕及磕碰；

借通用件登记
描图
校描
旧底图总号
签字
日期

					件2:批量件毛坯(4件)	数控铣加工技术赛项 (高职教师组)		
						图样标记	重量	比例
标记	处数	更改文件号	签字	日期				
设计		yq1			共 页			
校对					第 页			
审核					2019年江苏省职业学校技能大赛			
批准					材料：2A12			

**2019年江苏省职业学校技能大赛
数控铣加工技术赛项(教师组)评分表汇总**

工件编号			
------	--	--	--

基础件	
配分	实际得分
53	0.00

批量件	
配分	实际得分
42	0.00

装配得分	
配分	实际得分

模块二职业素养	
配分	实际得分
5	0.00

总配分	100
-----	-----

总成绩	0.00
-----	------

D-次要尺寸											
1	0.2	B2	长度	35	0.1	-0.1	35.1	34.9		0	
2	0.2	C2	直径	47	0.1	-0.1	47.1	46.9		0	
3	0.2	B3	长度	4	0.1	-0.1	4.1	3.9		0	
4	0.2	B3	长度	4	0.1	-0.1	4.1	3.9		0	
5	0.2	B3	半径	4	0.1	-0.1	4.1	3.9		0	
6	0.2	B3	长度	4	0.1	-0.1	4.1	3.9		0	
7	0.2	C3	长度	10	0.1	-0.1	10.1	9.9		0	
8	0.2	C3	长度	10	0.1	-0.1	10.1	9.9		0	
9	0.2	C3	长度	10	0.1	-0.1	10.1	9.9		0	
10	0.2	C3	角度	10	0.1	-0.1	10.1	9.9		0	
11	0.2	D2	长度	10	0.1	-0.1	10.1	9.9		0	
12	0.2	H2	长度	57	0.1	-0.1	57.1	56.9		0	
13	0.2	H2	长度	40	0.1	-0.1	40.1	39.9		0	
14	0.2	H2	长度	16	0.1	-0.1	16.1	15.9		0	
15	0.2	H2	长度	30	0.1	-0.1	30.1	29.9		0	
16	0.2	J2	长度	16	0.1	-0.1	16.1	15.9		0	
17	0.2	J2	长度	15	0.1	-0.1	15.1	14.9		0	
18	0.2	G3	长度	19	0.1	-0.1	19.1	18.9		0	
19	0.2	H3	直径	45	0.1	-0.1	45.1	44.9		0	
20	0.2	H3	长度	66	0.2	-0.2	66.2	65.8		0	
21	0.2	G3	长度	30	0.1	-0.1	30.1	29.9		0	
22	0.3	H4	长度	15	80	-0.1	95	14.9		0	
23	0.2	H4	长度	18	0.1	-0.1	18.1	17.9		0	
24	0.2	J4	长度	40	0.1	-0.1	40.1	39.9		0	
25	0.2	J4	长度	70	0.2	-0.2	70.2	69.8		0	
26	0.2	H4	直径	16	0.1	-0.1	16.1	15.9		0	
27	0.3	E5	长度	5	0.1	-0.1	5.1	4.9		0	
28	0.3	H4	长度	64	0.2	-0.2	64.2	63.8		0	
29	0.5	C6	倒角	C2	2.5	0	OK	NO		0	
小计	6.4									0	

客观评判小计 (A-D)											
合计	49.90										

E-主观评判											
					1	2	3	4	5		
1	1.6	倒角(机倒, 共8处, 每处0.2)								0	
2	0.5	锐角倒钝(手倒)								0	
3	0.5	外观质量Ra3.2(缺陷)								0	
4	0.5	零件完整								0	
小计	3.1									0	

单件总配分	单件总得分
53.00	0

				裁判员1		
				裁判员2		
				裁判长		

**2019年江苏省职业学校技能大赛
数控铣加工技术赛项(教师组)评分表-批量件**

工件编号		试题图号			成绩小计	
------	--	------	--	--	------	--

序号	配分	方位	尺寸类型	公称尺寸	上偏差	下偏差	上极限尺寸	下极限尺寸	件1实际尺寸	得分	件2实际尺寸	得分	件3实际尺寸	得分	修正值
A-主要尺寸										允差			0.003		
1	1														
2	1														
3	1.2														
4	1														
5	1														
6	1														
7	1														
8	1														
9	1														
小计	9.2														

B-表面质量															
1	0.5	A-A	表面质量	Ra 3.2	3.2	0.00	3.2	0.00							
1	0.5		表面质量	Ra 6.3	3.2	0.00	3.2	0.00							
小计	1														

C-未注公差尺寸															
1	0.3														
2	0.3														
3	0.3														
4	0.3														
5	0.3														
6	0.3														
7	0.3														
8	0.3														
9	0.3														
10	0.3														
11	0.3														
小计	3.3														

客观评判小计 (A-C)															
合计	13.5									0		0		0	

D-主观评判-件1												
					1	2	3	4	5			
1	0.25	外观(缺陷)										
2	0.25	赛件完整										
小计	0.5											

D-主观评判-件2												
					1	2	3	4	5			
1	0.25	外观(缺陷)										
2	0.25	赛件完整										
小计	0.5											

D-主观评判-件3												
					1	2	3	4	5			
1	0.25	外观(缺陷)										
2	0.25	赛件完整										
小计	0.5											

件1			
配分	得分	是否合格\废品	计分
14			

件2			
配分	得分	是否合格\废品	计分
14			

件3			
配分	得分	是否合格\废品	计分
14			

批量件以尺寸合格作为得分依据，零件尺寸、质量达到图纸要求即为合格，予以计分。

重要尺寸超差或者轮廓方位错误引起报废该件计0分。

批量件每件配分14分，全部尺寸和表面质量合格为合格件，合格零件得分为14分，并加单件分数20%(2.8分)。

批量总配分	批量总得分
42.00	

		裁判员1		
		裁判员2		
		裁判长		

**2019年江苏省职业学校技能大赛
数控铣加工技术赛项(教师组)评分表-职业素养**

工件编号		试题图号		成绩小计	0
------	--	------	--	------	---

A-职业素养										
1	3	安全防护用品记录							0	
3	2	物品排放记录							0	
3	0	安全文明操作规范							0	
小计	5								0	

职业素养总配分	职业素养总得分
5.00	

			裁判员1		
			裁判员2		
			裁判长		