

2014 年全国职业院校技能大赛

中职组数控铣加工技术赛项评分表（样题 1）参考

一、样题件 1 参考评分表

编号					图号	SX01-01		零件名称	样题 1—零件 1		
序号	尺寸类型	图位	配分	尺寸类型	基本尺寸	上偏差	下偏差	实测值（允差=0.003）	得分	测量方法	评分标准
1	主要尺寸	B1	0.8	L	10	0.022	0			CMM	超差全扣
2		B2	0.8	L	10	0.022	0			CMM	超差全扣
3		B1	0.8	2×Φ	10	0.015	0			CMM	超差全扣
4		B2	0.8	L	70	0.015	-0.015			CMM	超差全扣
5		C4	0.8	L	40	0.039	0			CMM	超差全扣
6		C3	0.8	L	30	0	-0.033			CMM	超差全扣
7		D1	0.8	L	98	0	-0.054			CMM	超差全扣
8		D2	0.8	L	10	0	-0.022			CMM	超差全扣
9		D4	0.8	L	38	0.062	0			CMM	超差全扣
10		D4	0.8	L	44	0.031	-0.031			CMM	超差全扣
11		E2	0.8	L	78	0	-0.046			CMM	超差全扣
12		B5	0.8	L	22	0.026	-0.026			CMM	超差全扣
13		B5	0.8	L	10	0.018	-0.018			CMM	超差全扣
14		C4	0.8	SR	17.5	0.1	0			CMM	超差全扣
15		C5	0.8	Φ	16	0.027	0			CMM	超差全扣
16		C5	0.8	Φ	20	0.033	0			CMM	超差全扣
17		D4	0.8	L	10	0.022	0			CMM	超差全扣
18		D5	0.8	L	6	0.03	0			CMM	超差全扣
19		D6	0.8	L	40	0	-0.39			CMM	超差全扣
20		D8	0.8	Φ	25	0.033	0			CMM	超差全扣
21		D8	0.8	L	12	0.027	0			CMM	超差全扣
22		D9	0.8	L	36	0.039	0			CMM	超差全扣
23		G2	0.8	Φ	25	0.013	0			CMM	超差全扣
24		C3	1	2×M	10					M	超差全扣
25		D8	1	2×M	6					M	超差全扣
26		D5	0.8	//	0.06					CMM	超差全扣
27		E4	0.8	≡	0.04					CMM	超差全扣
	本项配分		22								
1	次要	B3	0.4	L	12	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
2		B2	0.4	L	40	0.05	-0.05			CMM	超差全扣

二、样题件 1 完整度参考评分表

序号		所占分值	评分内容
1		1.5	机床（加工）倒角
2		0.5	手工倒角
3		1	无夹伤、碰伤、划痕
4		1.5	外形轮廓完成度、图纸相符度
5		0.5	其余表面粗糙度度
	本项配分	5	

三、样题件 2 参考评分表

编号					图号	SX01-02		零件名称	样题 1—零件 2		
序号	尺寸类型	图位	配分	尺寸类型	基本尺寸	上偏差	下偏差	实测值（允差=0.003）	得分	测量方法	评分标准
1	主要尺寸	A4	1	角度	3.5	0.25	-0.25			CMM	超差全扣
2		B3	1	L	80	0	-0.046			CMM	超差全扣
3		B4	1	2×Φ	10	0.022	0			CMM	超差全扣
4		C1	1	L	50	0	-0.039			CMM	超差全扣
5		D1	1	L	118	0	-0.054			CMM	超差全扣
6		D1	1	L	58	0.037	-0.037			CMM	超差全扣
7		D2	1	2×	10	0.022	0			CMM	超差全扣
8		E2	1	2×	8	0	-0.022			CMM	超差全扣
9		E3	1	2×	28	0	-0.033			CMM	超差全扣
10		E3	1	3×	50	0.062	0			CMM	超差全扣
11		B5	1	L	8	0.036	0			CMM	超差全扣
12		B6	1	L	8	0	-0.036			CMM	超差全扣
13		C5	1	Φ	16	0.027	0			CMM	超差全扣
14		C6	1	Φ	24	0.035	0			CMM	超差全扣
15		D5	1	Φ	18	0.018	0			CMM	超差全扣
16		B8	1	2×	50	0	-0.04			CMM	超差全扣
17		B9	1	L	8	0.036	0			CMM	超差全扣
18		C9	1	L	50	0.04	0			CMM	超差全扣
19		C9	1	2×	8	0	-0.036			CMM	超差全扣
20		D8	1	L	22	0.035	0			CMM	超差全扣
21		C4	1	2×M	10					M	超差全扣
22		C7	1	◎	0.025					CMM	超差全扣
23		F2	1	//	0.06					CMM	超差全扣
	本项配分		23								
1	次要	A1	0.5	L	3.5	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
2		C4	0.5	L	30	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
3		B3	0.5	L	58	0.06	-0.06			CMM	超差全扣

4	尺寸	D3	0.5	L	5	0.1	0			CMM	超差全扣
5		D2	0.5	L	15	0.1	0			CMM	超差全扣
6		E2	0.5	L	15	0	-0.1			CMM	超差全扣
7		D4	0.5	2×R	150	0.5	0			CMM	超差全扣
8		D4	0.5	L	6	0.1	0			CMM	超差全扣
9		B6	0.5	L	28	0.042	-0.042			CMM	超差全扣
10		B5	0.5	L	5	0.075	0			CMM	超差全扣
11		C6	0.5	L	10	0.058	0			CMM	超差全扣
12		D6	0.5	L	8	0.058	0			CMM	超差全扣
13		D6	0.5	L	10	0	-0.058			CMM	超差全扣
14		B9	0.5	L	98	0	-0.087			CMM	超差全扣
15		C7	0.5	Φ	10	0	-0.058			CMM	超差全扣
16		D9	0.5	L	70	0.06	-0.06			CMM	超差全扣
17		D8	0.5	L	12	0	-0.07			CMM	超差全扣
18		D9	0.5	Φ	30	0.052	0			CMM	超差全扣
19		E9	0.5	L	70	0	-0.074			CMM	超差全扣
20		E9	0.5	L	98	0	-0.087			CMM	超差全扣
21		F1	0.5	L	8	0	-0.058			CMM	超差全扣
22		G2	0.5	L	8	0.058	0			CMM	超差全扣
23		G2	0.5	L	9	0.058	0			CMM	超差全扣
24		G4	0.5	L	6	0	-0.048			CMM	超差全扣
	本项配分		12								
1	表面质量	E1	1	Ra	1.6					粗糙度仪	超差全扣
2		D5	1	Ra	1.6					粗糙度仪	超差全扣
3		F1	1	Ra	3.2					粗糙度仪	超差全扣
4		G2	1	Ra	3.2					粗糙度仪	超差全扣
5		B6	1	Ra	3.2					粗糙度仪	超差全扣
	本项配分		5								
总配分数			40						总得分数		

四、样题件 2 完整度参考评分表

序号	所占分值	评分内容
1	1.5	机床（加工）倒角
2	0.5	手工倒角

3		1	无夹伤、碰伤、划痕
4		1.5	外形轮廓完成度、图纸相符度
5		0.5	其余表面粗糙度
	本项配分	5	

五、职业素养评分参考

序号		配分	考核内容
1		0.8	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		1	防护镜佩戴规范
6		1	工作服、工作帽、工作鞋穿戴规范
7		1	赛后现场清理、清洁
	本项配分	5	

六、选手自检项目评分参考（件 1、件 2 各 5 个自测尺寸）

序号	图位	配分	三坐标检测尺寸	检测尺寸	上偏差	下偏差	选手检测	实测值 (允差=0.004)	误差值	实际得分	测量方法	件号	评分标准
1	E2	1	78				L				M	件 1	超差全扣
2	G2	1	25				Φ				M	件 1	超差全扣
3	D5	1	18				Φ				M	件 2	超差全扣
4	B3	1	80				L				M	件 2	超差全扣
5	B6	1	8				L				M	件 2	超差全扣
	单项配分	5											

注：以上只是参考，具体评分标准以比赛试卷为准。