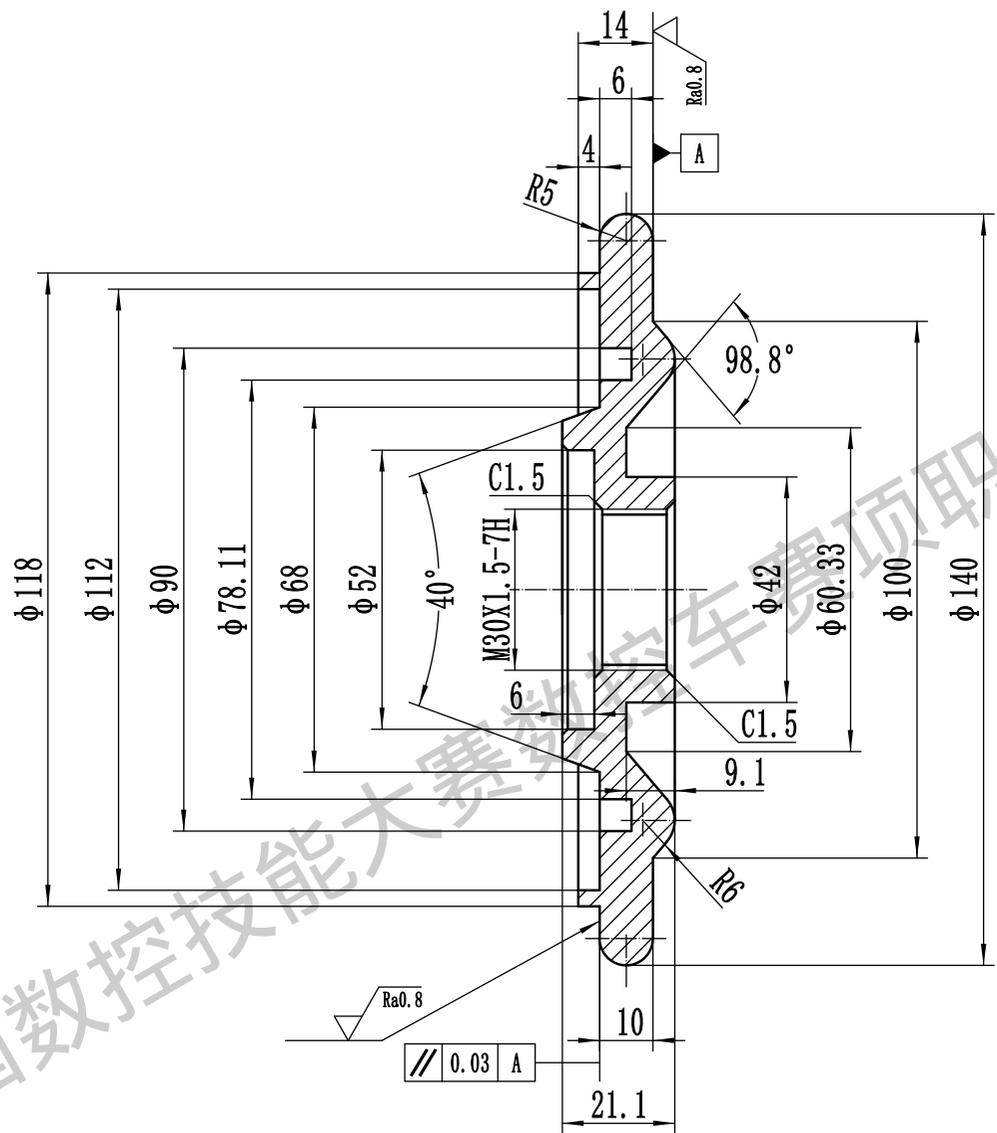


### 技术要求

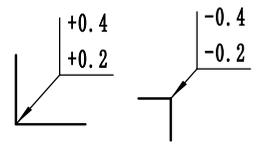
将轴、套和盘三个零件装配在一起，保证装配图技术要求。

		<b>2016中国技能大赛</b> 第七届全国数控技能大赛		比例	1:1
				材料	45钢
姓名	大赛组委会	图号	ZG-YT-ZPT		
设备	车削中心	数控车项目职工组—样题—装配图		第 1 张	共 1 张

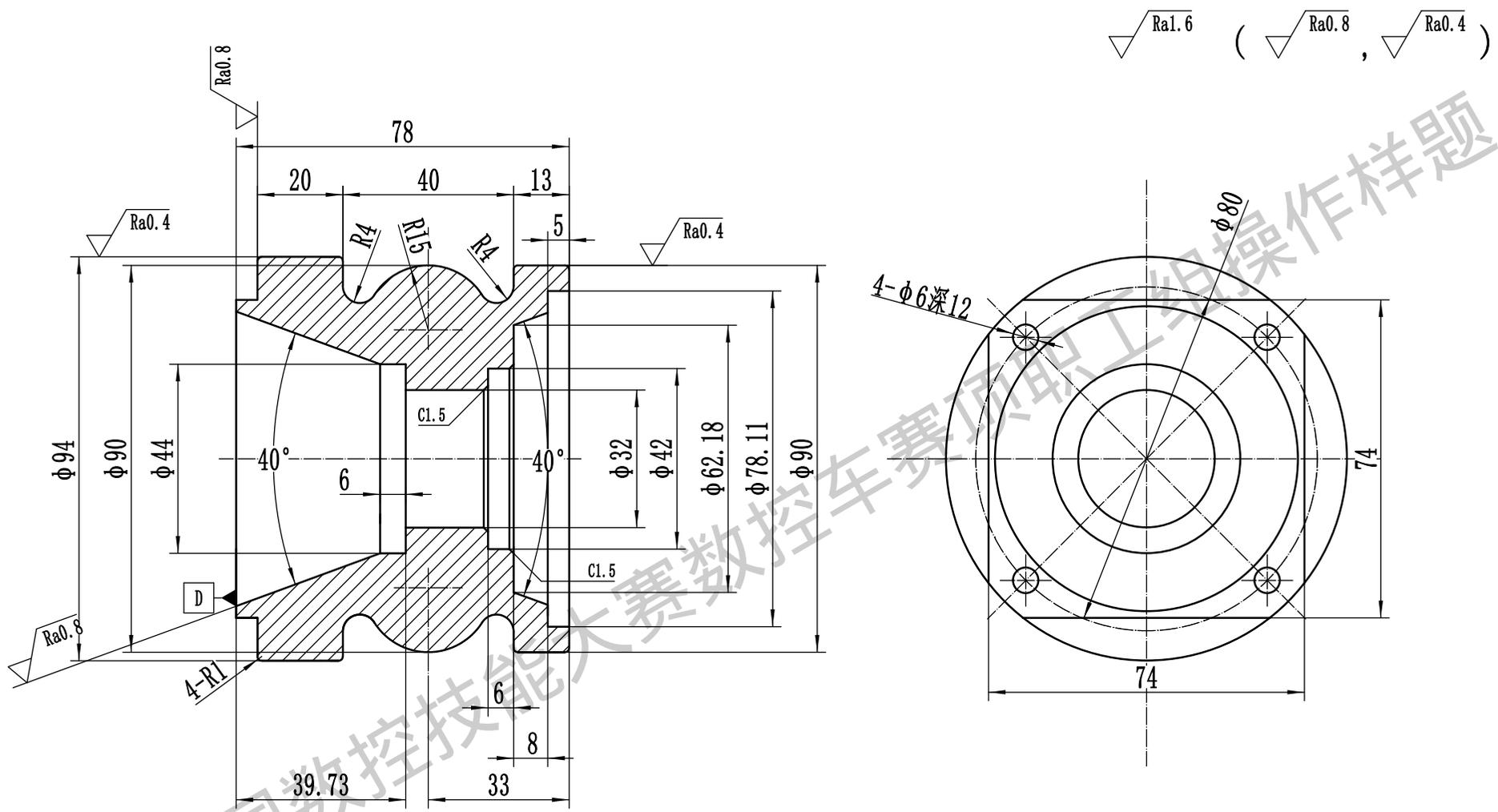


$\sqrt{Ra1.6}$  ( $\sqrt{Ra0.8}$ )

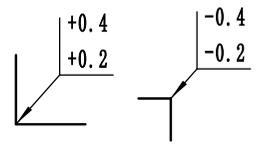
- 技术要求:
1. 未注倒角按1X45°
  2. 未注圆角按R1
  3. 未注公差按±0.1mm
  4. 锐角倒钝去毛刺



 	<b>2016中国技能大赛</b> 第七届全国数控技能大赛		比例	1:1
			材料	45钢
姓名	大赛组委会	图号	ZG-YT-M1	
设备	车削中心	数控车项目职工组一样题一模块1	第 1 张	共 1 张



- 技术要求:
1. 未注倒角按1X45°
  2. 未注圆角按R1
  3. 未注公差按±0.1mm
  4. 锐角倒钝去毛刺



 	<b>2016中国技能大赛</b> 第七届全国数控技能大赛		比例	1:1
			材料	45钢
姓名	大赛组委会	图号	ZG-YT-M2	
设备		数控车项目职工组-样题-模块2	第 1 张	共 1 张





1

2

3

4

A

B

C

D

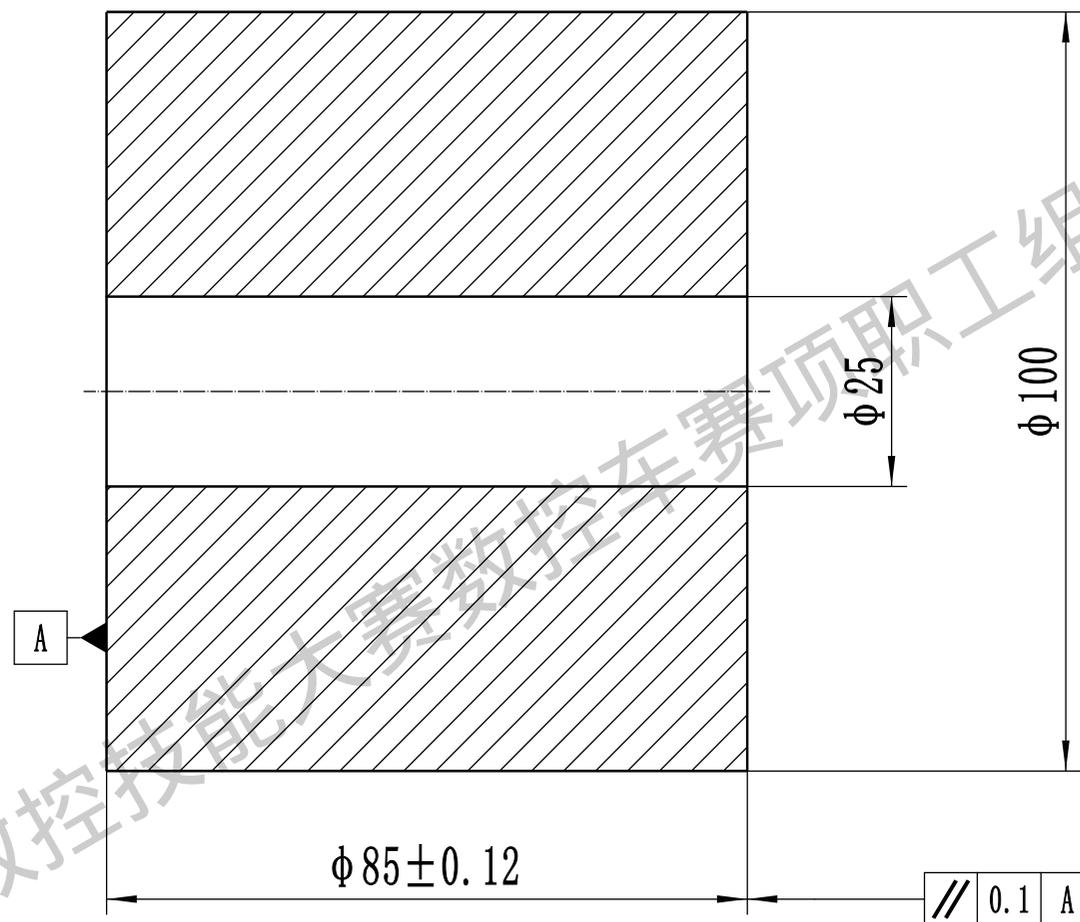
A

B

C

D

Ra3.2



技术要求:

1. 外圆去氧化皮
2. 两端面粗加工
3. 未注公差按 $\pm 0.1\text{mm}$



2016中国技能大赛

第七届全国数控技能大赛

比例

1:1

材料

45钢

图号

ZG-YT-M2BLK

姓名

大赛组委会

设备

车削中心

数控车项目职工组-样题-模块2毛坯

第 1 张

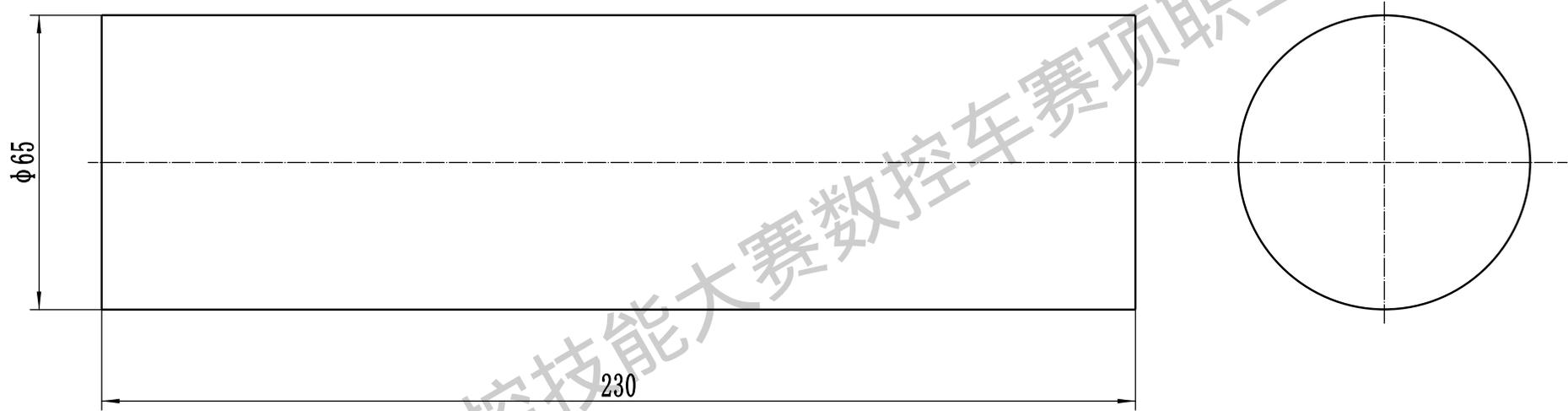
共 1 张

1

2

3

4



技术要求:

1. 外圆去氧化皮
2. 两端面粗加工
3. 未注公差按±0.1mm

		<b>2016中国技能大赛</b> 第七届全国数控技能大赛		比例	1:1
				材料	45钢
姓名	大赛组委会	图号	ZG-YT-M3BLK		
设备	车削中心	数控车项目职工组-样题-模块3毛坯		第 1 张	共 1 张



**2016 年中国技能大赛**  
**——第七届全国数控技能大赛数控车赛项**

**职工组参赛选手物品发放一览表**

日 上午/下午		工种:	决赛编号:		姓名:	
序号	名称		数量 (个人)	领 ✓	还 ✓	备注
(一) 文件清单						
1	参赛选手物品发放一览表		1 份			现场发放
2	图纸 (不含评分标准)		1 份			现场发放
3	草稿纸		1			赛场提供
4	U 盘		1			现场发放
(二) 毛坯清单						
1	盘类零件毛坯 (45 钢)		1			现场发放
2	套类零件毛坯 (45 钢)		1			现场发放
3	轴类零件毛坯 (45 钢)		1			现场发放

(三) 刀具清单					
序号	名称	型号	数量	备注	提供 厂家
1	80 度外圆刀体	DCLNL2525M12-M	1	左手刀体	山高
	刀片	CNMG120408-MF5,TP2501	1	钢件, 粗加工 R0.8	山高
	刀片	CNMG120404-MF1,CP500	1	钢件, 精加工 R0.4	山高
2	35 度右手外圆刀体	SVLBR2525M16	1	右手刀体	山高
	刀片	VBMT160404-MF2,TP2501	1	钢件加工, R0.4	山高
	刀片	VCGT160404F-AL,KX	1	铝件加工, R0.4	山高
3	35 度左手外圆刀体	SVLBL2525M16	1	左手刀体	山高
	刀片	VBMT160404-MF2,TP2501	1	钢件加工, R0.4	山高
	刀片	VCGT160404F-AL,KX	1	铝件加工, R0.4	山高
4	外圆切槽刀体 4mm	CFMR2525M04	1	切深 20mm	山高
	刀片	LCMR160404-0400-FT,CP500	1	4mm 切槽刀片, 通用	山高
5	外圆切槽刀体 3mm	CFTR2525M03	1	切深 20mm	山高
	刀片	LCMR160304-0300-FT,CP500	1	3mm 切槽刀片, 通用	山高
6	R1.5mm 圆弧切刀刀体	CFTR2525M03	1	刀体同第 5 项相同的刀体	山高
	刀片	LCMR1603M0-0300-MP,CP500	1	R1.5 球头刀片	山高
7	内孔刀体 (孔深 60mm)	A16Q-SCLCR09	1	最小镗直径 22	山高
	刀片	CCMT09T304-F1,TP2501	1	钢件加工, R0.4	山高



**2016 年中国技能大赛**  
**——第七届全国数控技能大赛数控车赛项**

	刀片	CCGT09T304F-AL,KX	1	铝件加工, R0.4	山高
8	内孔刀体 (孔深 70mm)	A20R-SCLCR09 CCMT09T304-F1,TP2501	1	最小镗直径 25, 建议使用第 7 项刀具	山高
	刀片	CNMG120408-MF5,TP2501	1	钢件, 粗加工 R0.8	山高
	刀片	CNMG120404-MF1,CP500	1	钢件, 精加工 R0.4	山高
9	内孔切槽刀体 (孔深 60mm)	A20R-CGHR1902	1		山高
	刀片	LCMF190202-0200-FT,CP500	1	2mm 槽刀片	山高
10	内孔螺纹刀体 (孔深 70mm)	SNR0016M16	1	最小孔径 24mm	山高
	刀片	16NR1.5ISO,CP500	1	螺距 1.5mm	山高
11	外螺纹刀体	CER2525M16QHD	1	刀体 25X25	山高
	刀片	16ER1.5ISO,CP500	1	螺距 1.5	山高
12	4mm 端面槽刀	CFIR2525M04L100070	1	加工直径 70-100, 切深 12mm	山高
	刀片	LCMR160404-0400-FT,CP500	1	4mm 切槽刀片, 通用	山高
13	直径 10mm 整体合金铣刀	JS554100E2R050.0Z4-SIRA	1		山高
14	3mm 端面槽刀及刀片	FR2525M-V21 V21-COR1303L060043 LCMR130304-0300-FT,CP500	1	加工直径 43-60, 加工槽深 18;mm 以下。建议采用第 12 项。	山高
15	3mm 内沟槽刀	A20R-CGFR1303 LCMR130304-0300-FT,CP500	1		山高
16	A2 中心钻	高速钢刀具大赛提供	1		山高
17	Φ6 钻头	高速钢刀具大赛提供	1		山高

(四) CH50C 车削中心 VDI40X12 刀盘刀具附件清单

序号	名称	型号	数量	备注	提供厂家
1	轴向钻铣刀座	DA40548032	1 套	EVERMORE(含专用扳手)	宝鸡机床
2	径向钻铣刀座-后缩型	DA4054803290	1 套	EVERMORE(含专用扳手)	
3	反向右手短车刀夹	B3-40X25	4 套	EVERMORE	
4	镗孔刀座	E2-40X40	4 套	同轴度 0.02 EVERMORE	
5	弹簧夹头	ER32(34505;345	1 套	EVERMORE(共 16 件)	
6		06;34507;34508			
7		;34509;34510;3			
8		4511;34512;345			
9		13;34514;34515			
10		;34516;34517;3			
		4518;34519;345			



## 2016 年中国技能大赛 ——第七届全国数控技能大赛数控车赛项

		20)			
11	镗刀套	V40-10	1	共 3 件 EVERMORE 镗刀套 E2 40x40	
12		V40-12	1		
13		V40-16	1		
14		V40-20	1		
15		V40-25	1		
16		V40-32	1		
18	钻头套	V40-MTA1	1	共 3 件	
19		V40-MTA2	1	EVERMOE	
20		V40-MTA3	1	镗刀套 E2 (40x40)	

**注:**

1. 职工组车削中心动力头由宝鸡机床集团有限公司提供。
2. 比赛结束后所有图纸、草稿纸以及零件均需上交，包括未完成加工的工件和毛坯。大赛提供的刀具、工具均留在原工位上，给下一场的选手使用。
3. 比赛所用到的所有量具和工具参考赛项规程。不允许携带毛坯、自制工装夹具和非大赛提供的 U 盘。