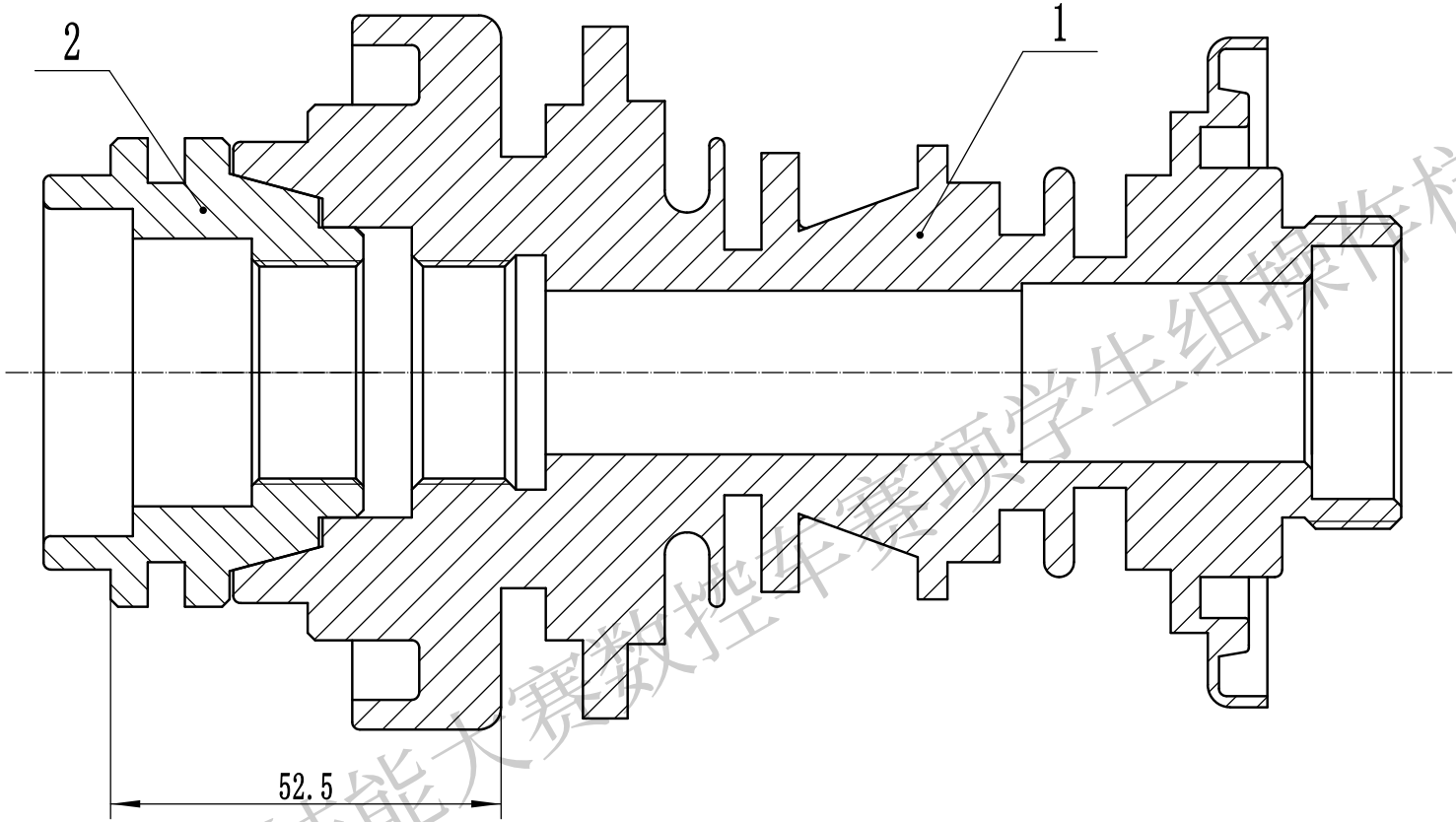
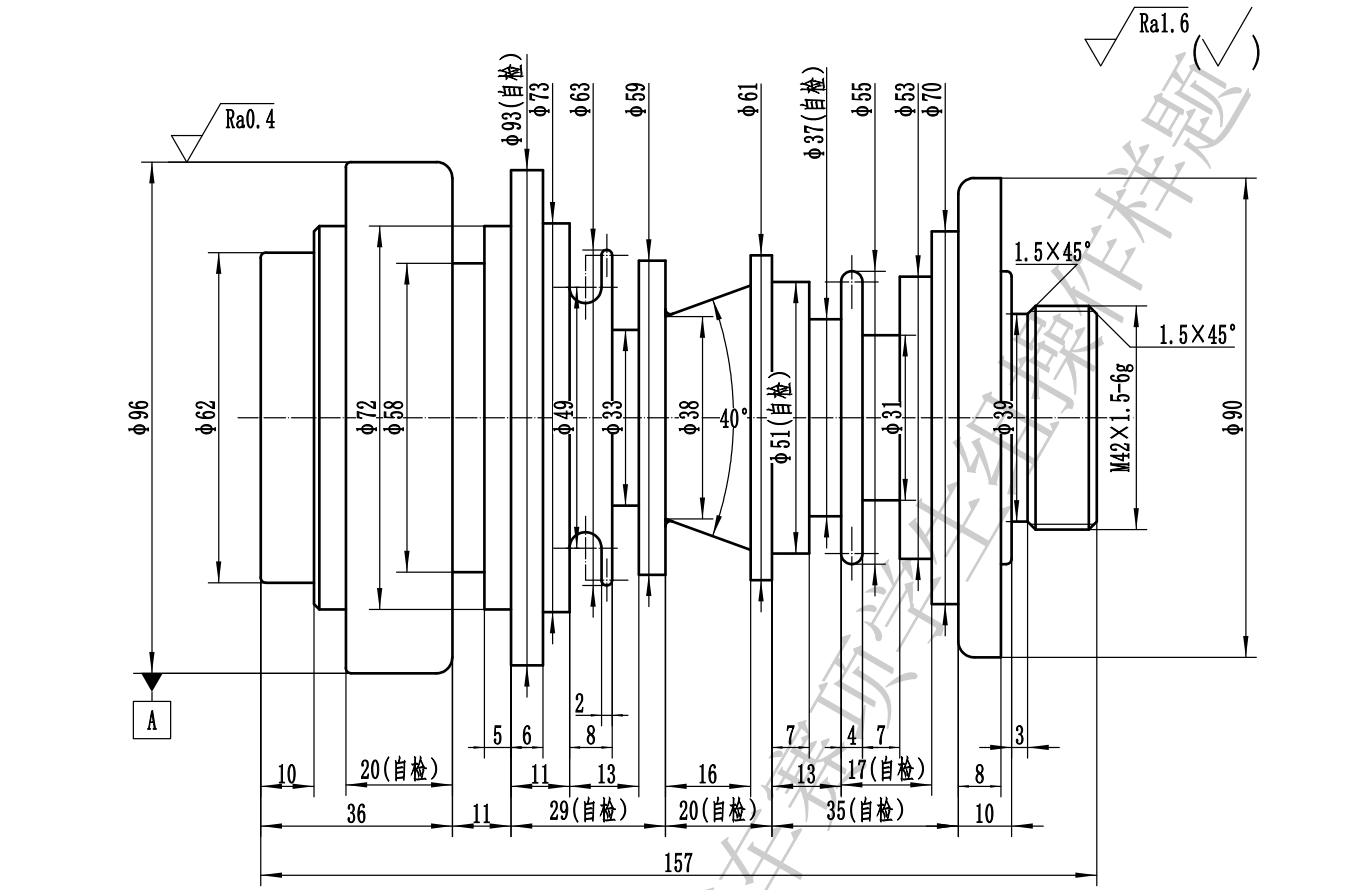
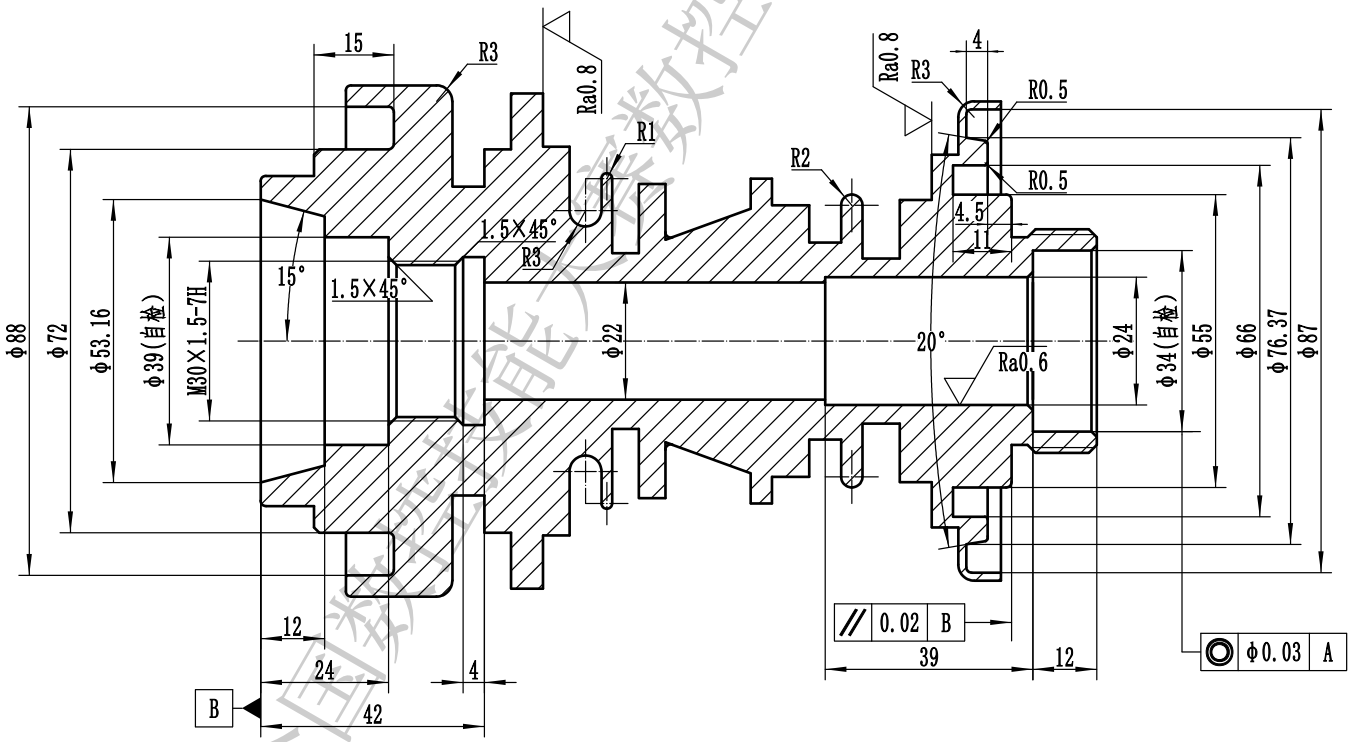
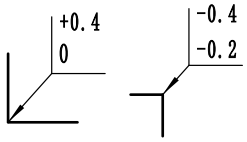


第七届全国数控技能大赛数控车赛项学生组操作样题

2	XS-YT-2	批量赛件	3	
1	XS-YT-1	独立赛件	1	
序号	图号	名称	数量	备注
		2016中国技能大赛	比例	1:1
			材料	
姓名	大赛组委会	第七届全国数控技能大赛	图号	XS-YT-0
设备		数控车项目学生组-样题-装配	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）；

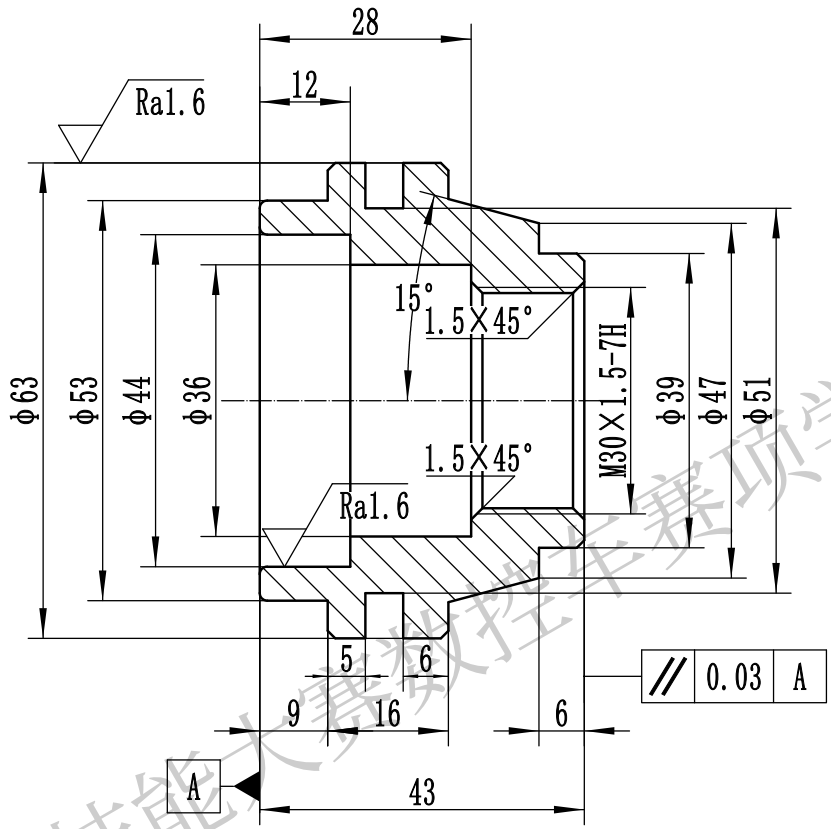
2.未注公差按±0.1mm;

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.

姓名	大赛组委会	2016中国技能大赛 第七届全国数控技能大赛	比例	1:1
			材料	2A12硬铝合金
			图号	XS-YT-1
设备	数控车床	名称	第 1 张	共 1 张

第七届全国数控技能大赛数控车项目实操样题



Ra3.2 (√)

+0.4
0

-0.4
-0.2

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;

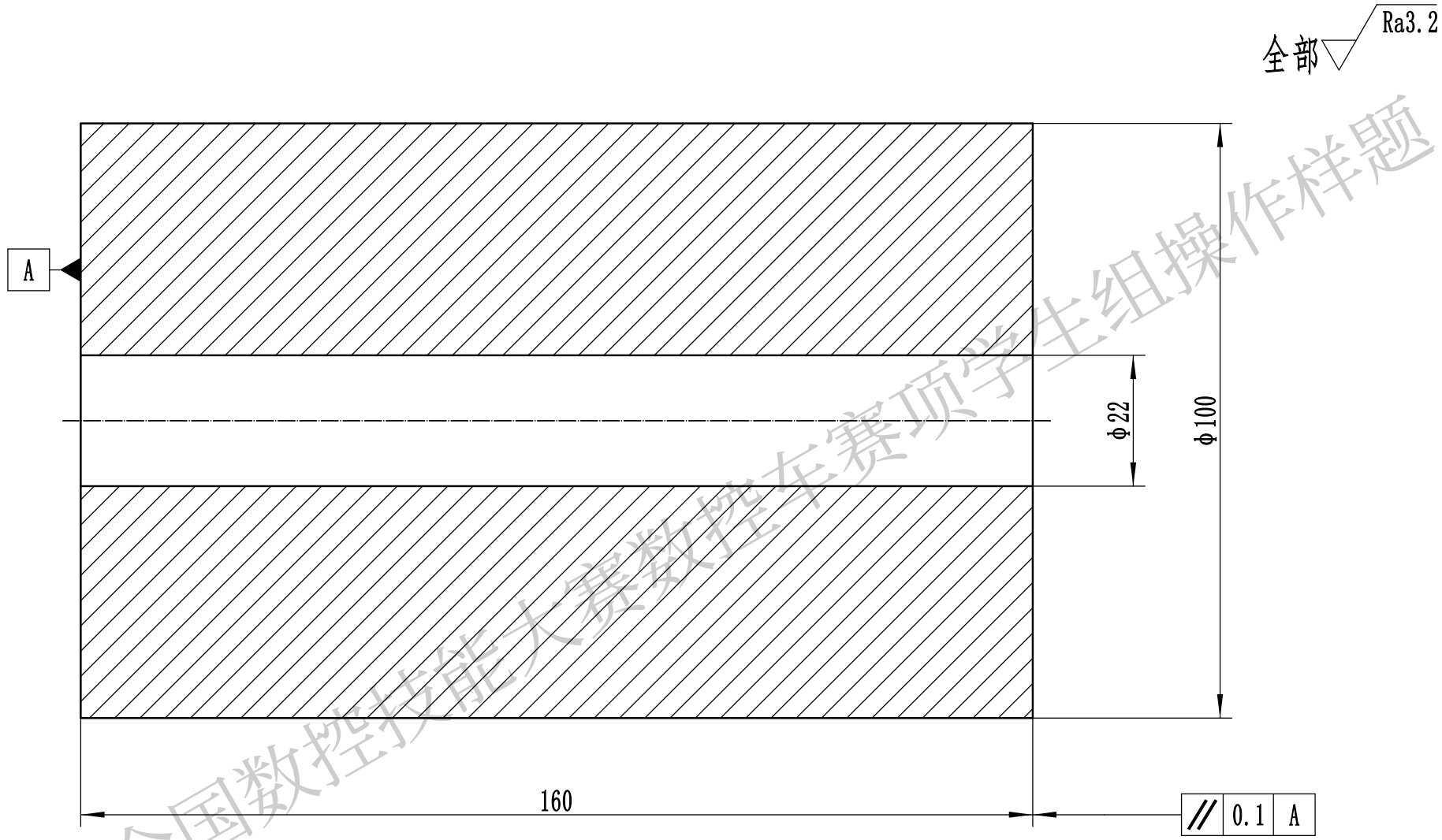
3.未注圆弧处按R1；

4.禁止使用锉刀、砂布等辅助工具修整工件表面.

注：加工数量为3件

姓名	大赛组委会	2016中国技能大赛 第七届全国数控技能大赛	比例 1:1
设备		数控车项目学生组-样题-批量赛件	材料 45钢
			图号 XS-YT-2
			第 3 张 共 3 张

第七届全国数控技能大赛数控车赛项学生组操作样题



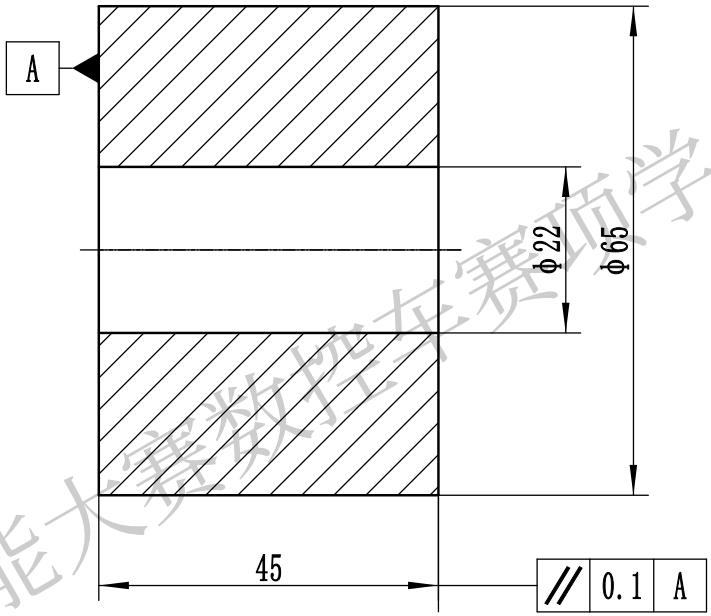
技术要求：

1. 外圆去氧化皮
2. 两端面粗加工
3. 未注公差按±0.1mm

姓名	大赛组委会	2016中国技能大赛 第七届全国数控技能大赛	比例	1:1
			材料	2A12
			图号	XS-YT-1BLK
设备		数数控车项目学生组-样题-独立赛件毛坯	第 1 张	共 2 张

第七届全国数控技能大赛数控车赛项学生组操作样题

全部 Ra3.2



注：每位选手3件毛坯

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

姓名	大赛组委会	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	XS-YT-2BLK
设备		数数控车项目学生组-样题-批量赛件毛坯	第 2 张	共 2 张

第七届全国数控技能大赛数控车赛项学生组操作样题

学生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	独立件毛坯（硬铝合金）	1			现场发放
2	批量件毛坯（45 钢）	3			现场发放

（三）刀具清单					
序号	名称	型号	数量	备注	提供厂家
1	90 度外圆车刀	DCLNR2525M12-M	1	右手车刀体	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
	刀片	CNMG120408-MF1,CP500	1	通用，刀尖圆弧 R0.8	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	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
	刀片	CCGT09T304F-AL,KX	1	铝件加工，R0.4	山高
5	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，钢铝通用	山高
6	外螺纹刀体	CER2525M16QHD	1	刀体 25X25	山高
	刀片	16ER1.5ISO,CP500	1	螺距 1.5，钢铝通用	山高
7	外圆切槽刀体 3mm	CFTR2525M03	1	切深 20mm	山高

第七届全国数控技能大赛数控车赛项学生组物品发放一览表

	刀片	LCMR160304-0300-FT,CP500	1	3mm 切槽刀片，通用	山高
8	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
9	R1.5mm 圆弧切刀刀体	CFTR2525M03	1	刀体同第 7 项相同的刀体	山高
	刀片	LCMR1603M0-0300-MP,CP500	1	R1.5 球头刀片	山高
10	R2mm 圆弧切刀刀体	CFMR2525M04	1	刀体同第 8 项相同的刀体	山高
	刀片	LCMR1604M0-0400-MP,CP500	1	R2 球头刀片	山高
11	4mm 端面槽刀	CFIR2525M04L100070	1	加工直径 70-100，切深 12mm 。原要求 3mm，建议改为 4mm，这样的话和车削中心的端面槽刀通用	山高
	刀片	LCMR160404-0400-FT,CP500	1	4mm 切槽刀片，通用	山高
12	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 11 项。	山高
13	3mm 内沟槽刀	A20R-CGFR1303 LCMR130304-0300-FT, CP500	1	可切槽宽≥3mm，	山高
14	内孔刀杆，深度 60mm	A16Q-SCLCR09 CCMT09T304-F1,TP2501	1	最小镗孔直径 20mm 为保安全，建议孔直径不要小于 22mm	山高

注：

1. **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。**
2. **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。**

第七届全国数控技能大赛数控车赛项学生组赛前发放一览表