2018 年永州市职业技能竞赛 数控铣工 操作技能 评分表

抽签号:	工位号:	得分:
W	,— • <u> </u>	

件一: 共计 57 分

序号	考核项目	考核内容及要求	配分	评分标准	检测结果	得分	备注
1		148±0.02	1	超差不得分			
2	外形 1	98±0.02	1	超差不得分			
3		38±0.01	1	超差不得分			
4	外形 2	116±0.02	1	超差不得分			
5	外形 3	55±0.02	1	超差不得分			
6		44 0 -0.04	1	超差不得分			
7	外形 4	28.04	1	超差不得分			
8	7179 4	33±0.01	1	超差不得分			
9		28±0.01	1	超差不得分			
10		32 +0.04 0	1	超差不得分			
11	- 槽 1 -	16 0 16 0	1	超差不得分			
12		13±0.01	1	超差不得分			
13		20±0.01	1	超差不得分			
14	外形 5	45±0.01	1	超差不得分			
15		33±0.01	1	超差不得分			
16	恒瓜厶 1	$\phi 40 \pm 0.02$	1	超差不得分			
17	─ 圆凸台 1	38±0.01	1	超差不得分			
18	圆槽 1	Ф 25±0.02	1	超差不得分			
19	工口抽 1	66 .0.04	1	超差不得分			
20	开口槽1	36 0 (4 处)	4	超差不得分			

序号	考核项目	考核内容及要求	配分	评分标准	检测结果	得分	备注
21	开口槽 1	18±0.01	1	超差不得分			
22		26±0.01 (2 处)	2	每处超差不得分			
23	开口槽 2	10±0.01 (2 处)	2	每处超差不得分			
24		8±0.01	1	超差不得分			
25		110 +0.04	1	超差不得分			
26	槽 2	70 0 0 0	1	超差不得分			
27		12±0.01	1	超差不得分			
28		45±0.02	1	超差不得分			
29	槽 3	50±0.02	1	超差不得分			
30		17±0.01	1	超差不得分			
31	-	24±0.02	1	超差不得分			
32	槽 4	22±0.01	1	超差不得分			
33	ЛА	7±0.02	1	超差不得分			
34	凸台1	14±0.02	1	超差不得分			
35	圆凸台2	ф40±0.02	1	超差不得分			
36	同性の	ф30±0.02	1	超差不得分			
37	圆槽 2	20±0.01	1	超差不得分			
38	孔 1	φ10H7 (4 处)	4	每处超差不得分			
39	孔 2	φ12H7 (2 处)	2	每处超差不得分			
40	腰型槽 1	8±0.01	2	超差不得分			
41	表面质量	侧壁 Ra1.6	7	每处超差扣 0.5			
	共计得分					•	•

裁判员签字:

抽签号:	工位号:

件二: 共计 38 分

序号	考核项目	考核内容及要求	配分	评分标准	检测结果	得分	备注
1	外形	98±0.02	1	超差不得分			
2		98±0.02	1	超差不得分			
3		38±0.02	1	超差不得分			
4		80 0 0 0	1	超差不得分			
5	外形	80 0 0 0	1	超差不得分			
6		30±0.02	1	超差不得分			
7	- 槽	5-0.04 (4 处)	4	每处超差不得分			
8	作	10±0.01	1	超差不得分			
9	- 圆凸台	Ф 36±0.02	1	超差不得分			
10		23±0.01	1	超差不得分			
11	内螺纹	M30x1.5	2	超差不得分			
12	- 外形	1.5 +0.02	1	超差不得分			
13		12.003	1	超差不得分			
14		20 0 -0.03	1	超差不得分			
15		10.03	1	超差不得分			
16	小姐公	M30x1.5	2	超差不得分			
17	→ 外螺纹	15±0.01	1	超差不得分			
18	回構	ф 20 ^{+0.02} ₀ (2 处)	2	每处超差不得分			
19	一圆槽	5±0.01	1	超差不得分			
20	孔	ф 12Н7	1	超差不得分			
21	孔	Ф10Н7 (3 处)	3	每处超差不得分			

序号	考核项目	考核内容及要求	配分	评分标准	检测结果	得分	备注
22		12 +0.04	1	超差不得分			
23	长窄槽	5±0.01	1	超差不得分			
24		36±0.02	1	超差不得分			
25	表面质量	侧壁 Ra1.6	6	每处超差扣 0.5			
共计得分							

裁判员签字: