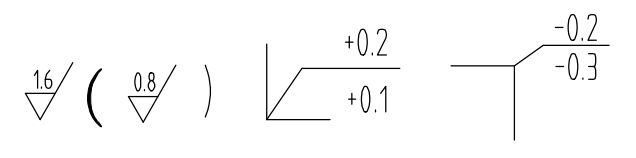
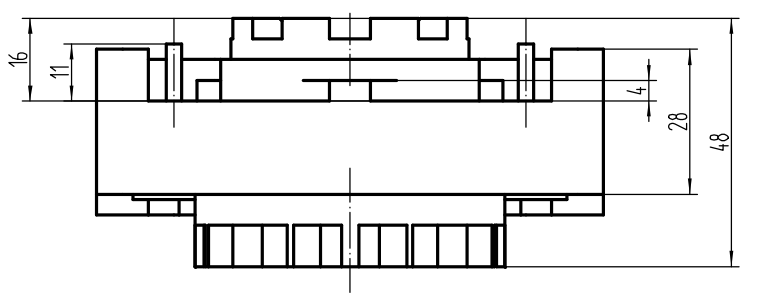
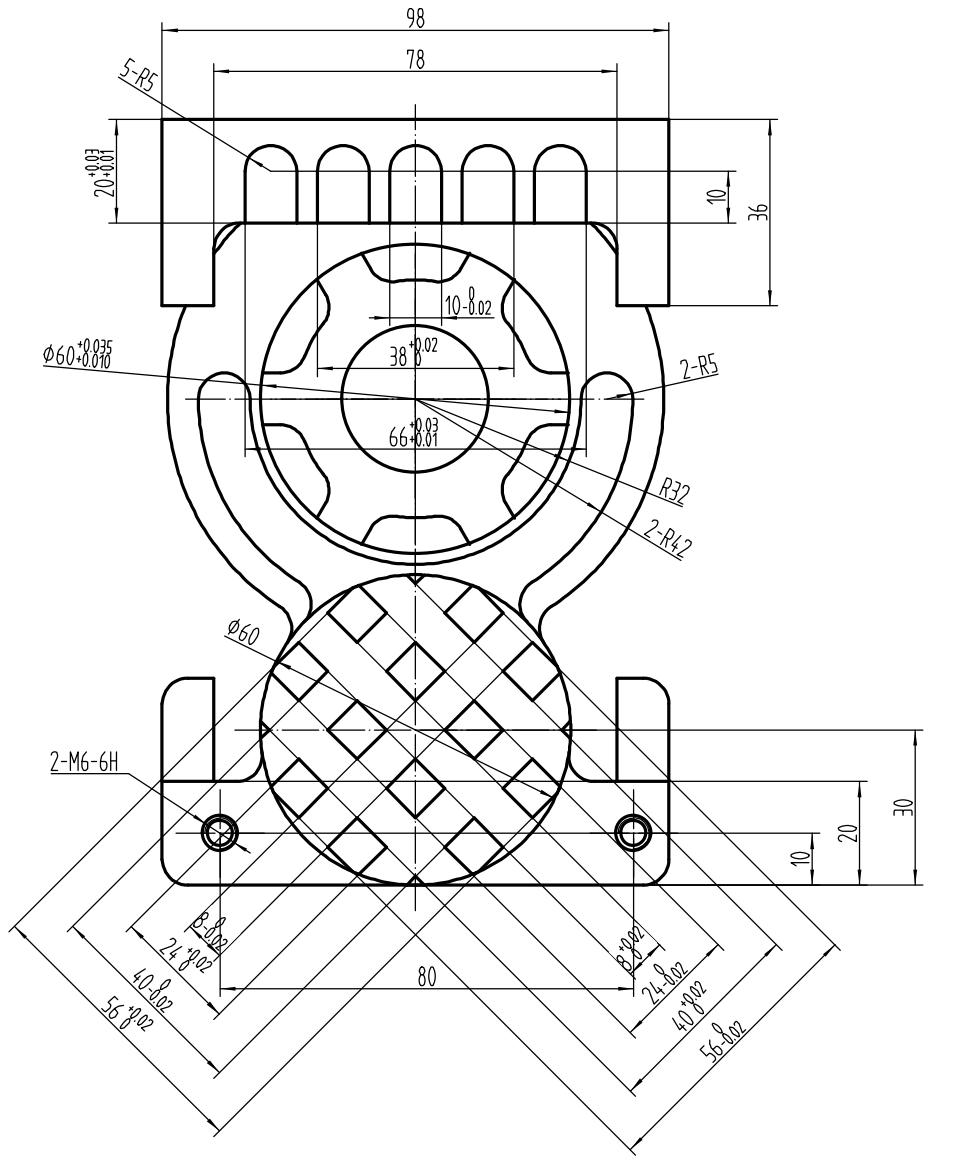
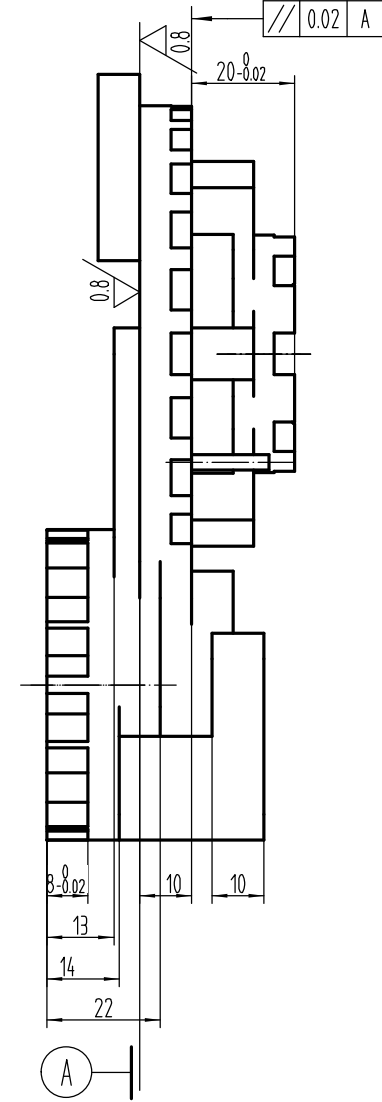
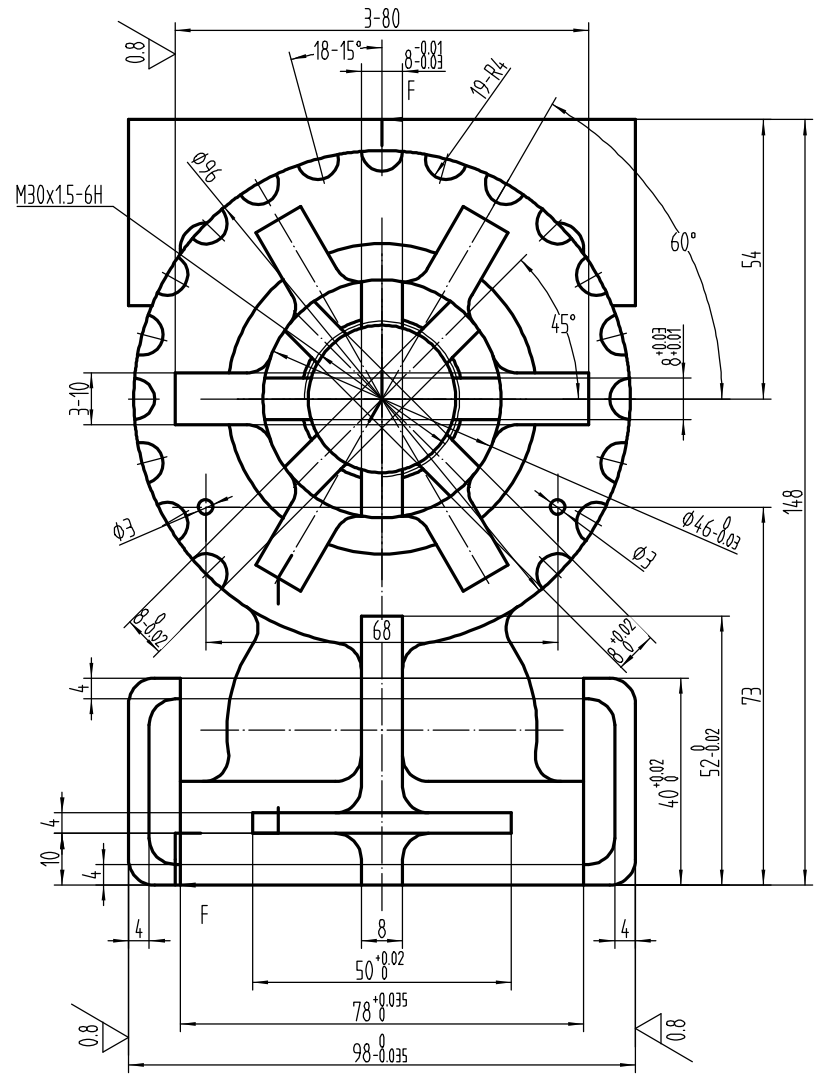
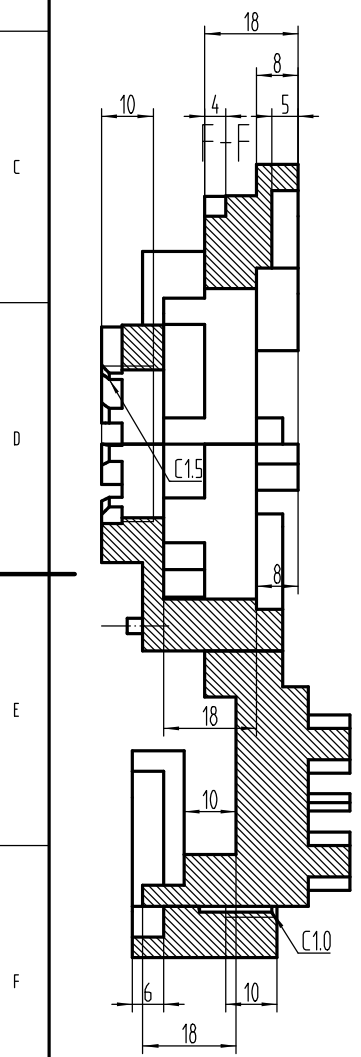
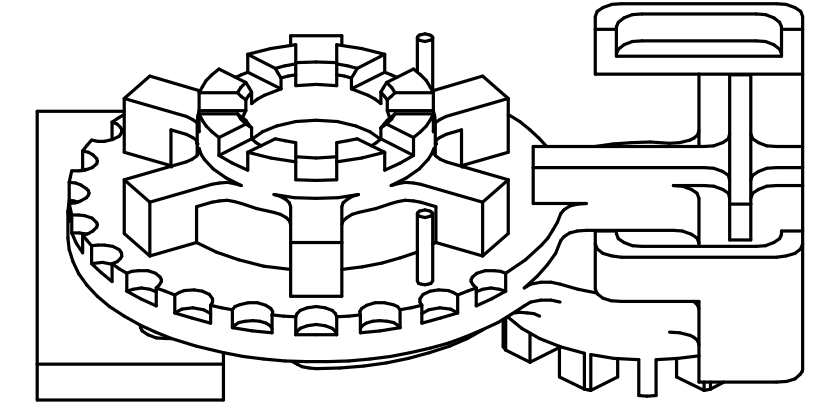
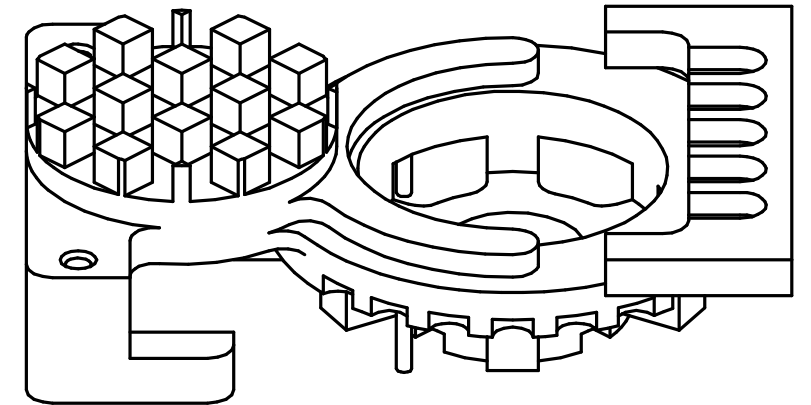
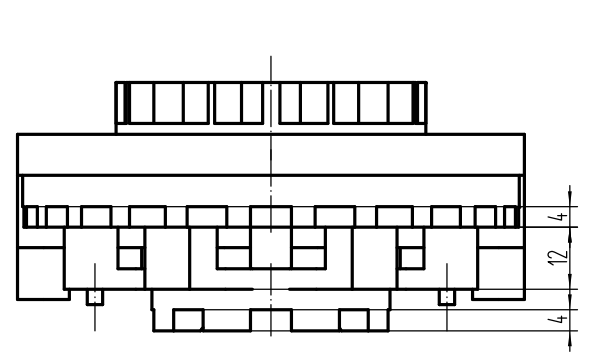


- 1.未注公差 ± 0.1 ;
2.未注倒角 $1 \times 45^\circ$;
3.未注圆角 $R5$;
4.螺纹深度 $0/+2$;
5.未注圆弧 ± 0.2 ;
6.未注角度 $\pm 0.5'$



						2A12/45钢			第45届世界技能大赛 数控铣全国机械行业选拔赛		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例	零件4		
设计			标准化					1:1	SX-04		
审核											
工艺			批准			共 1 张	第 1 张				

第 45 届世赛机械行业选拔赛数控铣项目										
检测评分表										
加密号				零件名称		工件 4		图号		SX-04
序号	配分	尺寸位置	尺寸类型	基本尺寸	上偏差	下偏差	实测值	得分	测量方法	评分标准
1	0.25	B-5	L	4	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
2	0.25	B-5	L	12	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
3	0.25	B-5	L	4	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
4	0.25	B-9	L	98	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
5	0.25	C-1	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
6	0.25	C-2	L	8	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
7	0.25	C-2	L	5	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
8	0.25	C-2	L	4	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
9	0.25	C-2	L	18	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
10	0.25	C-3	φ	96	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
11	1	C-3	M30×1.5-6H						M	超差全扣
12	0.75	C-4	L	8	-0.01	-0.03			CMM	超差全扣
13	0.3	C-4	3-L	80	0.1	-0.1			CMM	每处 0.1
14	0.25	C-5	L	54	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
15	1	C-7	//	A	0.02	0			CMM	超差全扣
16	1	C-7	L	20	0	-0.02			CMM	超差全扣
17	1	C-8	L	20	0.03	0.01			CMM	超差全扣
18	0.25	C-9	L	78	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
19	0.25	C-11	L	36	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
20	0.25	C-11	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
21	0.3	D-3	3-L	10	0.1	-0.1			CMM	每处 0.1
22	1	D-3	φ	3	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
23	1	D-5	φ	3	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
24	0.75	D-5	L	8	0.03	0.01			CMM	超差全扣
25	1	D-5	φ	46	0	-0.03			CMM	超差全扣
26	0.25	D-5	L	148	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
27	1	D-8	φ	60	0.035	0.01			CMM	超差全扣
28	1	D-9	L	38	0.02	0			M	超差全扣
29	1	D-9	L	66	0.03	0.01			CMM	超差全扣
30	1	D-10	L	10	0	-0.02			CMM	超差全扣
31	0.2	D-11	2-R	5	0.1	-0.1			CMM	每处 0.1
32	0.25	D-11	R	32	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
33	0.25	E-2	L	8	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
34	0.25	E-2	L	18	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
35	0.25	E-2	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
36	0.75	E-3	L	8	0	-0.02			CMM	超差全扣
37	0.75	E-4	L	8	0.02	0			CMM	超差全扣
38	0.25	E-4	L	68	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
39	0.75	E-5	L	52	0	-0.02			CMM	超差全扣
40	0.25	E-5	L	73	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
41	1	E-5	L	40	0.02	0			CMM	超差全扣
42	1	E-8	2-M6-6H						M	每处 0.5
43	0.2	E-11	2-R	42	0.1	-0.1			CMM	每处 0.1

44	0.25	F-1	L	6	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
45	0.25	F-2	L	18	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
46	0.25	F-2	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
47	0.25	E-3	L	4	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
48	0.25	F-3	L	4	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
49	0.25	F-3	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
50	0.25	F-4	L	8	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
51	0.75	F-4	L	50	0.02	0			CMM	超差全扣
52	0.75	F-4	L	78	0.035	0			CMM	超差全扣
53	0.25	F-5	L	4	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
54	0.25	F-6	L	13	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
55	0.25	F-7	L	14	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
56	0.3	F-7	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
57	1	F-7	L	8	0	-0.02			CMM	超差全扣
58	1	F-8	L	40	0	-0.02			CMM	超差全扣
59	1	F-9	L	8	0	-0.02			CMM	超差全扣
60	1	F-9	L	24	0.02	0			CMM	超差全扣
61	1	F-10	L	8	0.02	0			CMM	超差全扣
62	0.3	F-10	L	80	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
63	0.3	F-11	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
64	0.3	F-11	L	20	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
65	0.3	F-11	L	30	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
66	1	F-11	L	24	0	-0.02			CMM	超差全扣
67	1	F-11	L	40	0.02	0			CMM	超差全扣
68	0.25	G-2	L	16	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
69	0.3	G-3	L	11	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
70	0.75	G-4	L	98	0	-0.035			CMM	超差全扣
71	0.3	G-5	L	4	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
72	0.3	G-5	L	28	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
73	0.3	G-5	L	48	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
74	0.3	G-6	L	22	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
75	1	G-8	L	56	0.02	0			CMM	超差全扣
76	1	G-11	L	56	0	-0.02			CMM	超差全扣
77	1	C-3	Ra	0.8					CMM	超差全扣
78	1	C-7	Ra	0.8					CMM	超差全扣
79	1	D-7	Ra	0.8					CMM	超差全扣
80	1	F-3	Ra	0.8					CMM	超差全扣
81	1	F-5	Ra	0.8					CMM	超差全扣
82	2.5	外观							M	
83	2.5	职业素养							M	
84										
85										
合计	50									
检测裁判员							复验裁判员			
录入裁判员							复验录入员			
检测裁判长							日 期			