

- H



						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
设计			标准化							
										SX-05
审核										
工艺			批准			共 1 张			第 1 张	

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 5		图号		SX-05
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	1	B-3	L	26	0.035	0			CMM	超差全扣
2	1	B-3	L	6	0.02	0			CMM	超差全扣
3	1	B-3	L	5	0.02	0			CMM	超差全扣
4	0.25	B-5	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
5	0.25	C-2	L	6	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
6	0.25	C-2	L	3	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
7	0.25	C-2	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
8	0.25	C-3	L	16	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
9	0.2	C-3	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
10	0.2	C-3	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
11	1	C-3	L	20	0.02	0			CMM	超差全扣
12	0.25	C-4	L	32	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
13	0.2	C-4	Φ	16	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
14	1	C-5	Φ	3	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
15	0.75	C-5	L	20	0	-0.02			CMM	超差全扣
16	0.2	C-6	L	1	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
17	0.2	C-7	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
18	0.2	C-7	L	14	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
19	0.2	C-9	L	20	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
20	0.2	C-9	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
21	1	C-10	2-M6-6H						M	每处 0.5
22	0.2	C-11	L	20	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
23	0.2	C-11	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
24	0.2	D-1	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
25	0.2	D-2	L	4	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
26	0.2	D-2	L	8	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
27	0.75	D-3	L	10	0.03	0.01			CMM	超差全扣
28	0.5	D-3	Φ	56	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
29	0.5	D-5	Φ	60	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
30	0.2	D-5	L	74	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
31	0.2	D-8	L	90	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
32	1	D-8	L	64	0.025	0			CMM	超差全扣
33	1	D-8	L	8	0.03	0.01			CMM	超差全扣
34	1	D-8	Φ	40	0.025	0			CMM	超差全扣
35	0.2	E-3	Φ	92	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
36	0.75	E-3	L	10	0.02	0			CMM	超差全扣
37	0.75	E-5	L	10	0	-0.02			CMM	超差全扣
38	1	E-5	M30×1.5-6H						M	超差全扣
39	1	E-6	L	148	0.035	0			CMM	超差全扣
40	1	E-8	L	10	0.03	0.01			CMM	超差全扣
41	0.2	E-9	2-R	28	0.1	-0.1			CMM	每处 0.1
42	1	E-10	L	42	0.025	0			CMM	超差全扣
43	0.25	E-11	L	128	0.1	-0.1			CMM	超差全扣

44	1	E-11	L	54	0.02	0			CMM	超差全扣
45	1	E-11	L	70	0	-0.02			CMM	超差全扣
46	0.25	F-2	L	28	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
47	0.25	F-3	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
48	0.25	F-4	L	32	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
49	1	F-3	L	20	-0.01	-0.03			CMM	超差全扣
50	1	F-3	Φ	3	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
51	0.75	F-4	L	98	0	-0.03			CMM	超差全扣
52	1	F-5	L	20	0.03	0.01			CMM	超差全扣
53	0.75	F-4	L	10	-0.01	-0.03			CMM	超差全扣
54	0.25	F-5	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
55	0.25	F-5	L	16	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
56	0.25	F-6	L	6	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
57	0.25	F-6	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
58	0.25	F-7	L	14	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
59	0.25	F-7	L	5	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
60	1	F-8	L	8	-0.01	-0.03			CMM	超差全扣
61	0.2	F-9	R	278.8	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
62	1	F-10	L	36	0	-0.02			CMM	超差全扣
63	1	F-10	L	86	0.02	0			CMM	超差全扣
64	0.2	F-11	R	278.8	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
65	0.25	G-3	L	6	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
66	0.25	G-5	L	4	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
67	1	G-5	L	12	0.02	0			CMM	超差全扣
68	1	G-5	L	8	0.02	0			CMM	超差全扣
69	0.25	G-7	L	48	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
70	0.25	G-7	L	22	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
71	1	G-8	//	A	0.02	0			CMM	超差全扣
72	0.25	G-9	L	41	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
73	0.75	G-9	L	6	0.025	0			CMM	超差全扣
74	0.25	G-10	L	98	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
75	0.2	H-3	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
76	0.25	H-3	L	5	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
77	1	B-3	Ra	0.8					CMM	超差全扣
78	1	B-5	Ra	0.8					CMM	超差全扣
79	1	C-6	Ra	0.8					CMM	超差全扣
80	1	C-7	Ra	0.8					CMM	超差全扣
81	1	G-7	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			