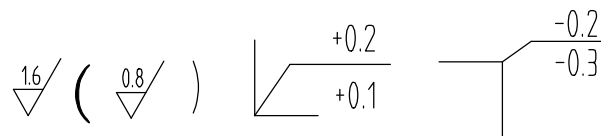
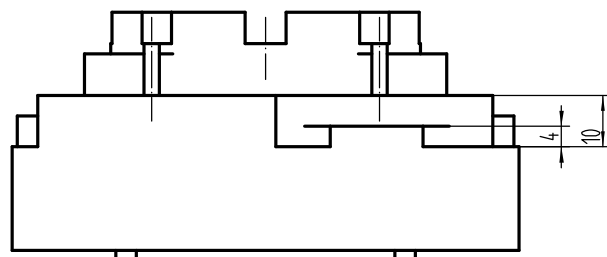
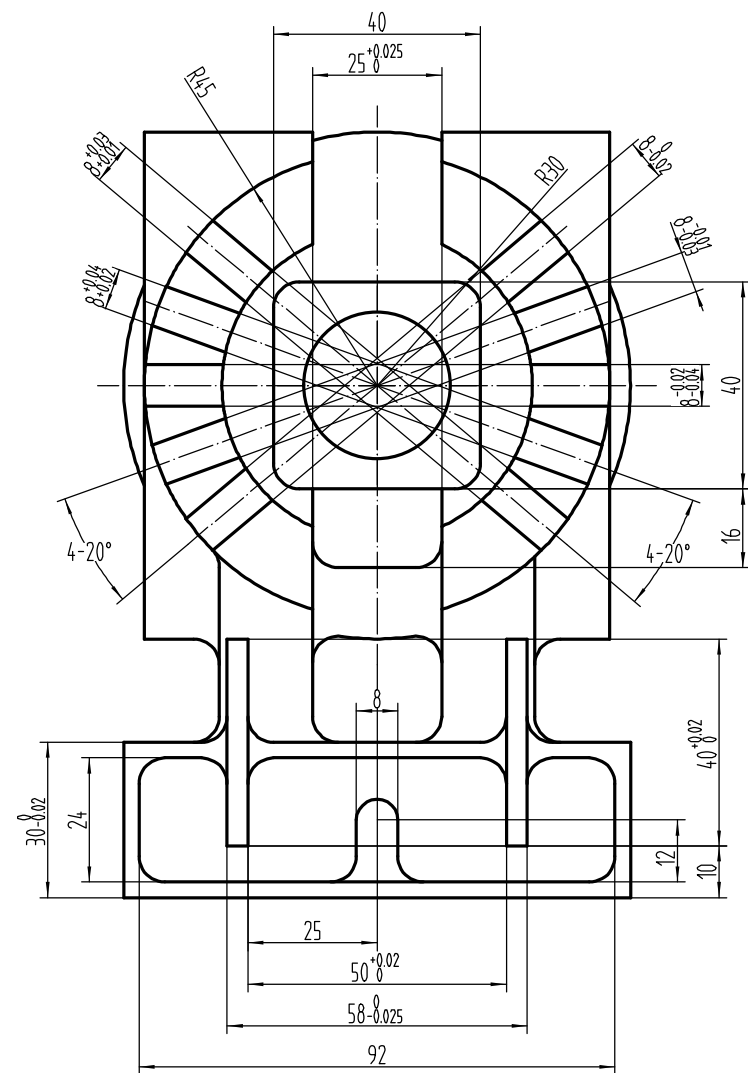
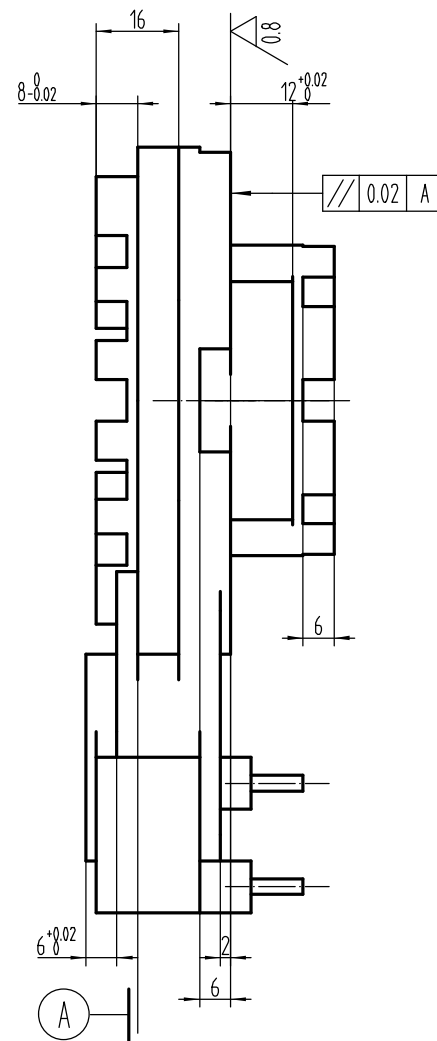
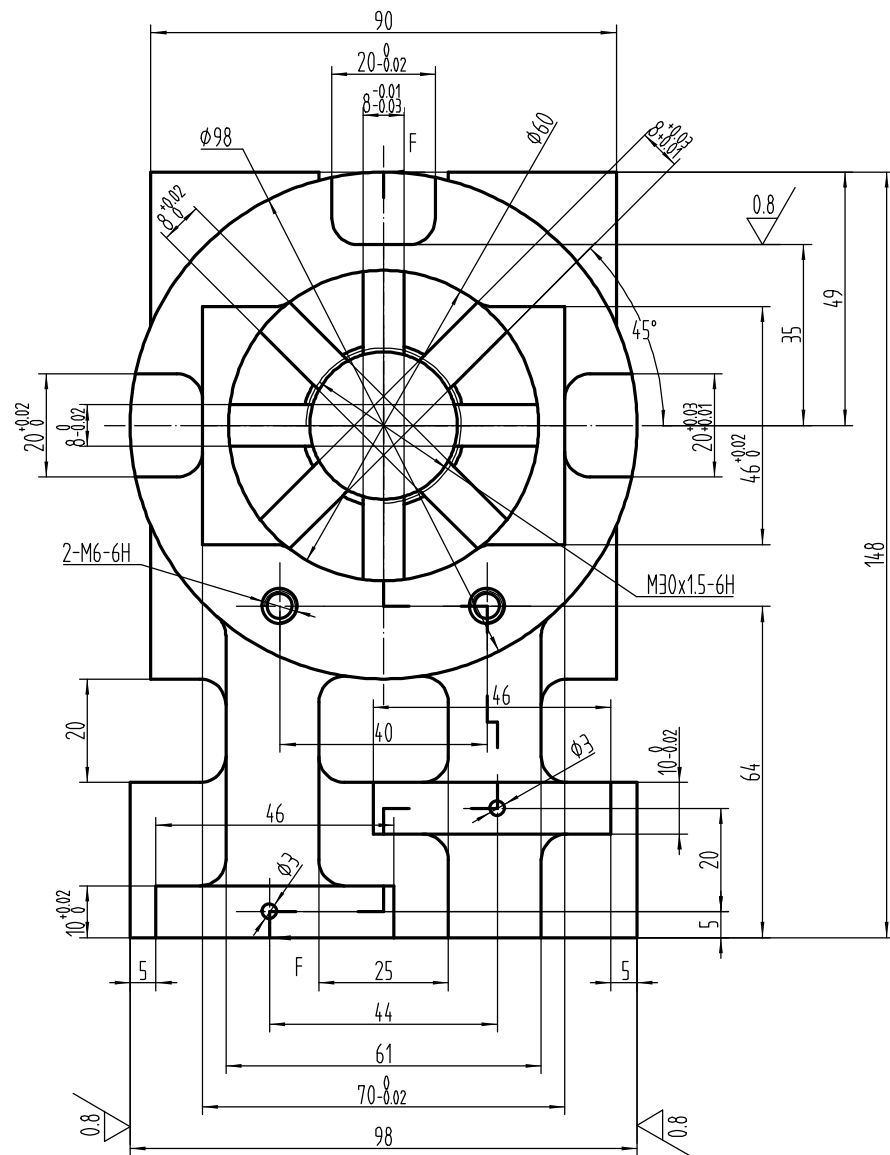
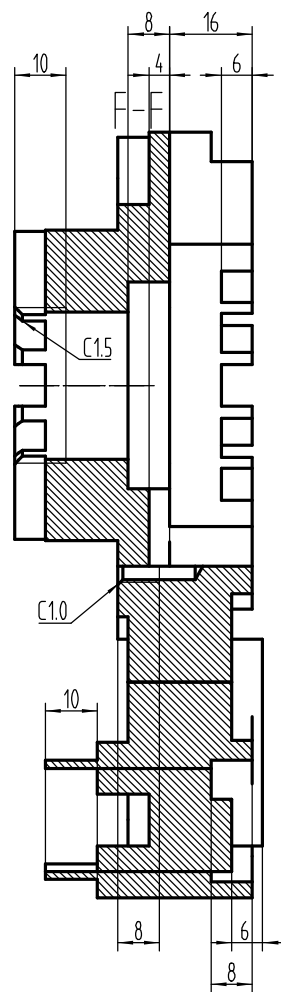
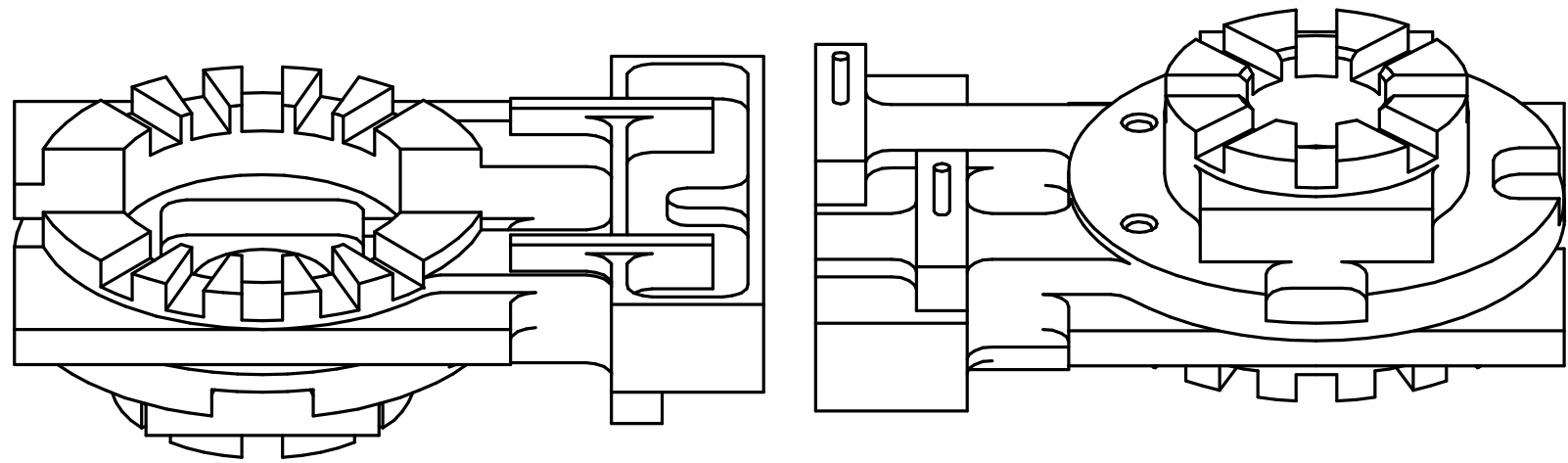
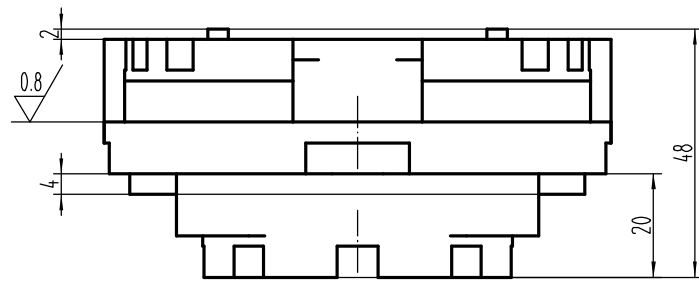


- 1.未注公差 $\pm 0.1$ ;  
2.未注倒角 $1 \times 45^\circ$ ;  
3.未注圆角 $R5$ ;  
4.螺纹深度 $0/+2$ ;  
5.未注圆弧 $\pm 0.2$ ;  
6.未注角度 $\pm 0.5'$



						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3		
设计			标准化						SX-03		
审核						共 1 张	第 1 张	1:1			
工艺			批准								

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 3		图号		SX-03
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	A-3	L	2	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
2	0.25	B-3	L	4	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
3	0.25	B-5	L	20	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
4	0.25	B-5	L	48	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	6	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	16	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
10	0.25	C-4	L	90	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
11	0.25	C-4	φ	98	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
12	0.75	C-4	L	8	-0.01	-0.03			CMM	超差全扣
13	0.75	C-4	L	20	0	-0.02			CMM	超差全扣
14	0.25	C-5	φ	60	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
15	0.25	C-7	L	16	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
16	0.75	C-7	L	8	0	-0.02			CMM	超差全扣
17	0.75	C-8	L	12	0.02	0			CMM	超差全扣
18	0.25	C-9	R	45	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
19	1	C-10	L	25	0.025	0			CMM	超差全扣
20	0.25	C-10	L	40	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
21	1	D-3	L	8	0.02	0			CMM	超差全扣
22	1	D-3	L	20	0.02	0			CMM	超差全扣
23	1	D-5	L	8	0.03	0.01			CMM	超差全扣
24	1	D-6	L	46	0.02	0			CMM	超差全扣
25	0.25	D-6	L	49	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
26	1	D-8	//	A	0.02	0			CMM	超差全扣
27	1	D-9	L	8	0.03	0.01			CMM	超差全扣
28	1	D-11	L	8	-0.01	-0.03			CMM	超差全扣
29	1	D-11	L	8	0	-0.02			CMM	超差全扣
30	0.25	D-11	R	30	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
31	0.25	D-12	L	40	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
32	1	E-3	L	8	0	-0.02			CMM	超差全扣
33	1	E-3	2-M6-6H						M	每处 0.5
34	1	E-5	M30×1.5-6H						M	超差全扣
35	1	E-5	L	20	0.03	0.01			CMM	超差全扣
36	0.25	E-5	L	46	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
37	0.25	E-6	L	148	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
38	0.25	E-8	L	6	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
39	1	E-9	L	8	0.04	0.02			CMM	超差全扣
40	1	E-11	L	8	-0.02	-0.04			CMM	超差全扣
41	0.25	E-11	L	16	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
42	0.25	F-1	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
43	0.25	F-1	L	8	0.1	-0.1			CMM	超差全扣

44	0.25	F-2	L	6	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
45	0.25	F-3	L	20	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
46	0.25	F-3	L	5	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
47	1	F-3	L	10	0.02	0			CMM	超差全扣
48	0.25	F-4	L	46	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
49	0.25	F-4	L	25	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
50	0.25	F-4	L	40	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
51	1	F-4	Φ	3	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
52	0.25	F-5	L	5	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
53	1	F-5	Φ	3	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
54	1	F-5	L	10	0	-0.02			CMM	超差全扣
55	0.25	F-6	L	64	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
56	0.25	F-6	L	5	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
57	0.25	F-6	L	20	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
58	0.25	F-7	L	2	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
59	1	F-9	L	30	0	-0.02			CMM	超差全扣
60	0.25	F-9	L	24	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
61	0.25	F-10	L	8	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
62	0.25	F-10	L	25	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
63	0.25	F-11	L	12	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
64	0.25	F-11	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
65	1	F-12	L	40	0.02	0			CMM	超差全扣
66	0.25	G-2	L	8	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
67	1	G-4	L	70	0	-0.02			CMM	超差全扣
68	0.25	G-4	L	44	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
69	0.3	G-4	L	61	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
70	0.3	G-4	L	98	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
71	1	G-7	L	6	0.02	0			CMM	超差全扣
72	0.3	G-8	L	6	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
73	1	G-10	L	50	0.02	0			CMM	超差全扣
74	1	G-10	L	58	0	-0.025			CMM	超差全扣
75	0.3	H-5	L	4	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
76	0.3	H-5	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
77	1	A-3	Ra	0.8					CMM	超差全扣
78	1	C-7	Ra	0.8					CMM	超差全扣
79	1	D-6	Ra	0.8					CMM	超差全扣
80	1	G-3	Ra	0.8					CMM	超差全扣
81	1	G-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			