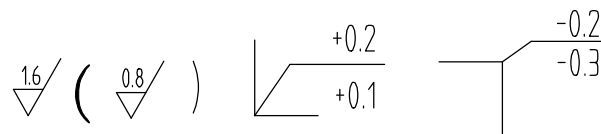
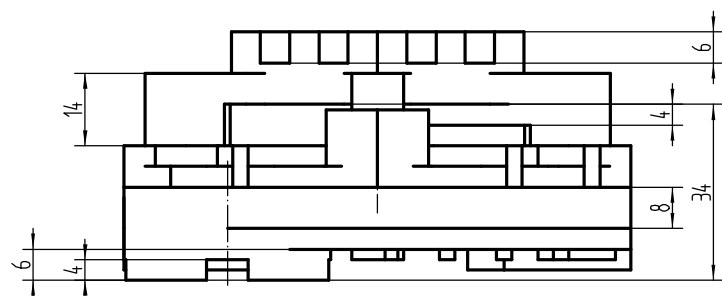
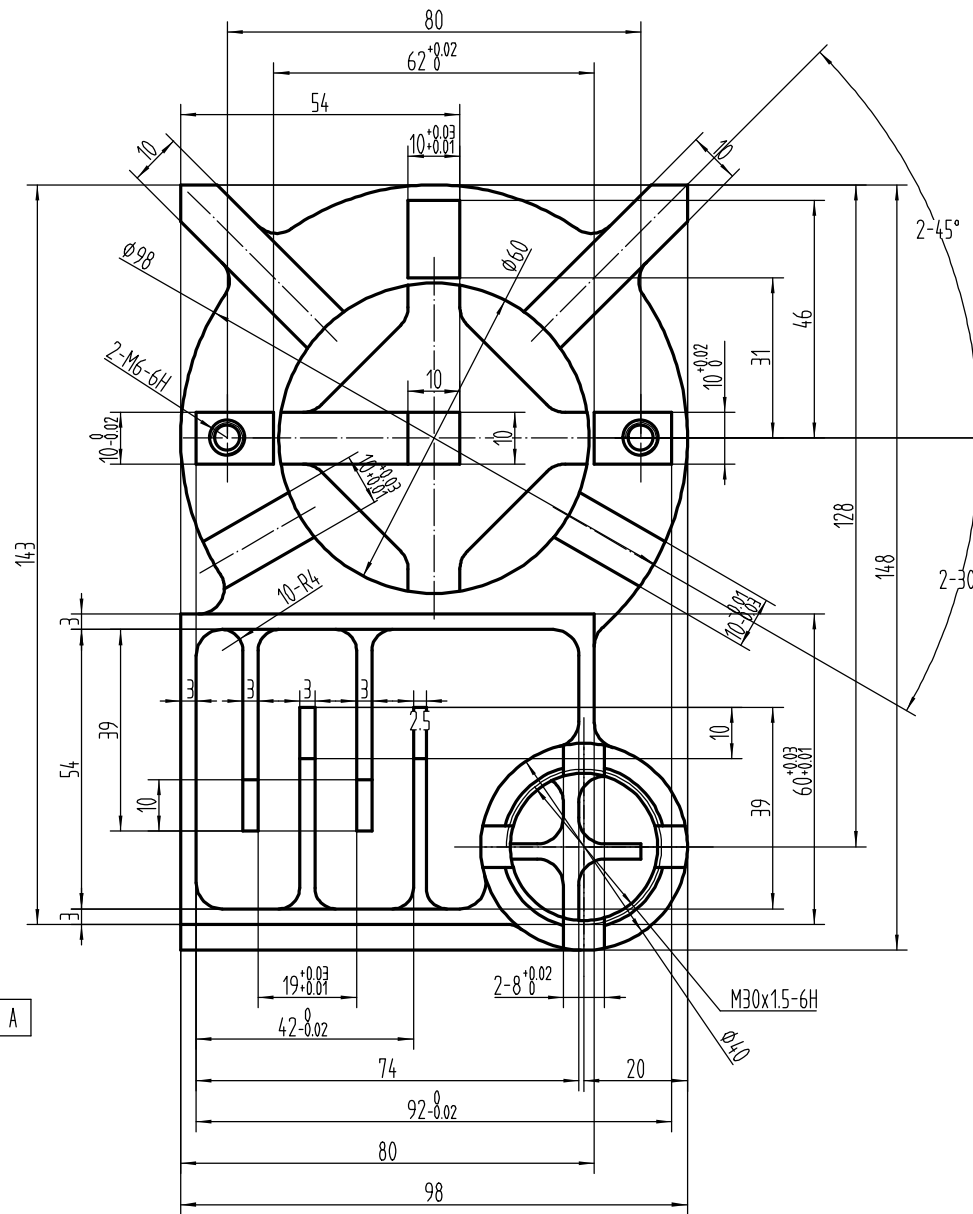
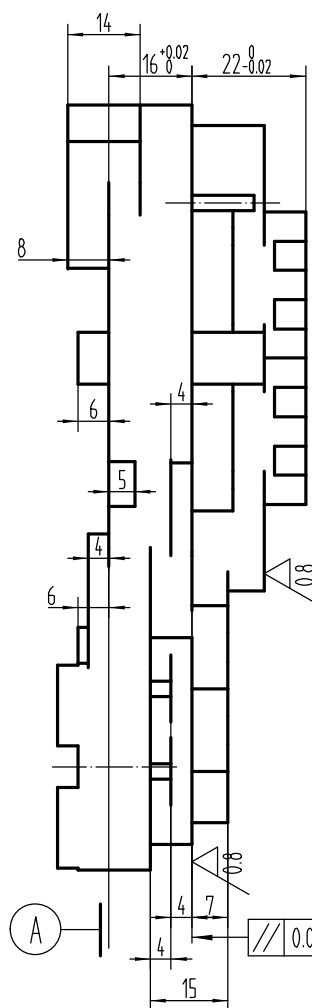
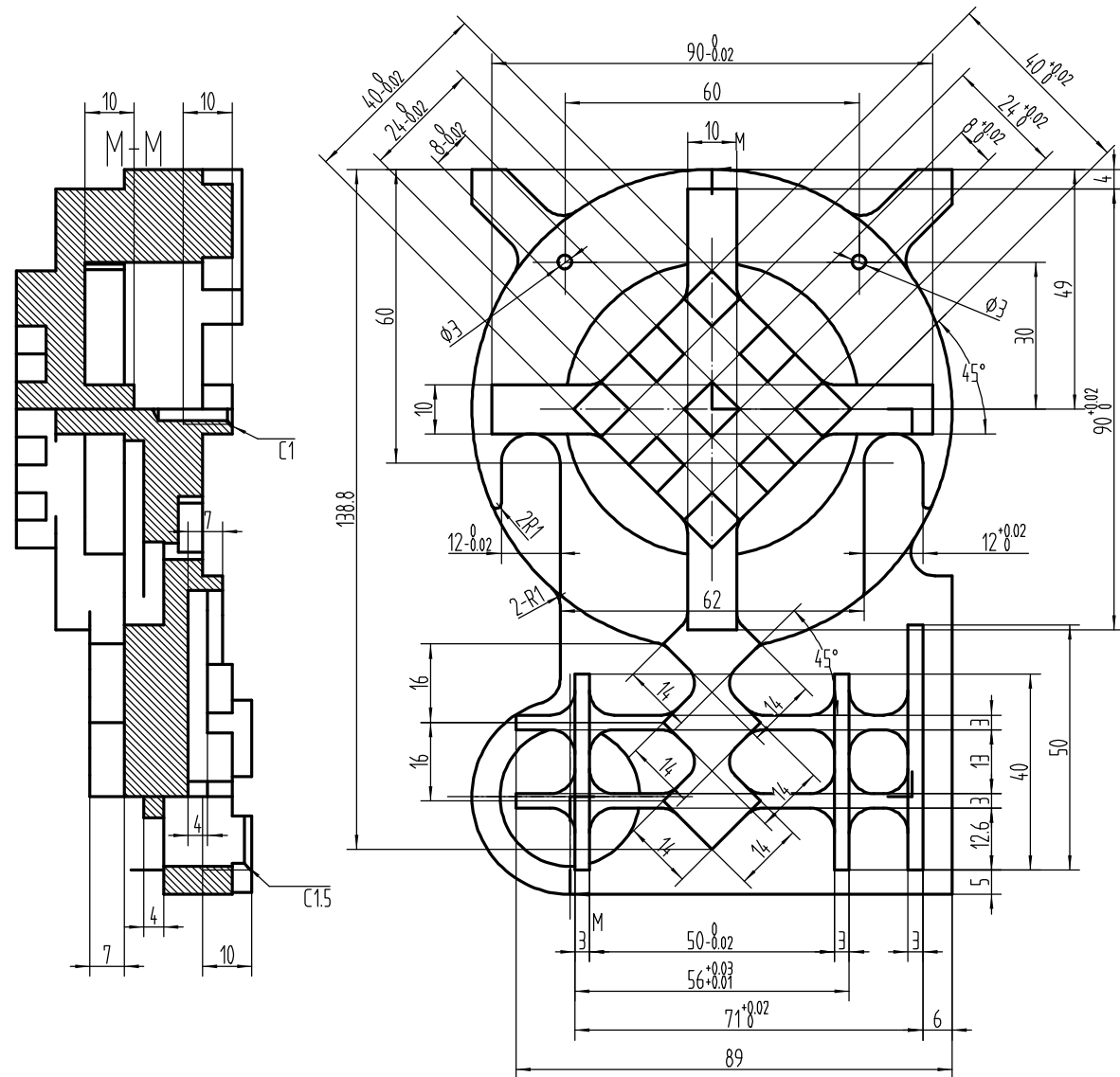
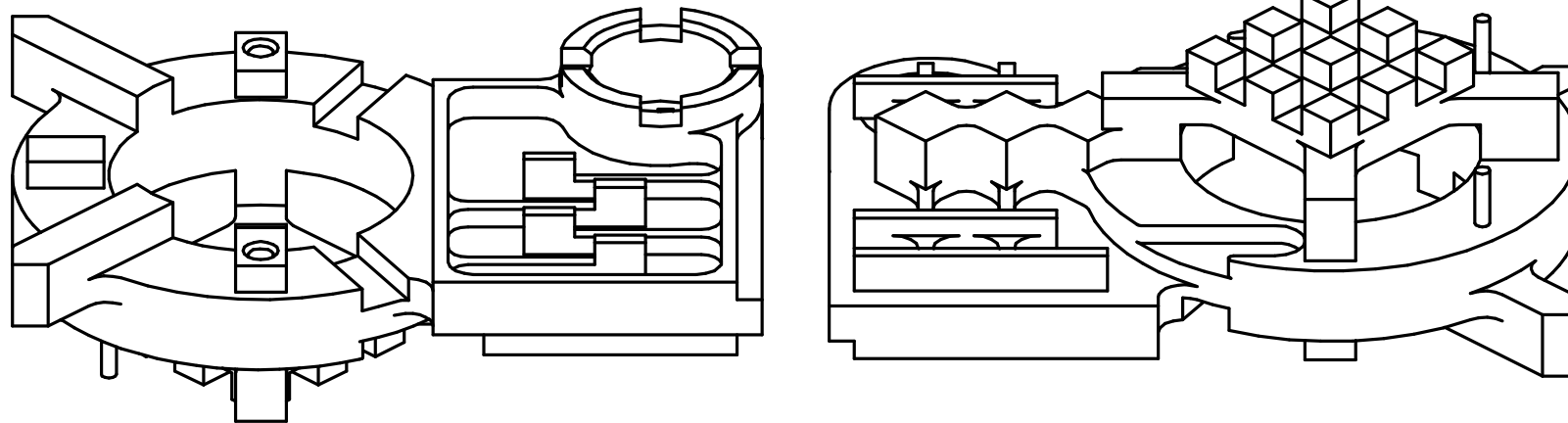
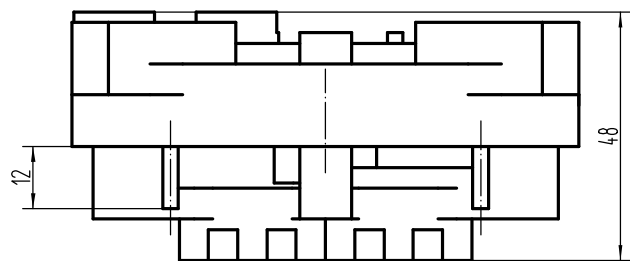


- 1.未注公差 ± 0.1 ;
2.未注倒角 $1 \times 45^\circ$;
3.未注圆角 $R5$;
4.螺纹深度 $0/+2$;
5.未注圆弧 ± 0.2 ;
6.未注角度 $\pm 0.5'$



						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6		
设计			标准化					1:1	SX-06		
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 6		图号		SX-06
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	0.2	B-3	L	12	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
2	0.2	B-5	L	48	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
3	0.2	B-9	L	80	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
4	0.2	C-2	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
5	0.2	C-2	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
6	0.75	C-3	L	40	0	-0.02			CMM	超差全扣
7	0.75	C-3	L	24	0	-0.02			CMM	超差全扣
8	0.75	C-3	L	8	0	-0.02			CMM	超差全扣
9	0.75	C-4	L	90	0	-0.02			CMM	超差全扣
10	0.2	C-4	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
11	0.75	C-5	L	40	0.02	0			CMM	超差全扣
12	0.75	C-5	L	24	0.02	0			CMM	超差全扣
13	0.75	C-5	L	8	0.02	0			CMM	超差全扣
14	1	C-6	L	16	0.02	0			CMM	超差全扣
15	0.2	C-6	L	4	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
16	0.2	C-7	L	14	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
17	1	C-7	L	22	0	-0.02			CMM	超差全扣
18	0.2	C-8	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
19	1	C-9	L	62	0.02	0			CMM	超差全扣
20	1	C-9	L	10	0.03	0.01			CMM	超差全扣
21	0.2	C-11	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
22	0.2	D-3	L	60	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
23	0.2	D-3	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
24	0.2	D-3	2-R	1	0.1	-0.1			CMM	超差扣 25%
25	1	D-3	φ	3	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
26	1	D-5	φ	3	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
27	0.75	D-6	L	90	0.02	0			CMM	超差全扣
28	0.2	D-7	L	8	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
29	0.2	D-7	L	6	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
30	0.2	D-7	L	5	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
31	0.2	D-7	L	4	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
32	0.2	D-8	L	143	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
33	1	D-8	2-M6-6H						M	超差扣 50%
34	1	D-9	L	10	0.03	0.01			CMM	超差全扣
35	0.2	D-10	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
36	0.2	D-11	L	128	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
37	1	D-11	L	10	0.02	0			CMM	超差全扣
38	1	D-11	L	10	-0.01	-0.03			CMM	超差全扣
39	1	E-3	L	12	0	-0.02			CMM	超差全扣
40	0.2	E-3	2-R	1	0.1	-0.1			CMM	超差扣 50%
41	0.2	E-4	L	62	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
42	0.2	E-4	L	14	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
43	0.2	E-4	L	14	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
44	0.2	E-5	L	3	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
45	0.2	E-5	L	13	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
46	1	E-5	L	12	0.02	0			CMM	超差全扣
47	0.2	E-5	L	3	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
48	0.2	E-6	L	40	0.1	-0.1			CMM	超差全扣

49	0.2	E-6	L	50	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
50	0.2	E-7	L	4	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
51	0.2	E-7	L	6	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
52	0.2	E-8	L	3	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
53	0.2	E-8	L	39	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
54	0.2	E-8	L	54	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
55	0.2	E-8	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
56	0.2	E-8	L	3	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
57	1	E-8	L	10	0	-0.02			CMM	超差全扣
58	0.2	E-9	L	3	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
59	0.2	E-9	L	2.5	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
60	0.2	E-10	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
61	0.2	E-11	L	39	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
62	1	E-11	L	60	0.03	0.01			CMM	超差全扣
63	0.2	E-12	L	148	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
64	0.2	F-2	L	7	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
65	0.2	F-3	L	3	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
66	0.2	F-4	L	14	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
67	1	F-4	L	50	0	-0.02			CMM	超差全扣
68	1	F-4	L	56	0.03	0.01			CMM	超差全扣
69	0.2	F-6	L	5	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
70	0.2	F-5	L	3	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
71	0.2	F-5	L	3	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
72	0.2	F-7	L	4	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
73	0.2	F-7	L	7	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
74	0.2	F-8	L	3	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
75	1	F-8	L	19	0.03	0.01			CMM	超差全扣
76	1	F-8	//	A	0.02	0			CMM	超差全扣
77	1	F-10	2×L	8	0.02	0			CMM	超差扣 50%
78	0.2	F-10	Φ	40	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
79	1	F-11	M30×1.5-6H						M	超差全扣
80	0.2	G-3	L	14	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
81	0.2	G-4	L	89	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
82	1	G-4	L	71	0.02	0			CMM	超差全扣
83	0.2	G-5	L	6	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
84	0.2	G-5	L	4	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
85	0.2	G-7	L	15	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
86	0.2	G-9	L	80	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
87	0.2	G-9	L	74	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
88	1	G-9	L	92	0	-0.02			CMM	超差全扣
89	0.2	H-3	L	6	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
90	0.2	H-5	L	8	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
91	2.5	E-8	Ra	0.8					CMM	超差全扣
92	2.5	G-7	Ra	0.8					CMM	超差全扣
93	2.5	外观							M	
94	2.5	职业素养							M	
95										
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			