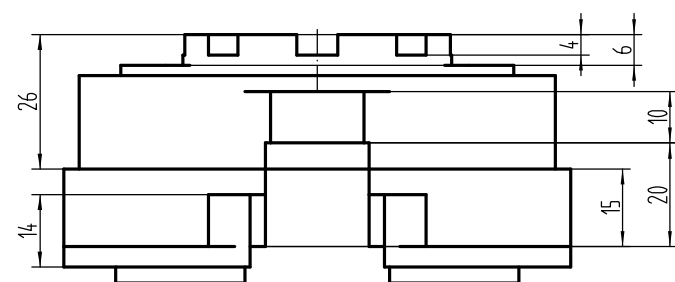


- H



$\frac{16}{\nabla} \left(\frac{0.8}{\nabla} \right)$

						2A12/45 钢	第45届世界技能大赛 数控铣全国机械行业选拔赛		
							零件1		
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						
审核								1:1	
工艺			批准			共 1 张 第 1 张			
						SX-01			

第45届世界技能大赛
数控铣全国机械行业选拔赛

零件

SX-0

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 1		图号		SX-01
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	A-5	L	4	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
2	0.2	A-5	L	22	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
3	0.2	B-4	L	82	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
4	0.2	B-5	L	48	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
5	0.2	B-5	L	13	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
6	0.2	C-1	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
7	0.2	C-2	L	25	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
8	0.4	C-2	2-L	60	0.1	-0.1			CMM	每处 0.2
9	1	C-3	L	24	0.02	0			CMM	超差全扣
10	1	C-3	L	8	0	-0.02			CMM	超差全扣
11	2	C-3	2-φ	3	0.1	-0.1			CMM	每处 1
12	1	C-4	L	8	0.03	0.01			CMM	超差全扣
13	0.2	C-4	L	18	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
14	0.2	C-5	L	8	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
15	1	C-5	L	8	0.02	0			CMM	超差全扣
16	1	C-5	L	24	0	-0.02			CMM	超差全扣
17	0.2	C-7	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
18	1	C-8	L	6	0.02	0			CMM	超差全扣
19	0.2	C-9	L	58	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
20	0.2	C-9	L	20	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
21	0.2	C-9	φ	50	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
22	0.2	C-11	L	20	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
23	1	C-11	L	6	0	-0.02			CMM	超差全扣
24	0.2	D-3	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
25	0.2	D-3	φ	52	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
26	0.2	D-3	φ	90	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
27	1	D-5	L	8	-0.01	-0.03			CMM	超差全扣
28	1	D-5	M30×1.5-6H						M	超差全扣
29	1	D-8	L	6	-0.01	-0.03			CMM	超差全扣
30	1	D-8	L	6	0	-0.02			CMM	超差全扣
31	0.2	D-8	L	56	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
32	1	D-11	L	6	0.03	0.01			CMM	超差全扣
33	1	D-11	L	6	0.02	0			CMM	超差全扣
34	0.2	E-2	L	52	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
35	1	E-3	L	24	0.03	0.01			CMM	超差全扣
36	0.2	E-4	L	76	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
37	1	E-5	L	24	-0.01	-0.03			CMM	超差全扣
38	1	E-7	//	A	0.02	0			CMM	超差全扣
39	0.2	E-8	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
40	0.2	E-8	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
41	1	E-8	L	148	0	-0.035			CMM	超差全扣
42	0.2	E-9	L	28	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
43	0.2	E-9	L	68	0.1	-0.1			CMM	超差全扣

44	0.2	E-9	L	25	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
45	0.2	E-10	L	25	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
46	0.2	F-1	L	6	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
47	0.2	F-1	L	3	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
48	0.2	F-2	L	20	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
49	1	F-2	φ	25	0.025	0			CMM	超差全扣
50	0.2	F-2	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
51	1	F-3	L	12	0	-0.02			CMM	超差全扣
52	1	F-5	L	12	0.02	0			CMM	超差全扣
53	1	F-6	L	7	0.02	0			CMM	超差全扣
54	1	F-7	L	18	0	-0.02			CMM	超差全扣
55	0.2	F-8	L	20	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
56	0.2	F-8	L	3	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
57	0.2	F-9	L	20	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
58	0.2	F-9	L	38	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
59	1	F-9	L	20	0.02	0			CMM	超差全扣
60	1	F-10	L	20	0	-0.02			CMM	超差全扣
61	0.2	F-10	L	20	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
62	0.2	F-11	L	3	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
63	1	G-3	L	2	0	-0.02			CMM	超差全扣
64	1	G-3	L	28	0	-0.02			CMM	超差全扣
65	0.2	G-3	L	26	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
66	0.2	G-4	L	92	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
67	1	G-4	L	28	0.02	0			CMM	超差全扣
68	1	G-5	L	2	0.02	0			CMM	超差全扣
69	0.2	G-5	L	4	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
70	0.2	G-5	L	6	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
71	0.2	G-5	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
72	0.2	G-9	L	28	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
73	0.2	G-9	L	36	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
74	0.2	G-10	L	28	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
75	0.2	G-10	L	36	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
76	0.2	H-3	L	14	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
77	0.2	H-5	L	15	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
78	0.2	H-5	L	20	0.1	-0.1			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	F-3	Ra	0.8					CMM	超差全扣
82	1	F-5	Ra	0.8					CMM	超差全扣
83	1	F-7	Ra	0.8					CMM	超差全扣
84	2.5	外观							M	
85	2.5	职业素养							M	
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			