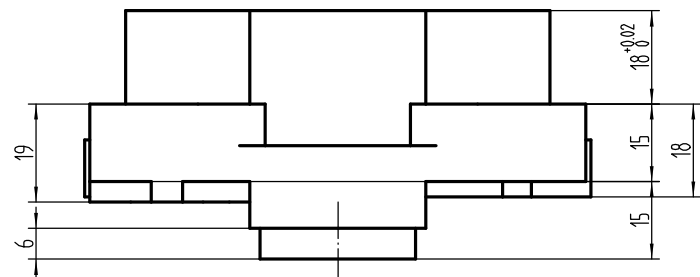
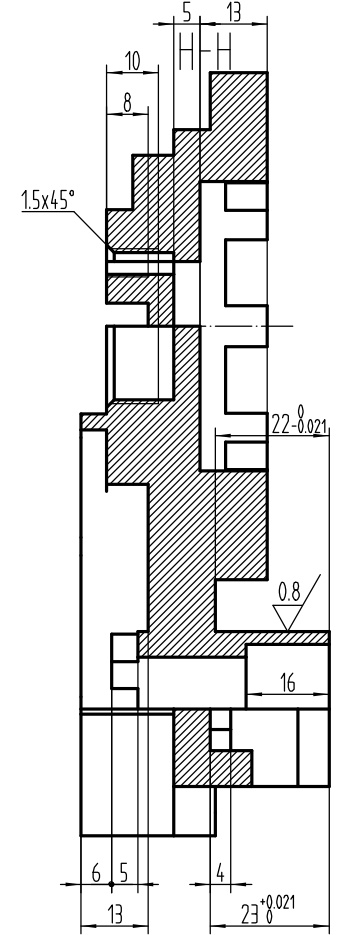
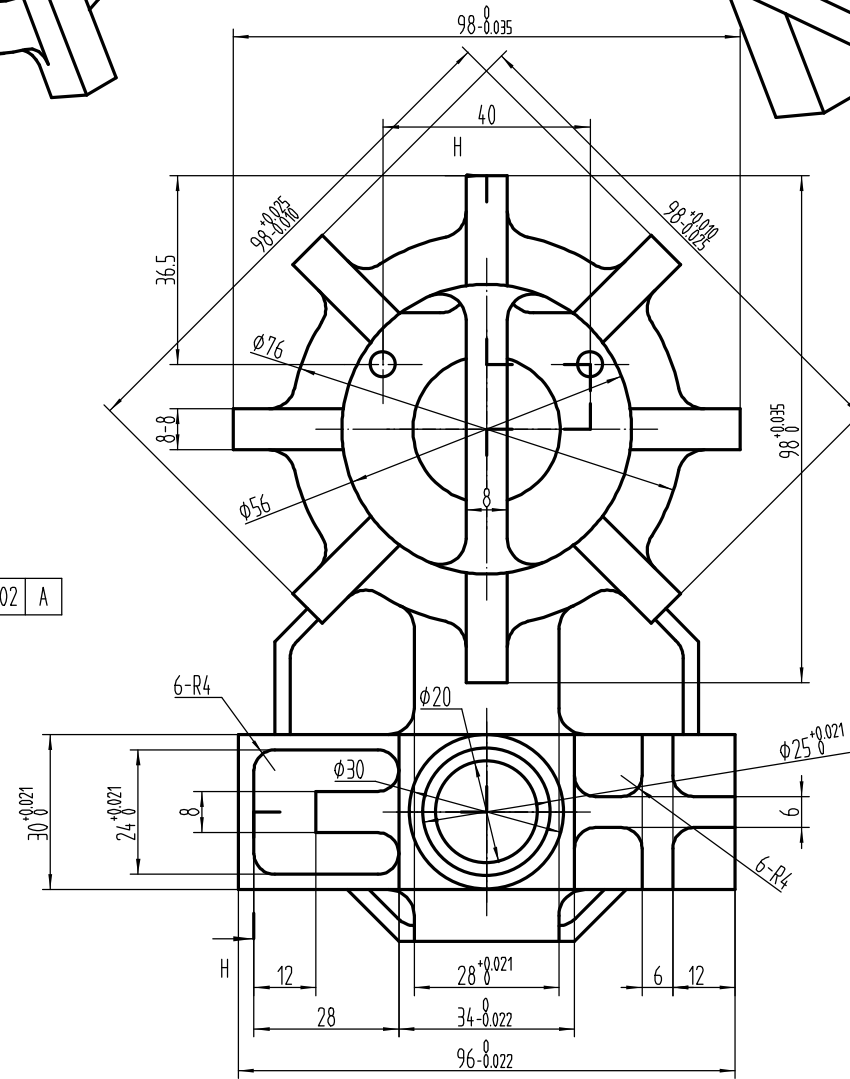
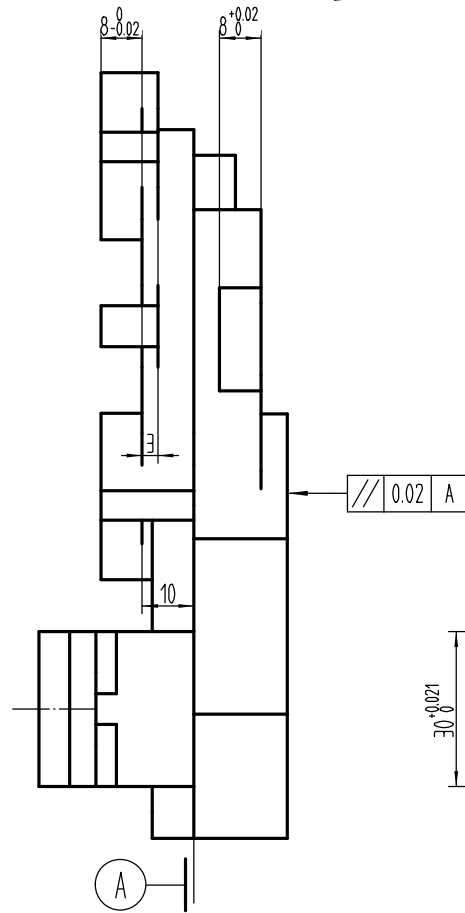
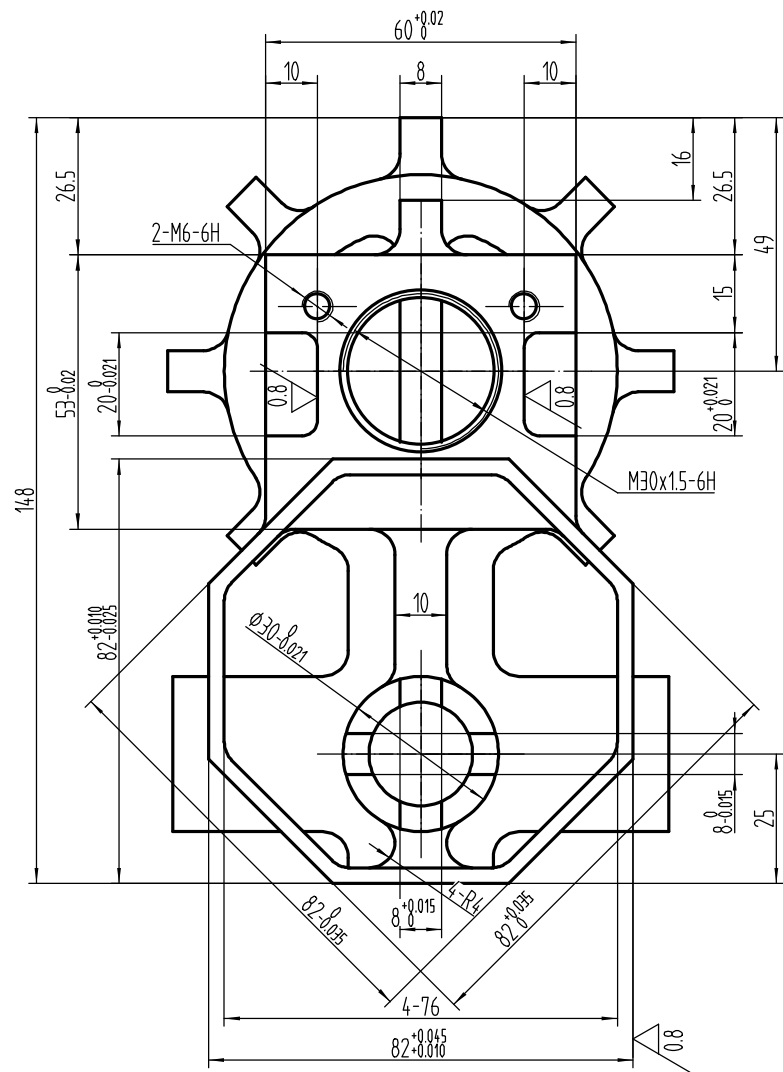
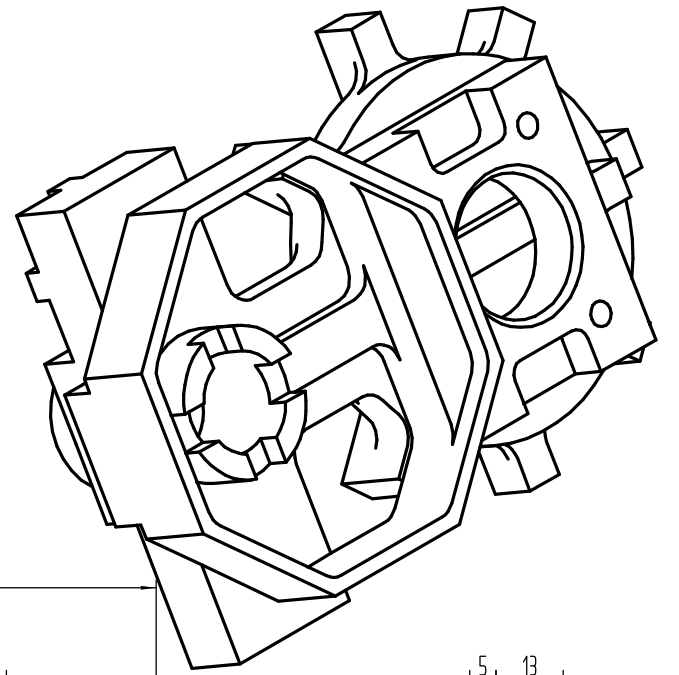
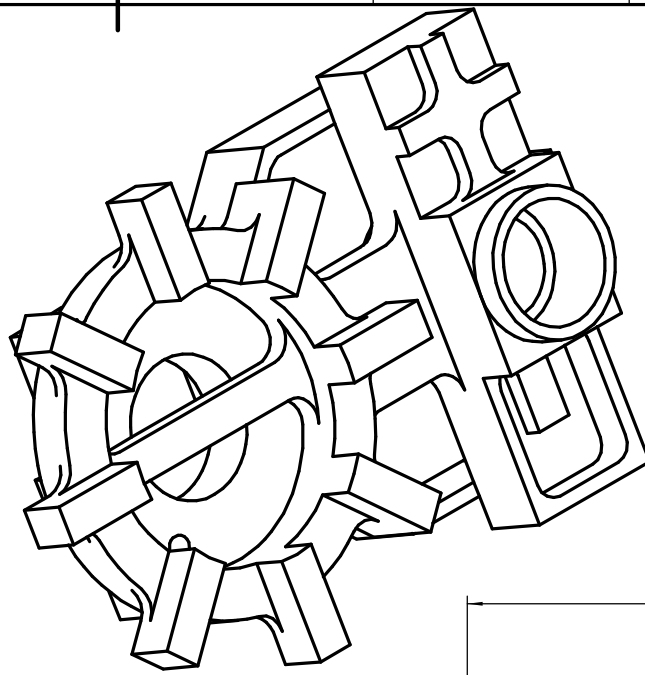
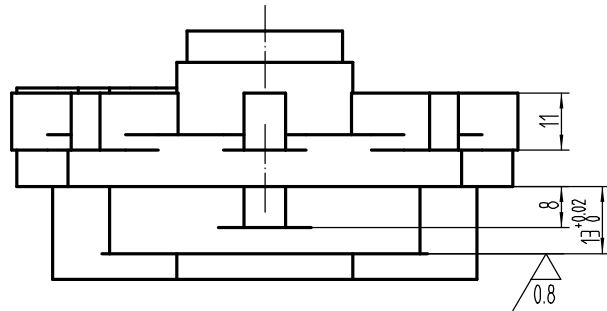


- 1.未注公差 ± 0.1 ;
2.未注倒角 $1 \times 45^\circ$;
3.未注圆角 $R5$;
4.螺纹深度 $0/+2$;
5.未注圆弧 ± 0.2 ;
6.未注角度 $\pm 0.5'$



1.6/ (0.8/)

+0.2
+0.1

-0.2
-0.3

						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2		
设计			标准化					1:1	SX-02		
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 2		图号		SX-02
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-4	L	11	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
2	0.25	B-4	L	8	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
3	1	B-5	L	13	0.02	0			CMM	超差全扣
4	0.25	C-2	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
5	0.25	C-3	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
6	0.25	C-3	L	8	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
7	0.75	C-3	L	60	0.02	0			CMM	超差全扣
8	0.75	C-6	L	8	0	-0.02			CMM	超差全扣
9	0.75	C-6	L	8	0.02	0			CMM	超差全扣
10	1	C-9	L	98	0	-0.035			CMM	超差全扣
11	0.25	C-9	L	40	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
12	0.25	C-11	L	8	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
13	0.25	C-11	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
14	0.25	C-11	L	5	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
15	0.25	C-11	L	13	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
16	1	D-1	L	53	0	-0.02			CMM	超差全扣
17	1	D-2	2-M6-6H						M	每处 0.5
18	0.25	D-4	L	16	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
19	0.25	D-4	L	26.5	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
20	0.25	D-5	L	49	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
21	0.25	D-7	L	36.5	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
22	0.25	D-7	L	8	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
23	0.25	D-7	L	8	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
24	0.25	D-7	L	8	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
25	0.25	D-7	L	8	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
26	0.25	D-7	L	8	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
27	0.25	D-7	L	8	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
28	0.25	D-7	L	8	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
29	0.25	D-7	L	8	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
30	0.25	D-8	Φ	76	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
31	1	D-8	L	98	0.025	-0.01			CMM	超差全扣
32	0.25	D-9	L	8	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
33	1	D-10	L	98	0.01	-0.025			CMM	超差全扣
34	0.3	E-1	L	148	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
35	1	E-2	L	20	0	-0.021			CMM	超差全扣
36	1	E-4	L	20	0.021	0			CMM	超差全扣
37	1	E-4	M30×1.5-6H						M	超差全扣
38	0.2	E-6	L	3	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
39	0.2	E-6	L	10	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
40	1	E-7	//	A	0.02	0			CMM	超差全扣
41	0.2	E-8	Φ	56	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
42	0.2	E-9	Φ	20	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
43	1	E-10	L	98	0.035	0			CMM	超差全扣

44	1	E-10	φ	25	0.021	0			CMM	超差全扣
45	1	E-12	L	22	0	-0.021			CMM	超差全扣
46	1	F-1	L	82	0.01	-0.025			CMM	超差全扣
47	1	F-2	L	82	0	-0.035			CMM	超差全扣
48	1	F-3	L	82	0.035	0			CMM	超差全扣
49	1	F-3	L	8	0.015	0			CMM	超差全扣
50	1	F-4	L	8	0	-0.015			CMM	超差全扣
51	0.25	F-5	L	25	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
52	1	F-7	L	30	0.021	0			CMM	超差全扣
53	1	F-7	L	24	0.021	0			CMM	超差全扣
54	0.25	F-8	L	8	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
55	0.25	F-8	L	12	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
56	0.25	F-8	φ	30	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
57	0.25	F-9	L	6	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
58	0.25	F-10	L	6	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
59	0.25	F-10	L	12	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
60	0.25	F-11	L	6	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
61	0.25	F-11	L	5	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
62	0.25	F-12	L	16	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
63	0.25	F-12	L	4	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
64	0.4	G-3	4-L	76	0.1	-0.1			CMM	每处 0.1
65	1	G-3	L	82	0.045	0.01			CMM	超差全扣
66	1	G-4	L	18	0.02	0			CMM	超差全扣
67	0.25	G-8	L	28	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
68	1	G-9	L	34	0	-0.022			CMM	超差全扣
69	1	G-9	L	96	0	-0.022			CMM	超差全扣
70	1	G-9	L	28	0.021	0			CMM	超差全扣
71	0.25	G-11	L	13	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
72	1	G-12	L	23	0.021	0			CMM	超差全扣
73	0.25	H-2	L	19	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
74	0.25	H-2	L	6	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
75	0.25	H-4	L	15	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
76	0.25	H-4	L	15	0.1	-0.1			CMM	超差全扣
77	1	B-4	Ra	0.8					CMM	超差全扣
78	1	D-2	Ra	0.8					CMM	超差全扣
79	1	D-4	Ra	0.8					CMM	超差全扣
80	1	E-4	Ra	0.8					CMM	超差全扣
81	1	E-11	Ra	0.8					CMM	超差全扣
82	2.5	外观							M	
83	2.5	职业素养								
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			