

**2014 年全国职业院校技能大赛
中职组数控综合加工技术赛项评分表**

编号				图号	ZH-A01		零件名称	底座		
序号	分类	配分	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	主要	1	L	8	+0.018	-0.018			CMM	超差全扣
2		1	L	8	+0.018	-0.018			CMM	超差全扣
3		1	L	56	+0.023	-0.023			CMM	超差全扣
4	次要	0.6	L	9	+0.018	-0.018			CMM	超差全扣
5		0.6	L	9	+0.018	-0.018			CMM	超差全扣
6		0.6	L	9	+0.018	-0.018			CMM	超差全扣
7	一般	0.4	L	82	+0.050	0			CMM	超差全扣
8		0.4	L	36	+0.050	0			CMM	超差全扣
9		0.4	L	80	+0.023	-0.023			CMM	超差全扣
10		0.4	L	100	+0.027	-0.027			CMM	超差全扣
11		0.4	L	21	+0.026	-0.026			CMM	超差全扣
12		0.4	L	8	+0.050	0			CMM	超差全扣
13	其它	0.2	型面	2 处 $\phi 7.5$ 沉孔					M	每处 0.1 分
14		1.2	M	6 处 M4	6H				M	每处 0.2 分
15		1	R	R3 周边					M	超差全扣
16		1	÷	0.04					CMM	超差全扣
17		1	÷	0.03					CMM	超差全扣
18		1.2	Ra	6 处 1.6					CMM	每处 0.2 分
19		0.4	倒角						M	每处 0.1 分
20	外观	0.2	锐角倒钝 $0.3 \times 45^\circ$						M	酌情扣分
21		0.2	无夹伤、碰伤、划痕						M	酌情扣分
22		0.4	外形轮廓完成度、图纸相符度						M	酌情扣分
23		0.2	其余表面粗糙度						M	酌情扣分
24										
25										
总分		14.2								
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			

**2014 年全国职业院校技能大赛
中职组数控综合加工技术赛项评分表**

编号				图号	ZH-A02		零件名称	左立板		
序号	分类	配分	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	主要	1	Φ	30	+0.021	0			CMM	超差全扣
2		1	Φ	10	+0.076	+0.040			CMM	超差全扣
3		1	L	12	+0.021	-0.021			CMM	超差全扣
4	次要	0.6	L	8	+0.018	-0.018			CMM	超差全扣
5		0.6	L	8	+0.018	-0.018			CMM	超差全扣
6		0.6	L	70	+0.023	-0.023			CMM	超差全扣
7		0.6	L	36	+0.019	-0.019			CMM	超差全扣
8	一般	0.4	L	100	+0.027	-0.027			CMM	超差全扣
9		0.4	L	60	+0.023	-0.023			CMM	超差全扣
10		0.4	L	16	+0.021	+0.021			CMM	超差全扣
11	其它	0.3	型面	3 处 Φ7.5 沉孔					M	每处 0.1 分
12		0.8	M	4 处 M4	6H				M	每处 0.2 分
13		1.1	曲面	U 型槽					M	超差全扣
14		1	⊥	0.03					CMM	超差全扣
15		1	Ra	5 处 1.6					CMM	每处 0.2 分
16		0.4	倒角						M	每处 0.1 分
17	外观	0.2	锐角倒钝 0.3×45°						M	酌情扣分
18		0.2	无夹伤、碰伤、划痕						M	酌情扣分
19		0.4	外形轮廓完成度、图纸相符度						M	酌情扣分
20		0.2	其余表面粗糙度						M	酌情扣分
21										
22										
23										
24										
25										
总分		12.2								
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			

**2014 年全国职业院校技能大赛
中职组数控综合加工技术赛项评分表**

编号				图号	ZH-A03		零件名称	槽轮轴套		
序号	分类	配分	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	主要	1	Φ	30	-0.020	-0.033			CMM	超差全扣
2		1	Φ	20	+0.021	0			CMM	超差全扣
3		1	Φ	10	+0.076	+0.040			CMM	超差全扣
4	次要	0.6	L	12	+0.021	-0.021			CMM	超差全扣
5		0.6	L	20	+0.016	-0.016			CMM	超差全扣
6		0.6	L	4	+0.015	-0.015			CMM	超差全扣
7	一般	0.4	L	30	0	-0.062			CMM	超差全扣
8		0.4	L	44	+0.019	-0.019			CMM	超差全扣
9	其它	0.3	型面	3 处 Φ10 沉窝					M	每处 0.1 分
10		0.2	型面	1.5 宽沟槽					M	超差全扣
11		1	÷	0.03					CMM	超差全扣
12		1	◎	Φ0.03					CMM	超差全扣
13		0.6	Ra	3 处 1.6					CMM	每处 0.2 分
14		0.4	倒角						M	每处 0.1 分
15	外观	0.2	锐角倒钝 0.3×45°						M	酌情扣分
16		0.2	无夹伤、碰伤、划痕						M	酌情扣分
17		0.4	外形轮廓完成度、图纸相符度						M	酌情扣分
18		0.2	其余表面粗糙度						M	酌情扣分
19										
20										
21										
22										
23										
24										
25										
总分		10.1								
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			

**2014 年全国职业院校技能大赛
中职组数控综合加工技术赛项评分表**

编号				图号	ZH-A04		零件名称	槽轮轴		
序号	分类	配分	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	主要	1	Φ	20	-0.020	-0.041			CMM	超差全扣
2		1	Φ	10	+0.076	+0.040			CMM	超差全扣
3		1	L	6	+0.030	0			CMM	超差全扣
4		1	L	25	0	-0.052			CMM	超差全扣
5	次要	0.6	Φ	20	+0.021	0			CMM	超差全扣
6		0.6	L	22	+0.052	0			CMM	超差全扣
7		0.6	L	12	+0.021	-0.021			CMM	超差全扣
8		1.6	R	4 处 R9	+0.036	0			CMM	每处 0.4 分
9	一般	0.4	Φ	28	+0.016	-0.016			CMM	超差全扣
10		0.4	Φ	58	0	-0.046			CMM	超差全扣
11		0.4	L	50	+0.031	-0.031			CMM	超差全扣
12		0.8	L	4 处 19.8	+0.026	-0.026			CMM	每处 0.2 分
13	其它	0.2	型面	1.5 宽沟槽					M	超差全扣
14		1	◎	Φ 0.03					CMM	超差全扣
15		1	↑	0.03					CMM	超差全扣
16		1	÷	0.03					CMM	超差全扣
17		1.2	Ra	6 处 1.6					CMM	每处 0.2 分
18		0.4	倒角						M	每处 0.1 分
19	外观	0.2	锐角倒钝 0.3×45°						M	酌情扣分
20		0.2	无夹伤、碰伤、划痕						M	酌情扣分
21		0.4	外形轮廓完成度、图纸相符度						M	酌情扣分
22		0.2	其余表面粗糙度						M	酌情扣分
23										
24										
25										
总分		15.2								
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			

**2014 年全国职业院校技能大赛
中职组数控综合加工技术赛项评分表**

编号				图号	ZH-A05		零件名称	拨轮轴		
序号	分类	配分	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	主要	1	Φ	20	-0.020	-0.041			CMM	超差全扣
2		1	Φ	6	-0.020	-0.050			CMM	超差全扣
3		1	L	15	0	-0.043			CMM	超差全扣
4	次要	0.6	R	R9	-0.013	-0.049			CMM	超差全扣
5		0.6	L	9.899	+0.018	-0.018			CMM	超差全扣
6	一般	0.4	Φ	58	0	-0.046			CMM	超差全扣
7		0.4	L	63	+0.037	-0.037			CMM	超差全扣
8		0.8	L	2 处 12	0	-0.043			CMM	每处 0.4 分
9	其它	0.2	型面	1.5 宽沟槽					M	超差全扣
10		0.1	型面	30° 倒角					M	超差全扣
11		0.2	R	R1					M	超差全扣
12		1	//	0.03					CMM	超差全扣
13		1	↑	0.03					CMM	超差全扣
14		0.8	Ra	4 处 1.6					CMM	每处 0.2 分
15		0.4	倒角						M	每处 0.1 分
16	外观	0.2	锐角倒钝 0.3×45°						M	酌情扣分
17		0.2	无夹伤、碰伤、划痕						M	酌情扣分
18		0.4	外形轮廓完成度、图纸相符度						M	酌情扣分
19		0.2	其余表面粗糙度						M	酌情扣分
20										
21										
22										
23										
24										
25										
总分		10.5								
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			

**2014 年全国职业院校技能大赛
中职组数控综合加工技术赛项评分表**

编号				图号	ZH-A06		零件名称	拨轮轴套		
序号	分类	配分	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	主要	1	φ	30	-0.020	-0.033			CMM	超差全扣
2		1	φ	20	+0.021	0			CMM	超差全扣
3	次要	0.6	L	20	+0.016	-0.016			CMM	超差全扣
4		0.6	L	4	+0.015	-0.015			CMM	超差全扣
5	一般	0.4	L	30	0	-0.062			CMM	超差全扣
6		0.4	L	44	+0.019	-0.019			CMM	超差全扣
7	其它	0.3	型面	3 处 φ10 沉窝					M	每处 0.1 分
8		0.2	型面	1.5 宽沟槽					M	超差全扣
9		1	÷	0.03					CMM	超差全扣
10		1	◎	φ0.03					CMM	超差全扣
11		0.4	Ra	2 处 1.6					CMM	每处 0.2 分
12		0.4	倒角						M	每处 0.1 分
13	外观	0.2	锐角倒钝 0.3×45°						M	酌情扣分
14		0.2	无夹伤、碰伤、划痕						M	酌情扣分
15		0.4	外形轮廓完成度、图纸相符度						M	酌情扣分
16		0.2	其余表面粗糙度						M	酌情扣分
17										
18										
19										
20										
21										
22										
23										
24										
25										
总分		8.3								
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			

**2014 年全国职业院校技能大赛
中职组数控综合加工技术赛项评分表**

编号				图号	ZH-A07		零件名称	右立板		
序号	分类	配分	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	主要	1	Φ	30	+0.021	0			CMM	超差全扣
2		1	L	12	+0.021	-0.021			CMM	超差全扣
3	次要	0.6	L	8	+0.018	-0.018			CMM	超差全扣
4		0.6	L	56	+0.023	-0.023			CMM	超差全扣
5		0.6	L	36	+0.019	-0.019			CMM	超差全扣
6	一般	0.4	L	100	+0.027	-0.027			CMM	超差全扣
7		0.4	L	60	+0.023	-0.023			CMM	超差全扣
8		0.4	L	16	+0.021	+0.021			CMM	超差全扣
9	其它	0.3	型面	3 处 Φ7.5 沉孔					M	每处 0.1 分
10		0.8	M	4 处 M4	6H				M	每处 0.2 分
11		1	⊥	0.03					CMM	超差全扣
12		1	Ra	5 处 1.6					CMM	每处 0.2 分
13		0.4	倒角	1×45°					M	每处 0.1 分
14	外观	0.2	锐角倒钝 0.3×45°						M	酌情扣分
15		0.2	无夹伤、碰伤、划痕						M	酌情扣分
16		0.4	外形轮廓完成度、图纸相符度						M	酌情扣分
17		0.2	其余表面粗糙度						M	酌情扣分
18										
19										
20										
21										
22										
23										
24										
25										
总分		9.5								
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			

**2014 年全国职业院校技能大赛
中职组数控综合加工技术赛项评分表**

编号			图号	ZH-A00	产品名称	间歇送料器	
序号	分类	配分	检测项目	评分标准	检测结果	得分	测量方法
1		1.5	80±0.037	超差全扣			M
2		1.5	0.02~0.12	超差全扣			M
3		2	产品整体装配	装配完好得分			M
4		3	产品运动功能	运动良好、复合要求得分			M
5		2	产品功能实现	钢珠自主间歇下落得分			M
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21							
22							
23							
24							
25							
总分		10					
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		