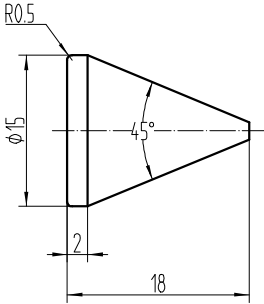

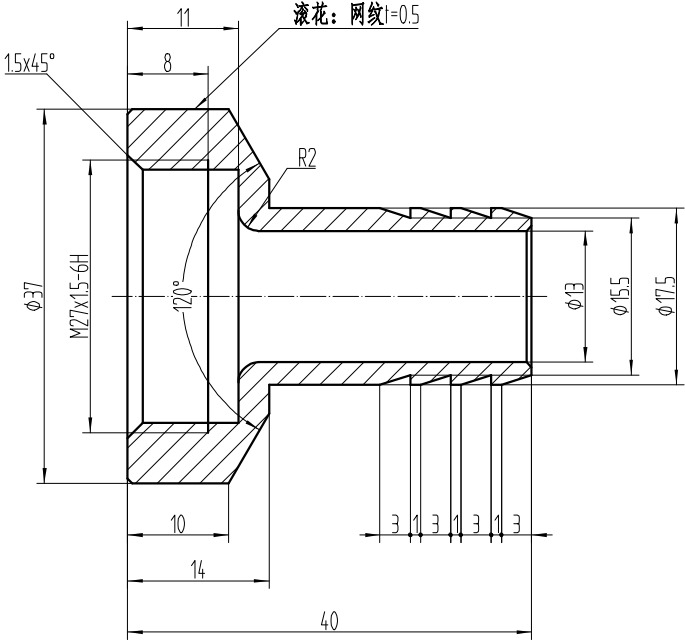



		1		2		3		4		5		6					
A														A			
B														B			
C														C			
		<p>技术要求</p> <p>1.未注公差± 0.5;</p> <p>2.此零件材料由选手自定;</p> <p>3.此零件提前做好,带至赛场。</p> <div><div><div>+0.4</div><div>0</div></div><div><div>-0.1</div><div>-0.3</div></div><div><div>$\sqrt{Ra3.2}$</div><div>()</div></div></div>															
D														D			
		标记		处数		更改文件名		签字		日期							
		设计										图样标记		重量		比例	
																2:1	
						日期						共 12 张		第 12 张		ZH01-11	
		1		2		3		4		5		6					
																	
		<p>技术要求</p> <p>1.未注倒角$0.5 \times 45^\circ$;</p> <p>2.未注公差± 0.5;</p> <p>3.此零件材料由选手自定;</p> <p>4.此零件提前做好,带至赛场。</p> <div><div><div>+0.4</div><div>0</div></div><div><div>-0.1</div><div>-0.3</div></div><div><div>$\sqrt{Ra1.6}$</div><div>()</div></div></div>															
		标记		处数		更改文件名		签字		日期							
		设计										图样标记		重量		比例	
																2:1	
						日期						共 12 张		第 11 张		ZH01-10	
		4		5		6											

2019 年“长安杯”数控综合应用技术赛项

检测评分表（第 1 套）

编号				图号		ZH01-01		零件名称	左立板		
序号	分类	配分	位置	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	0.7	B1	Φ	24	-0.020	-0.053			CMM	超差全扣
2		0.7	B4	Φ	46	0	-0.050			CMM	超差全扣
3		0.7	C1	Φ	62	+0.046	0			CMM	超差全扣
4		0.7	E3	L	20	+0.050	0			CMM	超差全扣
5		0.7	E6	L	46	0	-0.050			CMM	超差全扣
6		0.7	D9	L	60	+0.050	0			CMM	超差全扣
7	次要	0.4	A3	L	28	+0.050	0			CMM	超差全扣
8		0.4	A5	L	30	+0.100	0			CMM	超差全扣
9		0.4	A7	L	12	+0.050	0			CMM	超差全扣
10		0.4	B1	Φ	16	+0.043	0			CMM	超差全扣
11		0.4	B2	Φ	20	0	-0.050			CMM	超差全扣
12		0.4	C2	Φ	40	+0.039	0			CMM	超差全扣
13		0.4	C2	Φ	55	+0.046	0			CMM	超差全扣
14		0.4	B4	L	16	0	-0.050			CMM	超差全扣
15		0.4	B6	L	40	+0.050	0			CMM	超差全扣
16		0.4	C4	Φ	68	0	-0.050			CMM	超差全扣
17		0.4	C3	L	44	0	-0.050			CMM	超差全扣
18		0.4	C5	Φ	10	+0.015	0			CMM	超差全扣
19		0.4	E6	L	10	+0.050	0			CMM	超差全扣
20		0.4	C7	L	16	0	-0.050			CMM	超差全扣
21		0.4	B9	L	120	+0.050	0			CMM	超差全扣
22	一般	0.2	C7	L	20	+0.050	0			CMM	超差全扣
23		0.2	C10	L	120	+0.050	0			CMM	超差全扣
24		0.2	D9	L	12	+0.050	0			CMM	超差全扣
25		0.2	E7	L	20	+0.050	0			CMM	超差全扣
26		0.2	D4	L	146	+0.050	-0.050			CMM	超差全扣

2019 年“长安杯”数控综合应用技术赛项

检测评分表（第 1 套）

编号				图号		ZH01-01		零件名称	左立板		
序号	分类	配分	位置	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
27	一般	0.2	C6	L	134	+0.050	-0.050			CMM	超差全扣
28		0.2	B2	L	20	+0.050	-0.050			CMM	超差全扣
29		0.2	D2	L	21	+0.050	-0.050			CMM	超差全扣
30		0.2	D4	L	6	+0.050	-0.050			CMM	超差全扣
31		0.2	D4	L	6	+0.050	-0.050			CMM	超差全扣
32		0.2	C7	L	8	+0.050	0			CMM	超差全扣
33		0.2	C7	L	8	+0.050	0			CMM	超差全扣
34		0.2	C7	L	8	+0.050	0			CMM	超差全扣
35		0.2	C7	L	8	+0.050	0			CMM	超差全扣
36	其他	0.2	C2	Ra	1.6					CMM	超差全扣
37		0.2	B3	◎	Φ 0.04					CMM	超差全扣
38		0.2	B2	M	Rc1/8					M	超差全扣
39		0.2	D2	M	M6-6H					M	超差全扣
40		0.2	A9	M	M27X1.5-6H					M	超差全扣
合计		14									
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			

注：带底色的尺寸是需要选手自测的尺寸。

检测评分表（第1套）

编号				图号		ZH01-02		零件名称	叶轮		
序号	分类	配分	位置	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	0.7	B2	Φ	40	-0.025	-0.050			CMM	超差全扣
2		0.7	B3	Φ	35	+0.039	0			CMM	超差全扣
3		0.7	C2	L	7	+0.060	0			CMM	超差全扣
4		0.7	C2	L	12	+0.050	0			CMM	超差全扣
5	次要	0.4	B2	Φ	30	+0.021	0			CMM	超差全扣
6		0.4	B2	Φ	18	+0.027	0			CMM	超差全扣
7		0.4	B2	L	12	+0.040	0			CMM	超差全扣
8		0.4	B3	Φ	30	+0.033	0			CMM	超差全扣
9		0.4	B3	Φ	60	+0.046	0			CMM	超差全扣
10		0.4	C3	L	42	+0.050	0			CMM	超差全扣
11		0.4	C3	L	11	+0.050	0			CMM	超差全扣
12		0.4	A2	L	20	+0.050	0			CMM	超差全扣
13	一般	0.2	C3	L	70	+0.050	-0.050			CMM	超差全扣
14	其他	0.2	B3	Ra	1.6					CMM	超差全扣
15		0.2	A2	÷	0.040					CMM	超差全扣
16		0.2	A3	◎	Φ 0.04					CMM	超差全扣
17		0.2	B3	M	M27X1.5-6H					M	超差全扣
合计		7									
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			

注：带底色的尺寸是需要选手自测的尺寸。

检测评分表（第1套）

编号				图号		ZH01-03		零件名称	喷气管		
序号	分类	配分	位置	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	0.7	A4	Φ	40	0	-0.039			CMM	超差全扣
2		0.7	A6	Φ	20	+0.033	0			CMM	超差全扣
3		0.7	B4	L	8	+0.050	0			CMM	超差全扣
4		0.7	B6	L	8	0	-0.050			CMM	超差全扣
5	次要	0.4	A4	Φ	24	+0.033	0			CMM	超差全扣
6		0.4	A4	Φ	18	+0.043	0			CMM	超差全扣
7		0.4	A6	Φ	30	-0.020	-0.041			CMM	超差全扣
8		0.4	A6	Φ	40	0	-0.039			CMM	超差全扣
9		0.4	B5	L	40	-0.050	-0.100			CMM	超差全扣
10		0.4	C4	L	40	-0.050	-0.100			CMM	超差全扣
11	一般	0.2	A5	L	16	+0.100	0			CMM	超差全扣
12		0.2	A5	Φ	15	+0.050	-0.050			CMM	超差全扣
13		0.2	A6	L	40	+0.100	0			CMM	超差全扣
14		0.2	A6	Φ	28	+0.050	-0.050			CMM	超差全扣
15		0.2	B5	L	24	+0.050	-0.050			CMM	超差全扣
16		0.2	B5	L	106	0	-0.120			CMM	超差全扣
17	其他	0.2	B6	L	13	+0.050	-0.050			CMM	超差全扣
18		0.2	A5	Ra	1.6					CMM	超差全扣
19		0.2	A5	◎	Φ 0.04					CMM	超差全扣
合计		7									
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			

注：带底色的尺寸是需要选手自测的尺寸。