

2014 年全国职业院校技能大赛

中职组数控铣加工技术赛项技术文件

一、毛坯清单

序号	零件名称	图号	材料	毛坯规格	数量	备注
1	件 1	SX01--01	45 钢	100x80x50	1	未热处理
2	件 2	SX01--02	45 钢	120x100x30	1	未热处理

注：每个赛位提供 1 套。

二、刀柄、刀具清单

1.千木厂家提供刀柄刀具清单

序号	刀具名称	刀具型号	数量	备注
1	面铣刀刀柄	BT40-XMA22-40	1	每个赛位 1 套
2	可转位面铣刀	SA90-50R5SD09-P22	1	
3	刀片	SDKT09T308SR-UL PMM35	5	
4	侧固式刀柄	BT40-XP20-63	1	
5	可转位立铣刀	SB90-20R2SD09-B20	1	
6	刀片	SDKT09T308SR-UL PMM35	2	
7	强力刀柄	BT40-KMC32-105	1	
8	强力卡簧	C32- ϕ 6	1	
9	强力卡簧	C32- ϕ 8	1	
10	强力卡簧	C32- ϕ 10	1	
11	强力卡簧	C32- ϕ 12	1	
12	钻夹头刀柄	BT40-KPU13-95	1	
13	ER 刀柄	BT40-ER25-70	2	
14	ER 卡簧	ER25- Φ 4	1	
15	ER 卡簧	ER25- Φ 5	1	
16	ER 卡簧	ER25- Φ 6	1	
17	ER 卡簧	ER25- Φ 7	1	
18	ER 卡簧	ER25- Φ 8	1	
19	ER 卡簧	ER25- Φ 9	1	
20	ER 卡簧	ER25- Φ 10	1	
21	ER 卡簧	ER25- Φ 11	1	
22	ER 卡簧	ER25- Φ 12	1	
23	ER 卡簧	ER25- Φ 13	1	

24	ER 卡簧	ER25-Φ14	1
25	ER 卡簧	ER25-Φ15	1
26	ER 卡簧	ER25-Φ16	1
41	模块刀柄	21A. BT40. 25-60	1
42	双刃镗刀	21CD25-HBA20-60	1
43	刀片	CCMT060204-PMF CP110	2
44	模块刀柄	21A. BT40. 25-60	1
45	双刃镗刀	21CD25-HBA27-50	1
46	刀片	CCMT060204-PMF CP110	2
47	整体合金立铣刀	MGE4060	1
48	整体合金立铣刀	MGE4080	1
49	整体合金立铣刀	MGE4100	1
50	整体合金立铣刀	MGE4120	1
51	整体合金立铣刀	MGE4160	1
52	整体合金球头立铣刀	MGB2060	1
53	整体合金球头立铣刀	MGB2080	1
54	整体合金键槽铣刀	MGE2060	1
55	整体合金键槽铣刀	MGE2080	1
56	整体合金键槽铣刀	MGE2100	1

2.选手自带刀柄刀具

1) 自带巡边器及刀柄 1 套；精镗刀及刀柄 1 套。

2) 选手自带刀具：

直柄钻头 ϕ 5.0 ϕ 8.5 ϕ 5.9 ϕ 7.8 ϕ 9.8 ϕ 11.8 ϕ 14

直柄铰刀 ϕ 6 ϕ 8 ϕ 10 ϕ 12

丝锥 M6 M10

中心钻 ϕ 2

精镗刀（加工范围 ϕ 24-- ϕ 31）

倒角刀、铰杠等

注：（1）厂家提供的刀具规格选手也可以自带，但要与所提供刀柄配套；

（2）选手自带刀具数量不限。

三、工具、量具

1. 赛场准备工具车、卸刀器，其它工具选手自带。

2. 赛场不提供量具，竞赛所用量具选手依据公布竞赛样题自备，种类数量不限。

注：选手自带工具箱应美观。

四、数控机床与夹具

1.数控机床

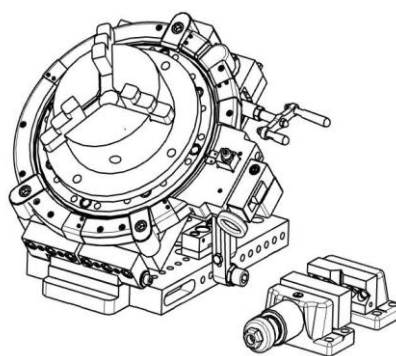
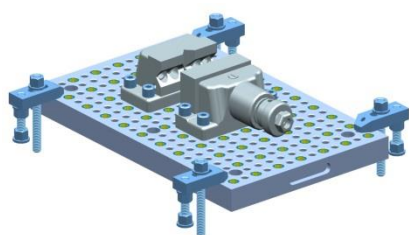
- 1) 大连机床 XD-40A 数控铣床, 配置华中世纪星 HNC-22M 和广州数控 GSK983Ma 系统。
- 2) 山东冠泓数控装备有限公司 AVL—650 数控铣床, 配置华中 HNC-818B/M 系统。
- 3) 每个赛位配置一台计算机 (WIN7 系统) 及与机床用 232 串口进行数据通讯连接。

2.夹具附件

- 1) 赛场为数控铣机床提供机用平口钳, 型号 QB136。精度: 在 100mm 内测量长度上为 0.03mm。外形长、宽、高为 387*166*114。重量 14KG。此附件放置机床旁, 由选手根据需要自行安装。图如下:



- 2) 赛场同时提供图示蓝新特组合平口钳夹具, 此组合夹具安装在工作台右侧, 示意图如下:



- 3) 选手可以自带平口钳、平行垫铁、软钳口。
- 4) 选手不允许携带二类工装夹具。