



9 号卷

**“2017 年全国职业院校技能大赛” 高职组  
产品工业数字化设计与制造赛项**

GZ-2017008

**第二阶段：“创新产品加工、装配验证” 阶段  
(下半场)**

**(总时间：2 小时)**

# 任 务 书

二〇一七年六月七日

## 注意事项

1. 参赛选手在比赛过程中应该遵守相关的规章制度和安全守则，如有违反，则按照相关规定在考试的总成绩中扣除相应分值。
2. 参赛选手的比赛任务书用参赛证号、组别、场次、工位号标识，不得写有姓名或与身份有关的信息，否则视为作弊，成绩无效。
3. 比赛任务书当场启封、当场有效。比赛任务书按一队一份分发，竞赛结束后当场收回，不允许参赛选手带离赛场，也不允许参赛选手摘录有关内容，否则按违纪处理。
4. 各参赛队注意合理分工，选手应相互配合，在规定的比赛时间内完成全部任务，比赛结束时，各选手必须停止操作计算机。
5. 请在比赛过程中注意实时保存文件，由于参赛选手操作不当而造成计算机“死机”、“重新启动”、“关闭”等一切问题，责任自负。
6. 在提交的物品中不得出现与选手无关的任何信息或特别记号，否则将视为作弊。
7. 若出现恶意破坏赛场比赛用具或影响他人比赛的情况，取消全队竞赛资格。
8. 请参赛选手仔细阅读任务书内容和要求，竞赛过程中如有异议，可向现场裁判人员反映，不得扰乱赛场秩序。
9. 遵守赛场纪律，尊重考评人员，服从安排。
10. 加工后的零件装入贴有“工位号”的信封，装入信封封好，选手和裁判共同签字确认。

## 一、任务名称

1. 任务名称：猫眼零件加工及装配验证。
2. 竞赛时间：2 小时

## 二、已知条件

上半场选手制定的猫眼零件数控加工程序存在大赛提供 U 盘内。

## 三、数控加工阶段任务、要求、评分要点和提交物

### 任务四：数控编程与加工（12 分）

下半场只进行任务 4 的后半部分，即结构优化创新后猫眼零件样件加工部分。

1. 按加工要求，将比赛现场给定的毛坯装夹、找正。把已经完成的数控编程程序通过赛场提供传输软件向机床输入，完成特定工作任务。

#### 2. 制定加工工艺和说明

制定加工工艺，填写完成附件 4 加工工艺卡（纸质）和附件 5 加工工艺说明（纸质）。

要求：（1）字体工整，文面整洁。（2）按附件 5 加工工艺说明要求，进行描述。

**注意：**1. 选手应充分利用比赛现场给定的条件，完成本项任务。

2. 选手仅对创新后样件进行加工。否则不计分。

分值指标分配如下：

指标	曲面尺寸 精度	曲面加工粗 糙度	配合及尺寸 公差	加工工艺（文件）完整性 及合理性
分值	4	3	3	2

评分标准：粗糙度高于等于 Ra 3.2，平均误差小于 0.05 的面得分；平均误差大于 0.10 的面不得分，中间状态酌情给分；可以得分的面，粗糙度为 Ra 6.3 或品相较差的面减半得分，粗糙度为 Ra12.5 或品相差的面得 1/4 分，粗糙度低于 Ra 12.5 的面不得分。

### 任务六：职业素养（8 分）

主要考核竞赛队在本阶段竞赛过程中的以下方面：

- （1）设备操作的规范性；
- （2）工具、量具的使用；
- （3）现场的安全、文明生产；
- （4）完成任务的计划性、条理性，以及遇到问题时的应对状况等。

分值指标分配如下：

指标	设备操作规范性	工量具使用规范性	现场安全	文明生产
分值	3	2	2	1

评分方法：该模块扣分由二位现场裁判共同提出，负责现场裁判工作的副裁判长（或负责人）复核并同意。

注意：若由于明显违反职业道德、竞赛纪律或违反安全操作过程，损害机床、工夹具行为出现，后果较严重，职业素养模判罚为零分或取消比赛资格。

**特别提醒：**编制程序及其它过程性电子文档统一存于 D 盘根目录下以工位号作为文件名的文件夹中，以便工作人员清除，其它地方不准存放。

#### 任务六：样件装配验证（10 分）

装配机构架的简化模型实物（随赛题提供）照片见图。

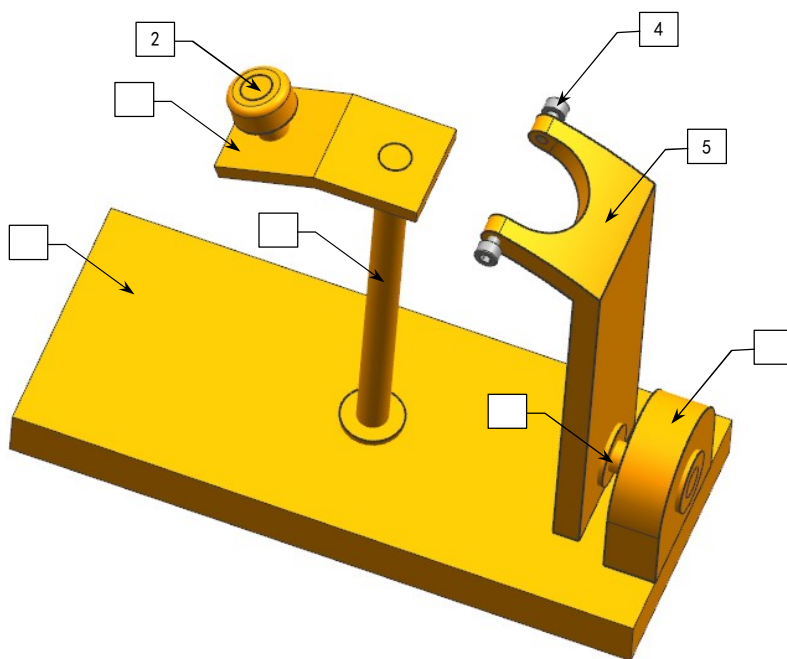


图 5 装配机构架简化模型

将任务 4 加工部分得到的样件，与给定**装配机构架简化模型实物**（图 5 所示）装配为一个整体结构，紧定牢固。装配机构架与任务 4 加工部分得到的加工件运动自如。本项任务主要考核选手零件组装和机构装配验证方面的能力。

提交：将**装配后样件**装入给定的贴有“工位号”的信封内；加工工艺卡和加工工艺说明共同装入给定的贴有“工位号”的信封内。工件、加工工艺卡和说明以及信封上不

准标记任何文字、记号、图案等符号。

分值指标分配如下：

指标	装配互换性验证	运行验证
分值	6	4

评分标准：评分裁判投票打分，去掉最高分和最低分，其余分取平均值。