



2022 年全国职业院校技能大赛

《模具数字化设计与制造工艺》赛项

赛 题（2）

（总时间： 10 小时）

任 务 书

二〇二二 年 八 月

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可用参赛证号、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，各选手必须停止比赛任务相关操作。
5. 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. 在提交的电子文档上不得出现与选手有关的任何信息或无关记号、标识，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. 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，尊重裁判，服从赛场管理与安排。
10. 第一阶段比赛发放两个光盘。所有比赛文件保存两个光盘的根目录中一份，计算机 E 盘根目录中一份，第一阶段比赛完毕提交一个光盘，装入信封封好，选手和裁判共同签字确认。另一个光盘放在工具箱中，选手在第二阶段时使用其中的设计文件进行加工及装配。
11. 加工后的零件按照要求装配后装入工具箱封好，选手和裁判共同签字确认。

目 录

一、任务总体概述	1
(一) 项目总体要求	1
(二) 竞赛组织与流程	1
(三) 特别说明	1
二、模块一 塑料制件数字化设计.....	2
任务 1: 塑料制件三维模型设计 (4 分)	2
任务 2: 塑料制件二维工程图设计 (4 分)	4
三、模块二 CAE 成型分析与模具 CAD 设计	5
任务 3: CAE 成型工艺分析 (4 分)	5
任务 4: 注塑模具三维模型设计 (10 分)	6
任务 5: 注塑模具二维工程图设计 (14 分)	7
任务 6: 编写设计方案说明书 (4 分)	8
四、模块三 模具零件数控加工.....	9
任务 7: 数控加工工艺与编程 (6 分)	9
任务 8: 数控加工操作 (14 分)	10
五、模块四 模具装配与注塑成型.....	11
任务 9: 模具装配 (10 分)	11
任务 10: 试模与调整 (15 分)	12
附件	13
附图 1: 提供的不完整产品模型.....	13
附图 2: 侧滑块毛坯图.....	14
附图 3: 斜顶毛坯图.....	15
附图 4: 模架装配结构图.....	16

一、任务总体概述

（一）项目总体要求

1. 根据给定竞赛任务、赛题提供五金产品的部分零件的 2D/3D 图，完成包括创新设计与给定零件配合的塑料件、注塑模具分析设计、模具主要零件 CAM 编程制造、模具装配等内容，并由选手完成试模，注塑制件。

2. 整个比赛过程，考核文明生产、职业素养、规范操作、绿色环保、循环利用等职业素养和信息化应用水平。

（二）竞赛组织与流程

本项目竞赛分三个阶段完成，每个参赛队 10 小时，每个参赛队由 2 名选手组成，自行合理分工协作完成全部比赛任务。其中：

1. 第一阶段竞赛：完成“模块一 塑料制件数字化设计”和“模块二 CAE 成型工艺分析与模具 CAD 设计”二个模块，共六个竞赛任务，竞赛时间 4 小时。全部参赛队同时进行比赛。

2. 第二阶段竞赛：完成“模块三 模具零件数控加工”一个模块，二个竞赛任务，竞赛时间 3 小时。全部参赛队分批进行比赛，场次抽签决定。

3. 第三阶段竞赛：完成“模块四 模具装配与注塑成型”一个模块，二个竞赛任务，竞赛时间 3 小时。全部参赛队分批进行比赛，场次抽签决定。

（三）特别说明

赛卷在竞赛平台自动下发，同题竞赛。竞赛结束后，不允许参赛选手拷贝夹带离开赛场，不允许参赛选手摘录有关内容。

二、模块一 塑料制件数字化设计

(第一阶段竞赛 时长: 1 小时)

任务 1: 塑料制件三维模型设计 (4 分)

一、任务描述

依据赛场提供的小家电产品不完整 3D 模型(产品部分结构见附图 1), 需要设计一个塑料后盖, 与提供的模型配合, 组成一个完整的产品。

1. 创新设计具体要求 (后盖设计)

(1) 设计的后盖与提供的前盖接触面装配轮廓一致, 接触面配合完好;

(2) 产品整体高度不低于 30mm;

(3) 能够合理固定产品内部指定电气元件;

(4) 后盖、前盖之间需要固定, 设计定位与固定结构;

(5) 后盖需要 20mm×15mm 贴商标;

(6) 塑件尺寸公差符合 GB/T 14486-2008, 等级为 MT3;

(7) 塑件符合塑料制件的结构工艺性;

(8) 外形美观、宜人, 符合绿色制造要求。

2. 信息化管理平台获取比赛任务书, 并合理分配竞赛任务, 生成计划任务表; 并输出。

3. 根据任务要求完成指定产品三维模型与装配设计。

4. 编写产品创新设计说明书。

二、任务成果与提交

1. 完整的产品三维设计装配模型 (包含: 自行创新设计塑料制件与提供的结构模型), 装配模型文件命名: CPZP, 格式默认;

2. 生成计划任务表. pdf
3. 产品创新设计说明书. pdf
4. 文件电子稿存在在光盘目录\STAGE01\CX\中。

任务 2：塑料制件二维工程图设计（4 分）

一、任务描述

根据“任务一：塑料制件三维模型设计”要求完成的自行创新设计后盖塑料制件，按照 GB 工程制图标准，正确、完整表达产品结构、技术要求等塑料制品技术规范。

二、任务成果与提交

1. 自行创新设计的后盖塑料制件二维工程图，工程图文件命名：CX. dwg；
2. 文件电子稿存在光盘目录\STAGE01\CX\中。

三、模块二 CAE 成型分析与模具 CAD 设计

(第一阶段竞赛 时长: 3 小时)

任务 3: CAE 成型工艺分析 (4 分)

一、任务描述

以给定的塑料制件(前盖)为生产目标对象,运用 CAE 分析软件,在合理优化塑料制件结构、划分网格、构建流道、设置填充参数的基础上,分析塑料制件填充、保压、冷却的质量,寻求最佳注塑成型方案,得出改进意见与结论,形成 CAE 工艺分析报告。

塑件(前盖)技术要求:

1. 材料: PS;
2. 材料收缩率: 0.5%;
3. 技术要求: 表面光洁无毛刺、无缩痕;符合整个产品的功能要求。
4. 原始数据: 参阅产品给定部分的 2D/3D 图及模具装配图、模具零件图。

二、任务成果与提交

1. CAE 分析结果文件,默认格式;
2. 分析报告文件: 分析报告.pdf;
3. 分析对比报告文件: 分析对比报告.ppt
4. 文件电子稿存在光盘目录\STAGE01\CAE\中。

任务 4：注塑模具三维模型设计（10 分）

一、任务描述

根据指定的塑料制件（前盖），遵循确保量产能力、最大化产品使用寿命、低成本设计的原则，合理、完整地设计完成注塑模具三维模型设计。

（一）模具设计要求

1. 模腔数：试样模具一模一腔。模具按照年产量 10 万件寿命设计，合理布置；
2. 塑件材料 PS，收缩率：0.5%；
3. 模具能够实现制件与浇注系统凝料全自动方式脱模；
4. 以满足塑件技术要求、保证质量为前提条件，兼顾制件生产效率、模具制造工艺性及制造成本，充分考虑模具的使用寿命；
5. 保证模具使用时的操作安全，确保模具修理、维护方便；

（二）模架规格：JC 2020-50×50×70-190 GB/T 12555-2006。

（三）模具加工用毛坯材料均为 45 钢，尺寸及规格为：

1. 型腔镶块 100×100×35mm（已六面磨削加工）；
2. 型芯镶块 100×100×42mm（斜顶孔已加工）；
3. 滑块为毛坯精料，结构与尺寸详见滑块毛坯图（见附图 2）；
4. 斜顶毛坯尺寸：10×10×120mm（见附图 3）；

二、任务成果与提交

1. 注塑模具装配三维模型文件，文件命名：ZP，格式默认；
2. BOM 表，文件命名：BOM.pdf
3. 文件电子稿存在光盘目录\STAGE01\3D\中。

任务 5：注塑模具二维工程图设计（14 分）

一、任务描述

在“任务 4：注塑模具三维模型设计”的基础上，根据模具精度与结构要求，绘制模具装配工程图及型芯、型腔零件工程图。工程图绘制按照现行 GB 工程制图标准，正确、清楚表达模具装配与零件结构、技术要求等技术规范。

二、任务成果与提交

1. 模具装配工程图，文件命名：ZP. dwg；
2. 型芯零件工程图，文件命名：XX. dwg；
3. 型腔零件工程图，文件命名：XQ. dwg；
4. 文件电子稿存在光盘目录\STAGE01\2D\中。

任务 6：编写设计方案说明书（4 分）

一、任务描述

综合“任务 1～任务 5”要求与结果，撰写“模具设计说明书”，体现模具设计思路、合理性、创新性。参考目录如下：

1. 产品材料、体积和质量；
2. 产品的收缩率；
3. 模具分型面选择；
4. 模具模架的选择；
5. 模具的浇注系统特点；
6. 模具的顶出系统设计；
7. 模具的冷却系统设计；
8. 注塑机的选择；
9. 模具设计的创新自我评价；
10. CAE 在设计过程中的应用。

二、任务成果与提交

1. 模具设计说明书.doc ；
2. 文件电子稿存在光盘目录\STAGE01\3D\中。

四、模块三 模具零件数控加工

(第二阶段竞赛 时长：3 小时)

任务 7：数控加工工艺与编程（6 分）

一、任务描述

根据“任务 4：注塑模具三维模型设计”设计的型芯、型腔、斜顶杆、侧滑块等零件模型，编制模具零件加工工艺过程卡；运用 CAM 软件功能，编制数控加工程序。

运用 ERP 信息化应用平台，输入“加工工艺过程卡”相关内容，并输出。实现生产过程信息化管理。

加工工艺设计说明：以提供的材料作为第一道工序，设计完整的工艺流程，并填写零件“加工工艺过程卡”，赛位上配备的设备和工具不足以完成最后一道工序加工的，应编写零件完整加工工艺流程。

二、任务成果与提交

1. 型芯、型腔、斜顶、侧滑块等零件加工工艺过程卡；文件命名：
 - (1) 加工工艺过程卡-型芯.pdf；
 - (2) 加工工艺过程卡-型腔.pdf；
 - (3) 加工工艺过程卡-斜顶.pdf；
 - (4) 加工工艺过程卡-侧滑块 1.pdf；
 - (5) 加工工艺过程卡-侧滑块 2.pdf；
2. 相应的数控程序 G 代码，缺省格式；
3. 包含数控加工编程信息的型芯、型腔、斜顶、侧滑块等模型文件：对应文件命名：XX、XQ、XD、CHK1、CHK2 等，格式默认；
4. 文件电子稿存在光盘目录\STAGE02\中。

任务 8：数控加工操作（14 分）

一、任务描述

根据编制的数控程序，按照“加工工艺过程卡”工艺设计，结合模具零件精度要求，完成型芯、型腔、斜顶、侧滑块等各个模具零件结构加工，精度达到设计要求。

二、任务成果与提交

1. 型芯零件加工检测报告；
2. 型腔零件加工检测报告；
3. 斜顶零件加工检测报告；
4. 侧滑块 1 零件加工检测报告；
5. 侧滑块 2 零件加工检测报告；
6. 型芯、型腔、斜顶、侧滑块等加工后的模具零件与其它标准件实物。

五、模块四 模具装配与注塑成型

（第三阶段竞赛 时长：3 小时）

任务 9：模具装配（10 分）

（竞赛时长：2 小时）

一、任务描述

根据“任务 4：注塑模具三维模型设计”设计的型芯、型腔、斜顶、侧滑块等零件模型，运用钻床、顶针切割机、钳工打磨机等设备、工具，完成商业标准化零件修配、补充钳工加工，实现完整模具装配，达到注塑试模要求。

二、任务成果与提交

1. 装配模具实物（包括全部零部件）。

任务 10：试模与调整（15 分）

（竞赛时长：1 小时）

一、任务描述

使用注塑机与装配后模具，设置注塑参数，完成产品注塑，允许注塑 10 个塑件样品，自行选择其中最优 2 件，作为评分依据（会选择其中任意一件）。

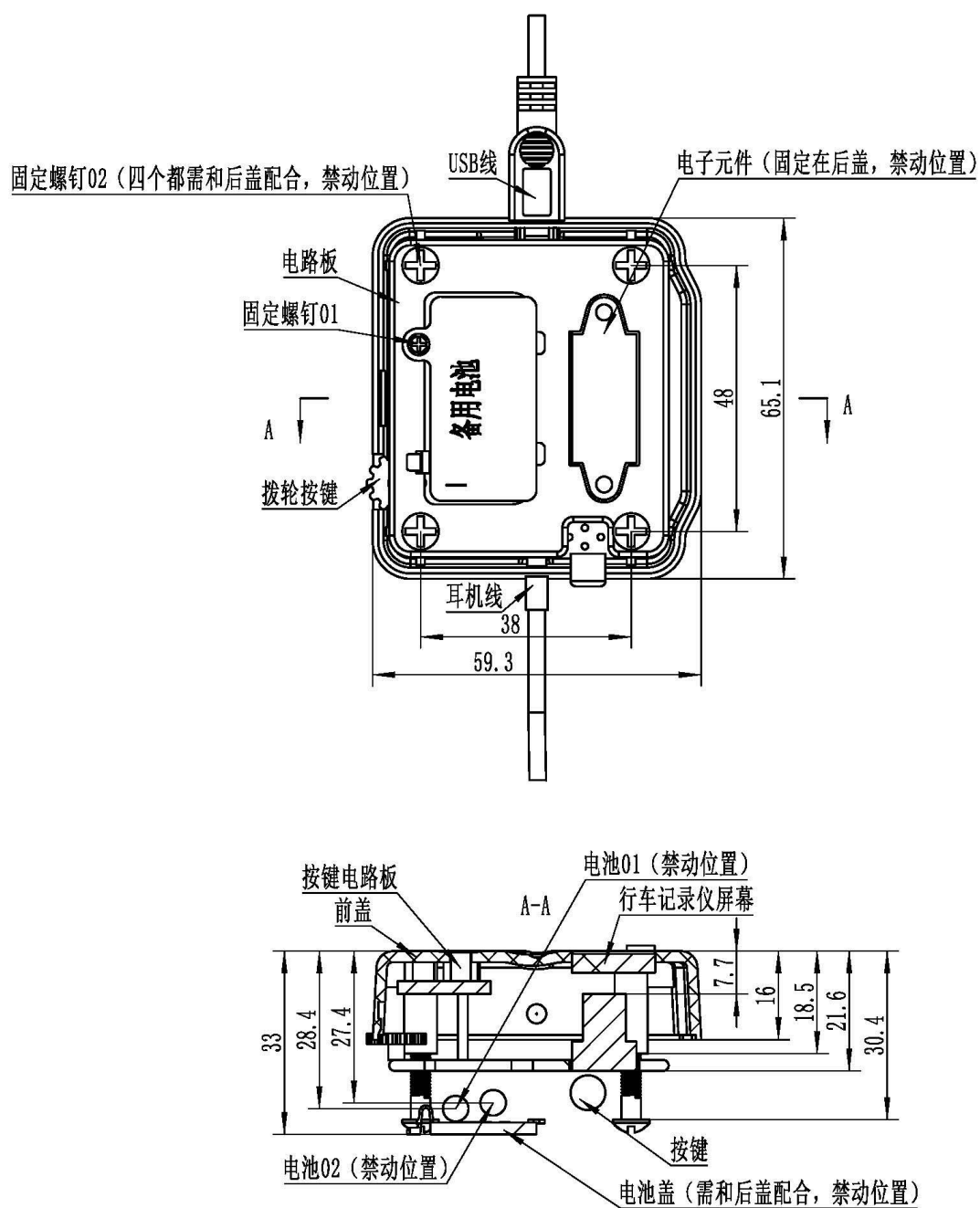
试模过程中，根据成型质量，在时间允许范围内，排除模具故障，可多次试模，并自行控制产品注塑质量。

二、任务成果与提交

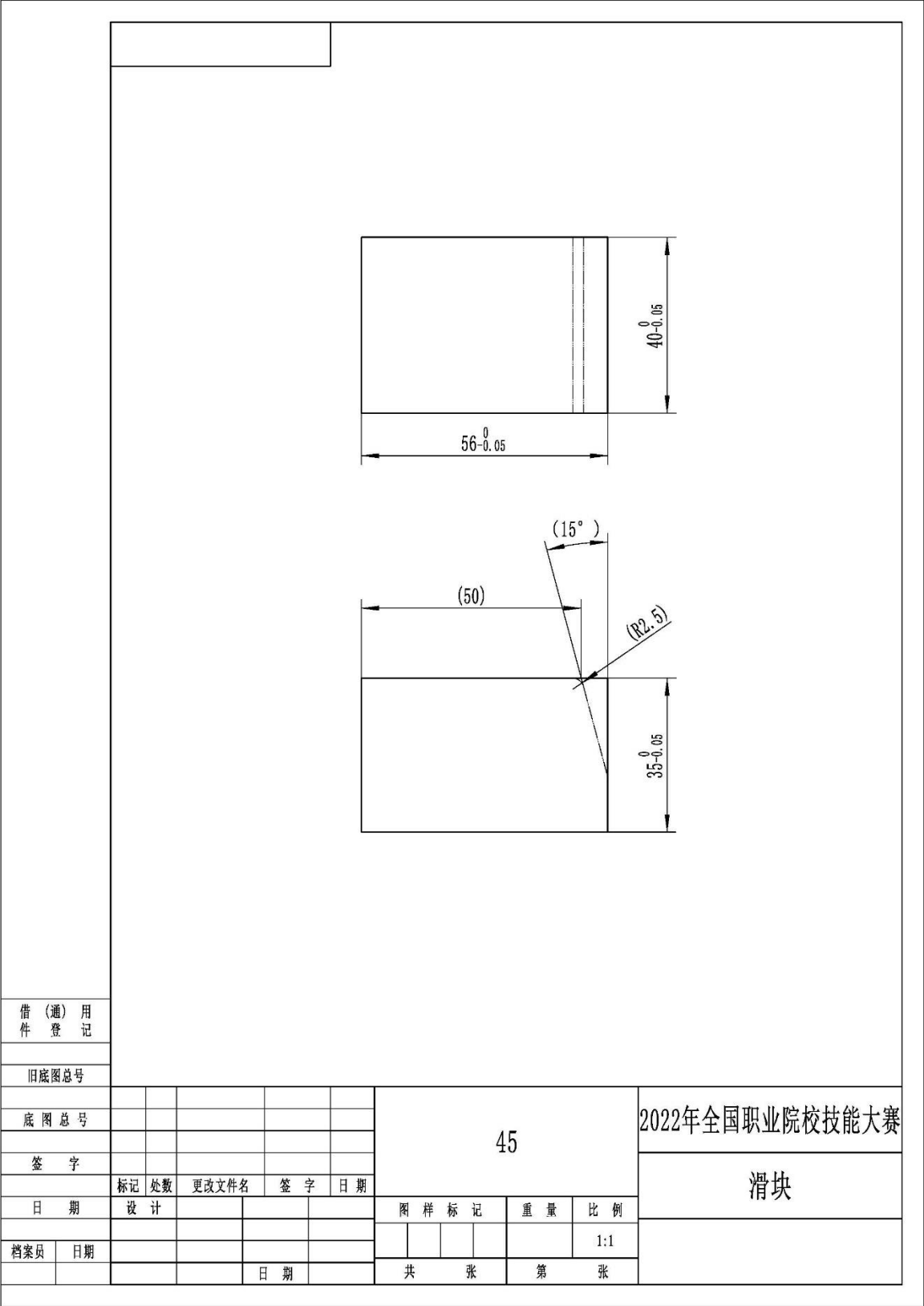
注塑制件实物：2 件。

附件

附图 1：提供的不完整产品模型



附图 2：侧滑块毛坯图



附图 3：斜顶毛坯图

