

2023年全国职业院校技能大赛 数控多轴加工技术试题（第二套） 辅助部件数控编程与加工、零件多轴数控加工评分表			
选手场次		工件编号	
试题图号		成绩小计	

序号	部件名称	得分
1	上盖	
2	右侧板	
3	底板	
4	左侧板	
5	主动轴	
6	从动轴	
7	合计	

裁判长：	
裁判：	

## 2023年全国职业院校技能大赛—数控多轴加工技术试题评分表

选手场次		工件编号	
试题图号	DZ0201-上盖	成绩小计	

序号	配分	方位	尺寸类型	公称尺寸	上偏差	下偏差	上极限尺寸	下极限尺寸	实际尺寸	得分	修正值
A-主要尺寸										0.003	
1	0.5	A2	D	8.5	-0.02	-0.07	8.48	8.43			
2	0.5	A2	D	8.5	-0.02	-0.07	8.48	8.43			
3	0.5	A4	L	10	-0.01	-0.06	9.99	9.94			
4	0.5	A5	L	17	0	-0.05	17	16.95			
5	0.5	C1	L	150	-0.13	-0.19	149.87	149.81			
6	0.5	C2	L	123.5	0	-0.06	123.5	123.44			
7	0.5	D3	L	10	-0.12	-0.15	9.88	9.85			
8	0.5	C4	L	7	-0.004	-0.022	6.996	6.978			
9	0.5	D3	L	79	0.03	0	79.03	79			
10	0.5	D3	L	80	0	-0.035	80	79.965			
11	0.5	D4	L	7	-0.005	-0.041	6.995	6.959			
12	0.5	D4	L	7	-0.005	-0.041	6.995	6.959			
13	0.5	D5	L	10	-0.12	-0.15	9.88	9.85			
14	0.5	E3	L	22	0	-0.033	22	21.967			
15	0.5	C6	L	6	0.04	0	6.04	6			
16	0.5	C6	D	25	0.03	0	25.03	25			
17	0.5	C9	L	38	0.035	0	38.035	38			
18	0.5	C9	L	38	0.035	0	38.035	38			
19	1	A1	°	40	0.3	-0.3	40.3	39.7			
20	1	A5	°	40	0.3	-0.3	40.3	39.7			
小计 11											

B-次要尺寸										
1	0.2	C8	M	M10			OK	NO		
2	0.2	C1	L	155	0.07	-0.07	155.07	154.93		
小计		0.4								

C-表面质量											
1	0.5	E2	Ra	Ra 0.8	1.6	0.00	1.6	0.00		0	
2	0.5	E5	Ra	Ra 0.8	1.6	0.00	1.6	0.00		0	
3	0.5	E4	Ra	Ra 1.6	1.6	0.00	1.6	0.00		0	
小计		1.5									

D-主观评判							
索引	配分	配分系数	内容	裁判1	裁判2	裁判3	评价分数
	0.9		第一面完整度				
	0.9		第二面完整度				
	0.3		损伤				
小计	2.1						

## 2023年全国职业院校技能大赛—数控多轴加工技术试题评分表

选手场次		工件编码	
试题图号	DZ0202-右侧板	成绩小计	

序号	配分	方位	尺寸类型	公称尺寸	上偏差	下偏差	上极限尺寸	下极限尺寸	实际尺寸	得分	修正值
A-主要尺寸										0.003	
1	0.5	B3	L	155	-0.02	-0.08	154.98	154.92			
2	0.5	D1	L	4	0.05	0.01	4.05	4.01			
3	0.5	E2	D	42	0.03	0	42.03	42			
4	0.5	E2	D	42	0.03	0	42.03	42			
5	0.5	C5	L	8.5	0.07	0	8.57	8.5			
6	0.5	D5	L	5	-0.02	-0.06	4.98	4.94			
7	0.5	D5	L	24.5	0	-0.06	24.5	24.44			
8	0.5	C7	L	14.5	0.05	0	14.55	14.5			
9	0.5	C8	L	14.5	0.03	0	14.53	14.5			
10	0.5	C7	D	35.9	0.08	0.05	35.98	35.95			
11	0.5	D10	D	35.9	0.08	0.05	35.98	35.95			
12	0.5	C8	L	110	0.045	0	110.045	110			
13	0.5	C5	L	5.5	0.05	0	5.55	5.5			
14	1	B6	°	50	0.5	-0.5	50.5	49.5			
15	1	E1	⊥	0.03			OK	NO			
小计		8.5									

B-次要尺寸										
1	0.2	C2	L	74	0.07	-0.07	74.07	73.93		
2	0.2	C3	L	30	0.07	-0.07	30.07	29.93		
小计		0.4								

C-表面质量											
1	0.5	E4	Ra	Ra 1.6	1.6	0.00	1.6	0.00		0	
小计		0.5								0	
D-主观评判											
索引	配分	配分系数	内容				裁判1	裁判2	裁判3	评价分数	
	0.9		第一面完整度								
	0.9		第二面完整度								
	0.3		损伤								
小计	2.1										

## 2023年全国职业院校技能大赛—数控多轴加工技术试题评分表

选手场次		工件编码	
试题图号	DZ0203-底板	成绩小计	

序号	配分	方位	尺寸类型	公称尺寸	上偏差	下偏差	上极限尺寸	下极限尺寸	实际尺寸	得分	修正值
A-主要尺寸										0.003	
1	0.5	B3	L	196	0	-0.06	196	195.94			
2	0.5	B3	L	151	0.03	-0.03	151.03	150.97			
3	0.5	B3	L	96	0.035	0	96.035	96			
4	0.5	C1	L	162	-0.03	-0.09	161.97	161.91			
5	0.5	C2	L	116	-0.2	-0.26	115.8	115.74			
6	0.5	C2	L	44	-0.009	-0.048	43.991	43.952			
7	0.5	B3	L	6.5	0.08	0.03	6.58	6.53			
8	0.5	B4	L	6.5	0.08	0.03	6.58	6.53			
9	0.5	D4	L	16.5	0.043	0	16.543	16.5			
10	0.5	D3	L	70	0.03	-0.03	70.03	69.97			
11	0.5	E3	D	41.5	-0.01	-0.04	41.49	41.46			
12	0.5	D6	L	20	0	-0.05	20	19.95			
13	0.5	C7	D	52	0.18	0.12	52.18	52.12			
14	0.5	D8	L	20	0.025	-0.025	20.025	19.975			
15	0.5	E2	D	Φ8H7			OK	NO			
16	1	F1	⊥	0.03			OK	NO			
小计	8.5										

B-次要尺寸										
1	0.2	D5	L	15.5	0.07	-0.07	15.57	15.43		
2	0.2	C8	R	26.5	0.07	-0.07	26.57	26.43		
小计		0.4								

C-表面质量										
1	0.5	F4	Ra	Ra 1.6	1.6	0.00	1.6	0.00		
小计		0.5								

D-主观评判							
索引	配分	配分系数	内容	裁判1	裁判2	裁判3	评价分数
	0.9		第一面完整度				
	0.9		第二面完整度				
	0.3		损伤				
小计	2.1						

2023年全国职业院校技能大赛—数控多轴加工技术试题评分表											
选手场次						工件编码					
试题图号			DZ0204-左侧板			成绩小计					

序号	配分	方位	尺寸类型	公称尺寸	上偏差	下偏差	上极限尺寸	下极限尺寸	实际尺寸	得分	修正值
A-主要尺寸										0.003	
1	0.5	A5	L	22.5	-0.01	-0.06	22.49	22.44			
2	0.5	B3	L	155	-0.02	-0.07	154.98	154.93			
3	0.5	B3	L	42	0.039	0	42.039	42			
4	0.5	C4	L	12.5	0.043	0	12.543	12.5			
5	0.5	D2	L	4	0.05	0.01	4.05	4.01			
6	0.5	D3	L	32	0.043	0	32.043	32			
7	0.5	E4	D	42	0.03	0	42.03	42			
8	0.5	E4	D	42	0.03	0	42.03	42			
9	0.5	C5	L	8.5	0.07	0	8.57	8.5			
10	0.5	B6	L	5	0.05	0	5.05	5			
11	0.5	C5	L	5.5	0.07	0.02	5.57	5.52			
12	0.5	D6	L	5	-0.02	-0.06	4.98	4.94			
13	0.5	C7	L	15	-0.02	-0.07	14.98	14.93			
14	0.5	D7	L	66	0	-0.05	66	65.95			
15	0.5	D7	D	36.1	-0.02	-0.05	36.08	36.05			
16	0.5	D10	D	36.1	-0.02	-0.05	36.08	36.05			
17	1	B6	°	50	0.5	-0.5	50.5	49.5			
小计		9									

B-次要尺寸											
1	0.2	D4	L	13	0.07	-0.07	13.07	12.93			
2	0.2	D7	L	10	0.07	-0.07	10.07	9.93			
小计		0.4									

C-表面质量											
1	0.5	E4	Ra	Ra 1.6	1.6	0.00	1.6	0.00		0	
小计		0									

D-主观评判											
索引	配分	配分系数	内容				裁判1	裁判2	裁判3	评价分数	
	0.9		第一面完整度								
	0.9		第二面完整度								
	0.3		损伤								
小计		2.1									

2023年全国职业院校技能大赛—数控多轴加工技术试题评分表			
选手场次		工件编码	
试题图号	DZ0205-主动轴	成绩小计	

序号	配分	方位	尺寸类型	公称尺寸	上偏差	下偏差	上极限尺寸	下极限尺寸	实际尺寸	得分	修正值
A-主要尺寸										0.003	
1	0.6	C2	L	6.5	-0.02	-0.07	6.48	6.43			
2	0.6	C3	L	6.5	-0.02	-0.07	6.48	6.43			
3	0.6	A5	L	8	0.05	0	8.05	8			
4	0.6	B7	D	69.5	0.06	0	69.56	69.5			
5	0.6	B7	D	23.2	0.15	0.12	23.35	23.32			
6	0.6	A10	L	4	0.06	0	4.06	4			
7	0.6	D2	L	12.5	-0.03	-0.08	12.47	12.42			
8	0.6	D3	L	42	0.08	0.03	42.08	42.03			
9	0.6	C5	L	35	0.07	0.02	35.07	35.02			
10	0.6	D5	L	15	0.07	0.02	15.07	15.02			
11	0.6	D6	L	22	0.1	0.05	22.1	22.05			
12	0.6	D9	L	6	0.1	0.05	6.1	6.05			
小计		7.2									

B-次要尺寸									
1	0.5	E2		联动轮廓位置7.5是否符合要求	OK	NO			
2	0.5	E6		联动轮廓位置7.5是否符合要求	OK	NO			
3	0.5	F3		联动轮廓位置9是否符合要求	OK	NO			
4	0.5	E5		联动轮廓位置9是否符合要求	OK	NO			
5	0.5			联动轮廓R8是否符合要求	OK	NO			
6	1			公式曲线符合要求	OK	NO			
7	1.2			联动轮廓尺寸及精度是否符合要求	OK	NO			
8	1			宽度70范围内联动轮廓加工完整	OK	NO			
小计		5.7							

C-表面质量										
1	0.6	F10	其余Ra	Ra 3.2	3.2	0.00	3.2	0.00		0
小计		0.6								

D-主观评判							
索引	配分	配分系数	内容	裁判1	裁判2	裁判3	评价分数
	1		完整度				
	0.5		损伤				
小计	1.5						

2023年全国职业院校技能大赛—数控多轴加工技术试题评分表			
选手场次		工件编码	
试题图号	DZ0206-从动轴	成绩小计	

序号	配分	方位	尺寸类型	公称尺寸	上偏差	下偏差	上极限尺寸	下极限尺寸	实际尺寸	得分	修正值
A-主要尺寸										0.003	
1	0.6	A3	L	6	0.1	0.05	6.1	6.05			
2	0.6	A1	L	5	0	-0.05	5	4.95			
3	0.6	C3	L	5	0	-0.05	5	4.95			
4	0.6	A5	L	6.5	-0.02	-0.07	6.48	6.43			
5	0.6	A6	L	6.5	-0.02	-0.07	6.48	6.43			
6	0.6	B7	L	52	0.05	0	52.05	52			
7	0.6	C9	L	12	-0.25	-0.3	11.75	11.7			
8	0.6	B10	L	12	-0.25	-0.3	11.75	11.7			
9	0.6	C2	L	10.5	0	-0.05	10.5	10.45			
10	0.6	D2	L	13	0.05	0	13.05	13			
11	0.6	E2	L	15	0.043	0	15.043	15			
12	0.6	D3	D	73.5	0.05	0	73.55	73.5			
13	0.6	D6	L	40	-0.009	-0.048	39.991	39.952			
14	0.6	D8	L	55	0.05	0	55.05	55			
小计		8.4									

B-次要尺寸										
1	0.5	/	/	轮廓1位置符合要求	OK	NO				
2	0.625	/	/	轮廓1尺寸及精度符合要求	OK	NO				
3	0.5	/	/	轮廓2位置符合要求	OK	NO				
4	0.625	/	/	轮廓2尺寸及精度符合要求	OK	NO				
5	0.5	/	/	轮廓3位置符合要求	OK	NO				
6	0.625	/	/	轮廓3尺寸及精度符合要求	OK	NO				
7	0.5	/	/	轮廓4位置符合要求	OK	NO				
8	0.625	/	/	轮廓4尺寸及精度符合要求	OK	NO				
9	1	/	/	齿数符合要求	OK	NO				
10	2	/	/	宽度70范围内联动轮廓加工完整	OK	NO				
11	0.5	/	/	螺旋线1形状符合要求	OK	NO				
12	0.5	/	/	螺旋线1槽型正确	OK	NO				
13	0.5	/	/	螺旋线2形状符合要求	OK	NO				
14	0.5	/	/	螺旋线2槽型正确	OK	NO				
小计		9.5								

C-表面质量											
1	0.6	F10	其余Ra	Ra 3.2	3.2	0.00	3.2	0.00		0	
小计		0.6									

D-主观评判								
索引	配分	配分系数	内容	裁判1	裁判2	裁判3	评价分数	
	1		完整度					
	0.5		损伤					
小计	1.5							