

第六届山东省职工职业技能大赛

数控加工中心操作工（四轴联动加工技术）准备通知单(考场、考生)

姓名：_____ 准考证号：_____ 单位：_____

一、考场准备清单

1、材料准备

名 称	规 格	数 量	要 求
45#钢	Φ 100×75	1 件/每位考生	

2、设备及工具准备：

名 称	规 格	数 量	要 求
加工中心机床	根据考点情况选择	若干	
平口钳	200mm	1 副/每台机床	
平口钳扳手	配套	1 副/每台机床	
计算机	配 CAXA CAM 数控车软件 V2016、CAXA CAM 制造工程师软件 V2016 、Mastercam2018	1 台/工位	

二、考生准备清单：

1、工具准备清单（推荐）：

名称	规格型号	数量	备注
铣夹头	BT40	若干	
卡簧	Φ 20、Φ 16、Φ 14、Φ 12、 Φ 10、Φ 8、Φ 6、Φ 5	若干	
钻夹头	自锁式（1~13）	若干	
什锦锉		1 套	
锤头		1 把	
内六角扳手		1 套	
螺丝刀	一字型/150 mm	1 把	
毛刷	50 mm	1 把	
铜皮	0.2mm	若干	
铜棒		1 个	
棉纱		若干	
计算器		1 个	
平行垫铁		若干	

第六届山东省职工职业技能大赛

数控加工中心操作工（四轴联动加工技术）准备通知单(考场、考生)

姓名：_____ 准考证号：_____ 单位：_____

2、刀具准备清单（推荐）：

序号	刀具类型	规格
1	NC 中心钻	∅10×90°
2	钻头	∅5.00、∅8.50、∅9.80、∅10.00、∅11.80、∅20.00
3	机用铰刀	∅10H7、∅12H7
4	机用丝锥（盲孔）	M6-6H、M10-6H
5	机用丝锥（通孔）	M6-6H、M10-6H
6	铣刀（粗加工）	∅6×13、∅8×19、∅10×22、∅12×26、∅16×32、∅20×38
7	铣刀（精加工）	∅6×13、∅8×19、∅10×22、∅12×26、∅16×32、∅20×38
8	90° 倒角刀	∅10×90°
9	内螺纹铣刀，螺距 1.5	M30×1.5（最大长度 = 1.5×∅）
10	外螺纹铣刀，螺距 1.5	M42×1.5（最大长度 = 1.5×∅）
11	精镗刀（可微调≤0.01）	∅8~50
12	面铣刀	∅63
13	方肩式机夹铣刀	∅20、∅50

3、量具准备清单（推荐）：

序号	量具类型	规格
1	卡尺	0-150
2	深度千分尺	0-75
3	深度尺	0-150
4	外径千分尺	0-25、25-50、50-75、75-100、100-125、125-150
5	内测千分尺	5-25、25-50
6	公法线千分尺	0-25、25-50
7	壁厚千分尺	0-25
8	三爪千分尺（或内径表）	∅8-∅50
9	螺纹塞规	M6-6H、M10-6H、M30×1.5-6H
10	光面塞规	∅10H7、∅12H7
11	螺纹环规	M42×1.5-6h M30X1.5-6h
12	块规	0.9-100
13	磁力表座和千分表	0.002
14	磁力表座和百分表	0.01
15	R 规（内、外）	R3-25

注：量具须经过国家三级及以上计量机构计量检定并在检定有效期内。

携带物品没有形式及数量限制，提供刀具量具清单为最少配置。

4、其他准备清单（推荐）：

1	工作服	（工作服大赛组委会统一配备）
2	护目镜	（选手自备）