

2021年山东省“技能兴鲁”职业技能大赛

——全省数控机床职业技能竞赛

数控铣工竞赛项目准备通知单

一、考场准备

1. 数控铣床（加工中心）（数控系统：FANUC 0i-MF，主轴：BT-40），平口钳及扳手。
2. 毛坯材料：45 钢、120×120×50mm 、 1 件/人
3. 机床配台式计算机，预装 CAXA、PowerMill、MasterCAM 常用加工软件。如需其他软件，选手需自正版权软件，开赛前 1 天与承办单位联系安装。
4. 检测手段：三坐标测量仪，对不能采用三坐标测量仪检测的工件手工检测。

二、选手准备

特别提醒：

1. 赛场只提供数控铣床，平口钳及扳手；
2. 选手需自备刀柄、弹簧夹头、卸刀扳手及所需其它附具、刀具、量具、工具等（参考比赛样题）；
3. 专用工装不得带入赛场。

切削刀具、工具建议清单

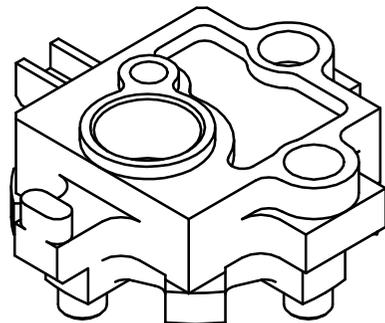
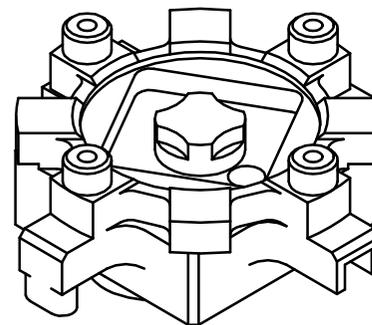
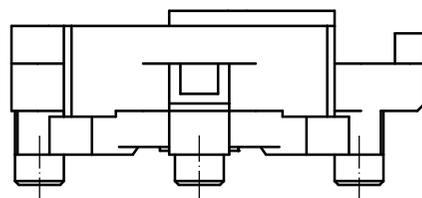
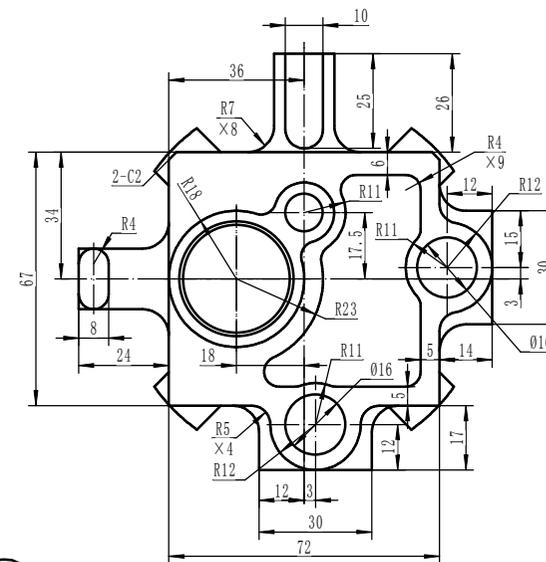
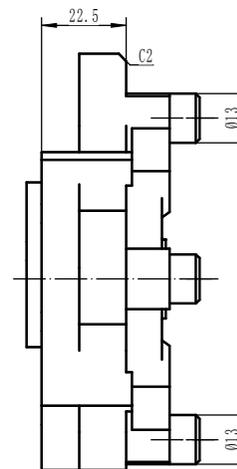
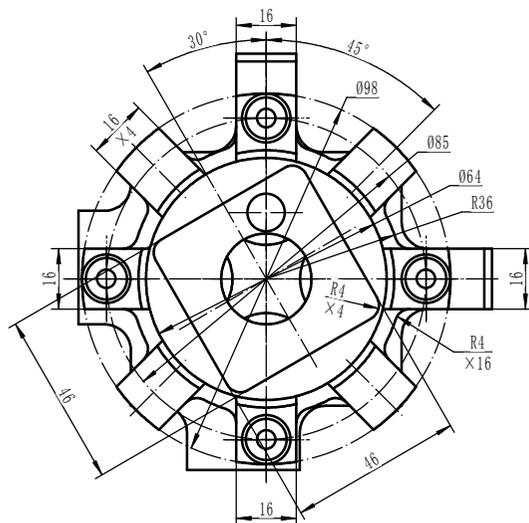
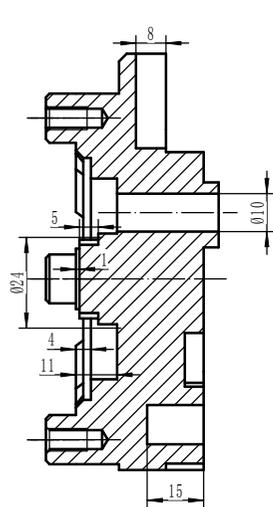
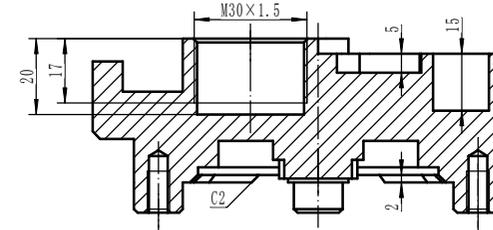
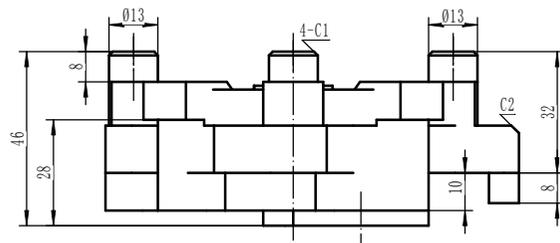
序号	名称	型号/规格	精度	数量	备注
1	面铣刀柄	Φ80/BT40		1	选手自备
2	直柄铣刀刀柄	BT40		1	选手自备
3	锥柄钻头刀柄	BT40		1	选手自备
4	钻夹头刀柄	BT40		1	选手自备
5	微调精镗刀柄	BT40		1	选手自备
6	攻牙刀柄	BT40		1	选手自备
7	钻夹头	与刀柄配套		1	选手自备
8	卡簧	Φ6/Φ8/Φ10/Φ12		各1	选手自备
9	拉钉	45°		自定	选手自备
10	Φ80 面铣刀			1	选手自备
11	R 型面铣刀片			5	选手自备
12	精镗头	Φ16~Φ21		1	选手自备
13	丝攻	M6/M8	6H	各1	选手自备
14	钻头	Φ5.2/Φ6.8/Φ9.8/Φ18		各1	选手自备

15	直柄立铣刀	$\Phi 6/\Phi 8/\Phi 10/\Phi 12$		各 1	选手自备
16	磁力表座			1	
17	百分表	0~10			
18	直柄铰刀	$\Phi 10$	H7	各 1	选手自备
19	中心钻	A3		1	选手自备
20	螺纹铣刀	P(1.5)		各 1	选手自备
21	等高垫铁	自定		若干	选手自备
22	铜棒			自定	选手自备
23	活络扳手	12 吋		1	选手自备
24	起子	一字、十字		若干	选手自备
25	内六角	6-22		1 套	选手自备
26	卸刀座	BT40		1 台 /3 工 位	赛场准备
27	铁屑钩			1	赛场提供
28	冷却液	乳化液			赛场提供
29	毛 刷	1"		1	赛场提供
30	清洁工具及棉纱			1	赛场提供
31	量块	1 级精度		1 套	赛场提供

注：量具及其它刀具，请选手参考样题自带。

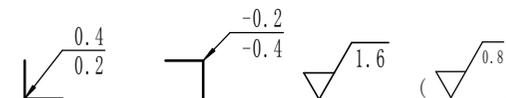
三、实操竞赛时间

实操竞赛时间：210 min



技术要求:
1. 锐角倒钝C0.2-C0.4。
2. 未注尺寸公差±0.1。

说明:
1. 毛坯尺寸为120×120×50。
2. 竞赛时尺寸精度按IT6级。
3. 选手按样题自备刀具, 刀柄为BT40。



样题

比例 A2, 1:1
材料 45°

全省数控机床职业技能竞赛数控铣工项目

2021年山东省“技能兴鲁”职业技能大赛