

附件 1

装配钳工（智能制造单元安装与调试）赛项 技术方案补充说明

一、有关虚拟调试部分

本届比赛只做导向性考核；选手依据技术要求编写 PLC 程序，结合虚拟软件中已经完成部署的模型，完成在虚拟仿真软件中的虚拟调试。

二、车刀刀具型号

栋梁：20×20；圆Φ25mm；

辰榜：20×20；

广数：20×20；25×25；

华数：20×20；25×25。

三、量具清单

序号	名称	规格	分度值	数量	备注
1	外径千分尺	0~25	0.01	1	
2	外径千分尺	25~50	0.01	1	
3	外径千分尺	50~75	0.01	1	
4	游标卡尺	0~150	0.02	1	
5	深度游标卡尺	0~200	0.02	1	
6	内径千分尺	25~50	0.01	1	
7	百分表	0~10	0.01	1	
8	螺纹塞规	M8X1.25-6H		1	
9	磁力表座			1	

四、刀具清单

序号	名称	规格	数量	刀片数量	备注
1	外圆车刀	主偏角 93°	1	自定	
2	外切槽刀	3mm	1	自定	
3	丝锥	M8	1		自备丝锥绞手

4	粗铣刀	Ø12	1		
5	粗铣刀	Ø10	1		
6	精铣刀	Ø8	1		
7	直柄钻头	Ø6.8	1		
8	中心钻	B3	1		
9	倒角刀	45°	1		
10	铣刀柄	BT40	2		自行配套弹簧 夹
11	钻夹头	BT40	1		0-13

注：数量可以另备 1。

五、毛坯数量

毛坯件请参考技术工作委员会发布的竞赛规程文件。