

2022-2023 年安徽省职业院校技能大赛中职组

“综合车削加工技术” 准备清单

一、 毛坯材料（赛场准备）：

独立件材料为 45 钢(热轧出厂后未做任何热处理), 硬度约 170-220HB, 尺寸为 $\phi 80 \times 135 \text{mm}$ (预钻 $\phi 20$ 通孔), 数量 1 件/人。

批量赛件采用 45 号钢(热轧出厂后未做任何热处理), 硬度约 170-220HB, 尺寸为 $\phi 60 \times 75 \text{mm}$ (预钻 $\phi 18$ 通孔), 数量 4 件/人。

二、 刀具、工具、附件清单（选手准备）

自带量具建议清单

序号	量具类型	规格
1	卡尺	0-150mm
2	深度千分尺	0-75mm
3	游标深度尺	0-150mm
4	外径千分尺	0-25、25-50、50-75、75-100
5	内测千分尺	5-30、25-50、50-75mm
6	公法线千分尺	0-25、25-50、50-75、75-100mm
7	三点内径千分尺 或内径百分表	$\phi 12-\phi 65 \text{mm}$ 系列
8	叶片千分尺	0-25、25-50、50-75、75-100mm
9	螺纹塞规	M30 $\times$ 1.5-7H、M42 $\times$ 2-7H、M48 $\times$ 2-7H
10	螺纹环规	M30 $\times$ 1.5-6h、M42 $\times$ 2-6h、M48 $\times$ 2-6h
11	杠杆千分表	0.002mm
12	杠杆百分表	0.01 mm
13	块规	规格：83 块或以上。0 级或 1 级。
14	磁力表座和千分表	0.002 mm
15	磁力表座和百分表	0.01 mm
16	钢板尺	200 mm

自带刀具建议清单

序号	刀具名称	刀具规格	数量
1	外圆车刀	$Kr \geq 93^\circ$ 、 $Kr' \geq 15^\circ$	1
2	外圆车刀	$Kr \geq 93^\circ$ 、 $Kr' \geq 55^\circ$	1
3	外圆中置尖刀	刀尖角 $\leq 35^\circ$	1

4	外圆反偏刀	$Kr \geq 93^\circ$ 、 $Kr' \geq 55^\circ$	1
5	圆弧刀	$R \leq 2$	1
6	外切槽刀	刀宽 ≤ 3 、长 ≥ 25	1
7	切断刀	刀宽 $4 \sim 5$, $L > 35$	1
8	外三角螺纹车刀	刀尖角 60° 刀尖圆弧半径 ≤ 0.2	1
9	内三角螺纹车刀	刀尖角 60° ，刀杆长度 ≥ 50 ，内螺纹小径 ≤ 24 ，刀尖圆弧半径 ≤ 0.2	1
10	盲孔镗刀	刀杆长度 ≥ 55 ，最小镗孔直径 ≤ 18	1
11	内切槽刀	刀杆长度 ≥ 35 ，最小镗孔直径 ≤ 22 ，刀宽 ≤ 4 ， 4×3 （宽 $\times$ 深）	1
12	端面槽刀	端面槽大径 $\leq \Phi 75\text{mm}$ ，端面槽小径 $\geq \Phi 50\text{mm}$ ，端面槽刀长 $\geq 8\text{mm}$ ，刀宽 ≤ 3	1
13	端面车刀	45°	1
14	倒角车刀	45°	1

自带工具建议清单

序号	工具名称	工具规格	数量
1	铜皮	$0.05 \sim 0.2$	自定
2	开口夹套		若干
3	软爪		若干
4	活络板手	12 吋	1
5	起子	一字、十字	若干
6	内六角	6、8、10、12	自定
7	垫刀块	1、2、3mm	自定
8	相应配套钻套	莫氏 1#~5#	1 套
9	活络顶尖	莫氏 4#	各 1
10	计算器		1
11	清除铁屑的钩子		1