

数控铣加工技术

竞赛规程

（一）竞赛项目：数控铣加工技术；竞赛采用实操形式，数控铣加工技术选手竞赛时间共计240分钟。

（二）成绩评定

选手在操作的整个过程，裁判员进行适时观察，评出现场操作分；选手加工出的零件经编密码号进行检测，评出零件检测分，按规定综合后评定总得分。

（三）考前准备通知单：

数控铣加工技术

1、考场提供：

序号	名 称	型 号	数量
1	数控铣床	宝鸡机床，MVC650 系统：华中	1台
		宝鸡机床，MVC1060 系统：华中	1台
		青海一机，XK713 系统：华中	1台
2	平口钳		1个
3	刀柄	BT40	1副
4	弹簧夹套	Φ8、Φ10、Φ12、Φ14、Φ16	各1
5	卸刀器		1个
6	比赛用毛坯	钢件	1套

2、考生自备刀具、量具及辅助用具待试题确定后另行通知。

（四）、竞赛须知

1. 参赛选手着装需符合相应工种要求，并按大赛组委会规定时间到达指定地点，凭学生证和身份证（两证必须齐全）进入赛场，并随机抽取机位号。选手迟到15分钟取消竞赛资格。

2. 各队领队和教练，以及未经许可的工作人员不得进入竞赛场地。

3. 裁判组在赛前30分钟，对参赛选手的证件进行检查及进行大赛相关事项教育。

4. 参赛选手必须按照设备使用规程进行操作。参赛选手不得携带通讯工具、纸张和其它未经允许的资料、物品进入大赛场地，不得中途退场。如出现较严重的违规、违纪、舞弊等现象，经裁判组裁定终止比赛并取消大赛成绩。

5. 比赛过程中出现设备故障等问题，应及时提请裁判确认原因。裁判请示裁判长同意后，可将该选手大赛时间酌情后延。

6. 比赛过程中，选手若需休息、饮水或去洗手间，一律计算在比赛时间内，食品和饮水由赛场统一提供。

7. 比赛过程中，选手因工艺制定不当或野蛮操作，造成夹具、刀具、工具和设备损坏者，经裁判员裁定，视情节轻重，做扣分至终止比赛的处理。对损坏的设备等设施酌情赔偿。裁定终止比赛的，须报总裁判长批准后执行。

8. 参赛选手完成比赛项目后，提请裁判到工位处检查确认并登记相关内容，选手签字确认后听从裁判指令，在赛场服务人员的引导下离开赛场。裁判填写执裁报告。

9. 如果选手要求提前结束比赛，应报裁判员批准。比赛终止时间由裁判员记录在案，批准并通知提前结束比赛后，选手不得再进行任何加工。提前结束比赛的选手不准提前离开赛场。

10. 当听到比赛结束命令时，参赛选手应立即停止操作，不得以任何理由拖延比赛时间，否则取消比赛成绩。离开比赛场地时，不得将草稿纸等与比赛有关的物品带离比赛现场。

11. 选手提交的试件应经过清理，提交后工作人员在零件的指定位置做好标记并经选手签字确认，以便检验和评分。

12. 参赛学生需购买保险。

五、安全应急预案

见学校应急预案。