

# 关于第十六届“振兴杯”全国青年职业技能大赛 模具工（冲压）赛项决赛设备的补充说明

现将第十六届“振兴杯”全国青年职业技能大赛模具工（冲压）赛项决赛期间使用设备补充说明如下：

## 一、数控加工

学生组决赛期间，赛场提供杭州友嘉精密机械有限公司生产的 VM-32SA 立式加工中心。相关技术规格见表 1，设备外观见图 1、图 2。

表 1 VM-32SA 加工中心相关技术规格

名称		规格	单位	
工作台	工作台尺寸	950×520	mm	
	T 形槽尺寸	18×5	mm×个	
加工范围	工作台最大行程- X 轴	800	mm	
	滑座最大行程- Y 轴	520	mm	
	主轴最大行程 - Z 轴	505	mm	
	主轴端面至工作台面距离	最大	605	mm
		最小	100	mm
主轴中心到 Z 轴导轨面距离	560	mm		
主轴	锥孔 (7:24)	BT40		
	最高转数	8000	r/min	
	刀柄型号	适用于 BT40		
	拉钉型号	BT40—45°		
进给	快速移动	X 轴	36	m/min
		Y 轴	36	
		Z 轴	28	
数控系统	FANUC OiMC			
传输方式	Mastercam2018+CIMCO Edit8 传输软件			



图 1 VM-32SA 加工中心外观



图 2 VM-32SA 加工中心主轴外观

职工组决赛期间，使用中国通用技术（集团）沈阳机床提供的 VMC850Q 立式加工中心。相关技术规格见表 2，设备外观见图 3，机床面板见图 4。

表 2 VMC850Q 加工中心相关技术规格

名称		规格	单位	
工作台	工作台尺寸	1000×500	mm	
	允许最大荷重	600	kg	
	T 形槽尺寸	18×5	mm×个	
加工范围	工作台最大行程- X 轴	850	mm	
	滑座最大行程- Y 轴	500	mm	
	主轴最大行程 - Z 轴	540	mm	
	主轴端面至工作台面距离	最大	660	mm
		最小	120	mm
主轴中心到 Z 轴导轨面距离		640	mm	
主轴	锥孔 (7:24)	BT40		
	最高转数	10000	r/min	
	刀柄型号	MAS 403 BT40		
	拉钉型号	MAS 403 40BT- I		
进给	快速移动	X 轴	24	m/min
		Y 轴	24	
		Z 轴	24	
	进给速度		1-20000	mm/min
数控系统	FANUC Oi MF TYPE(5)			
传输方式	机床配有 PCMCIA 卡槽接口，机床加工 NC 程序采用 CF 卡传输方式。选手需自带电脑、PCMCIA 卡拖、CF 卡及读卡器。			



图3 VMC850Q 加工中心外观



图4 VMC850Q 机床面板

## 二、赛件检测

模具装调赛件使用苏州英示测量科技有限公司提供的常规量具进行检测。

数控铣加工赛件使用杭州中测科技有限公司提供的三坐标测量机（BQM544AL）进行检测。

模具冲压后的制件使用来高智能科技（沈阳）有限公司提供的工业三维扫描仪（E5）进行三维数字化测量。

## 三、其他

数控加工设备学生组联系人：喻光坚，电话：13606806595。

数控加工设备职工组联系人：刘志坚，13804973590；李德光，13998226361。

苏州英示测量科技有限公司联系人：周永康，电话：15151526175。

杭州中测科技有限公司联系人：陆军华，电话：13588869111。

来高智能科技（沈阳）有限公司联系人：吴文奇，电话：18602492799。