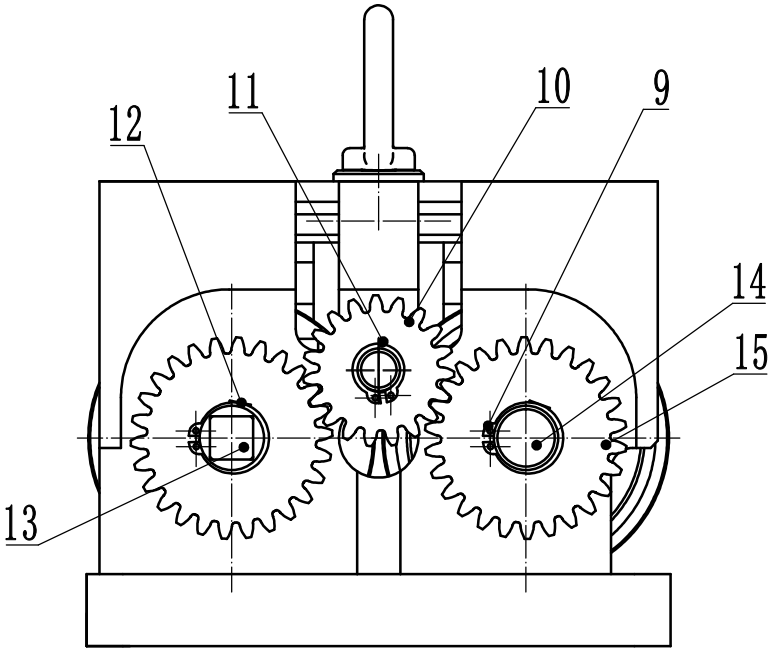
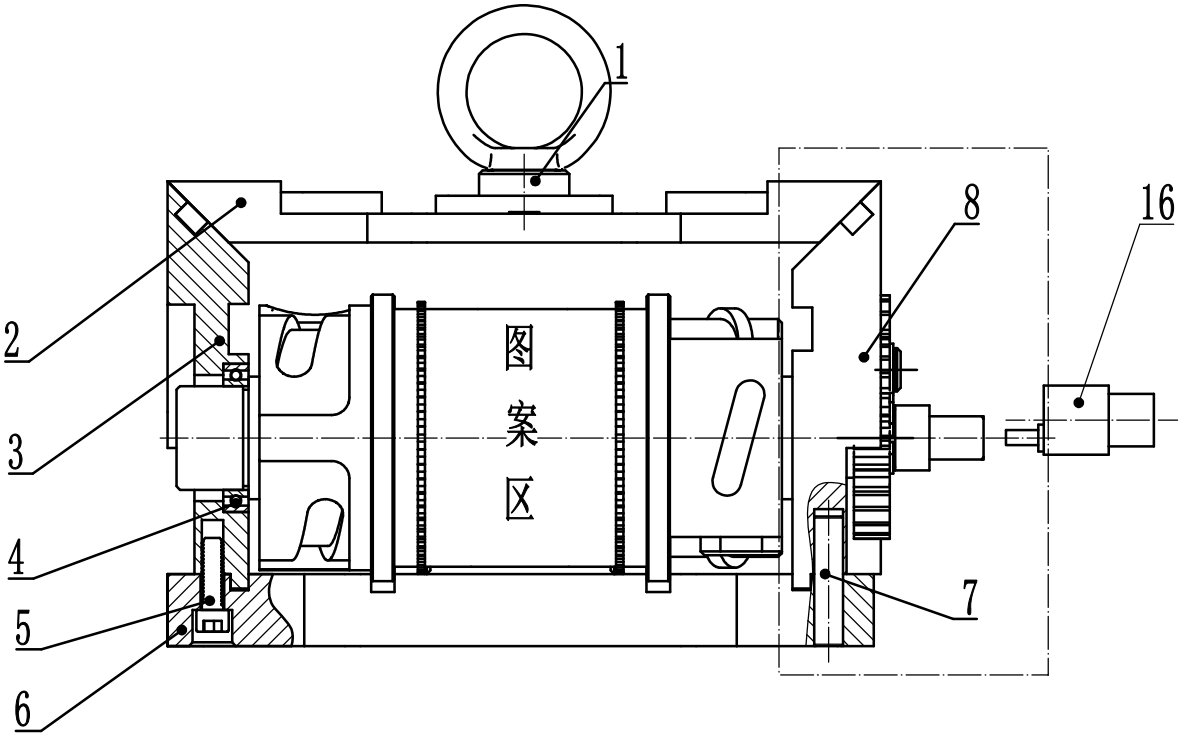
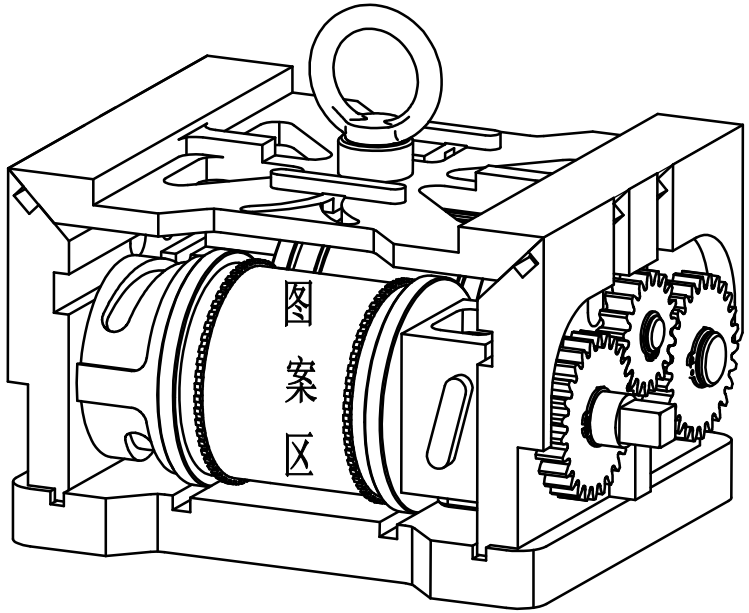


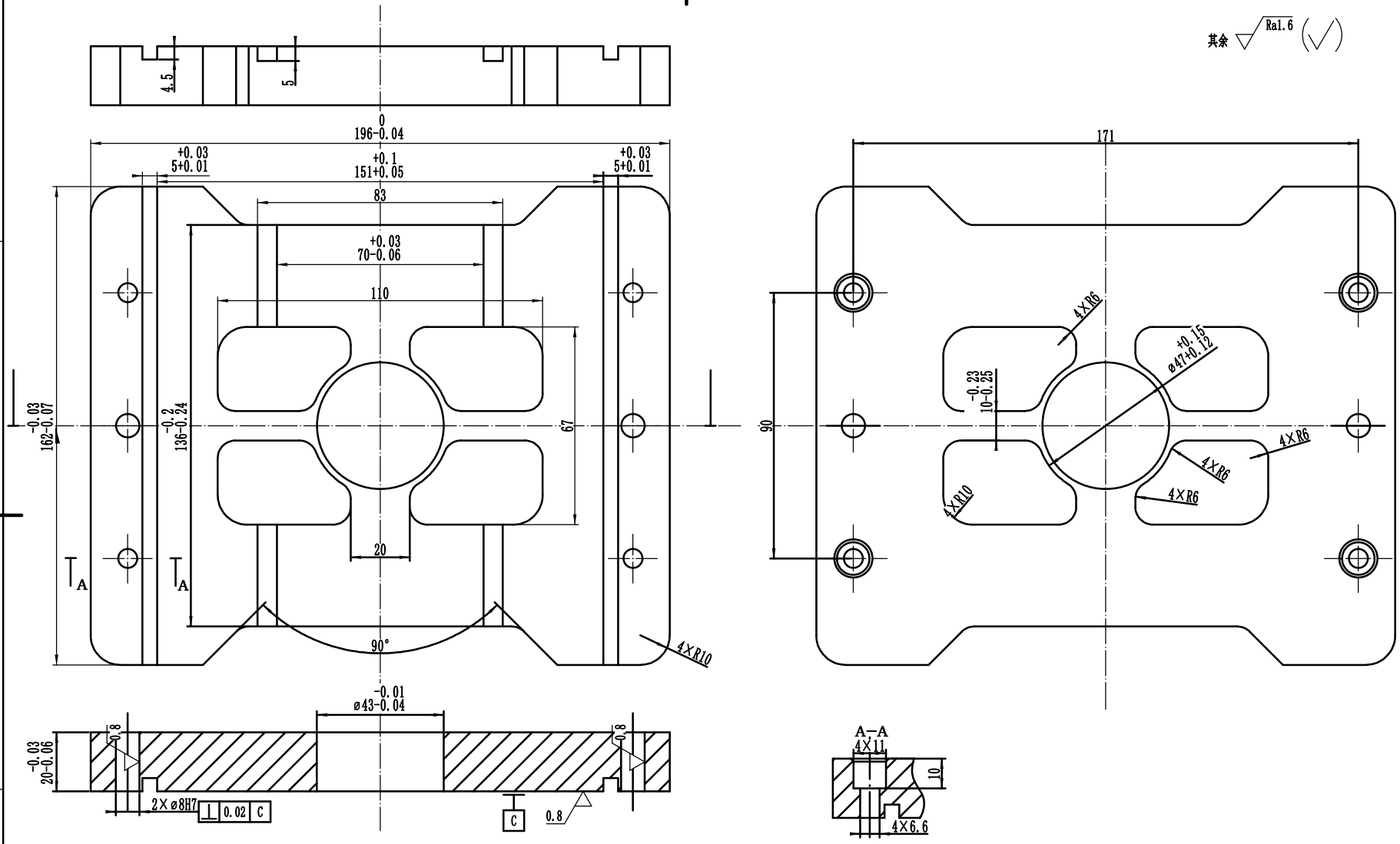


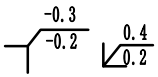


序号	代号	名称	数量	材料	备注
16	JGB37-520	电机	1		
15		齿轮1	2		
14	DZ0006	主动轮	1	45钢	
13	DZ0005	从动轮	1	45钢	
12		键A	2		
11		卡簧	1		
10		惰轮	1		
9		卡簧	2		
8	DZ0004	右侧板	1	45钢	
7		销钉	2		
6	DZ0001	底板	1	45钢	
5	GB/T 70.1-2008	螺钉	4		
4	GB/T 276-1994	轴承 61806-2Z GB/T 276-94	4		
3	DZ0003	左侧板	1	45钢	
2	DZ0002	上盖	1	45钢	
1		吊环-M10	1		

技术要求：
1. 按自行设计的装配工艺将所有零件装配完成。
2. 试用0.2mm厚铝箔纸从底板表面送入，滚压成型并切断，要求从压印正方向观察，图案形状与展开图案一致。
3.装配过程注意安全。

编号		装配图		
机床				
裁判		2023全国职业院校技能大赛高职组 数控多轴加工技术样题	代号	DZ0000
接收			第 张 共 张	

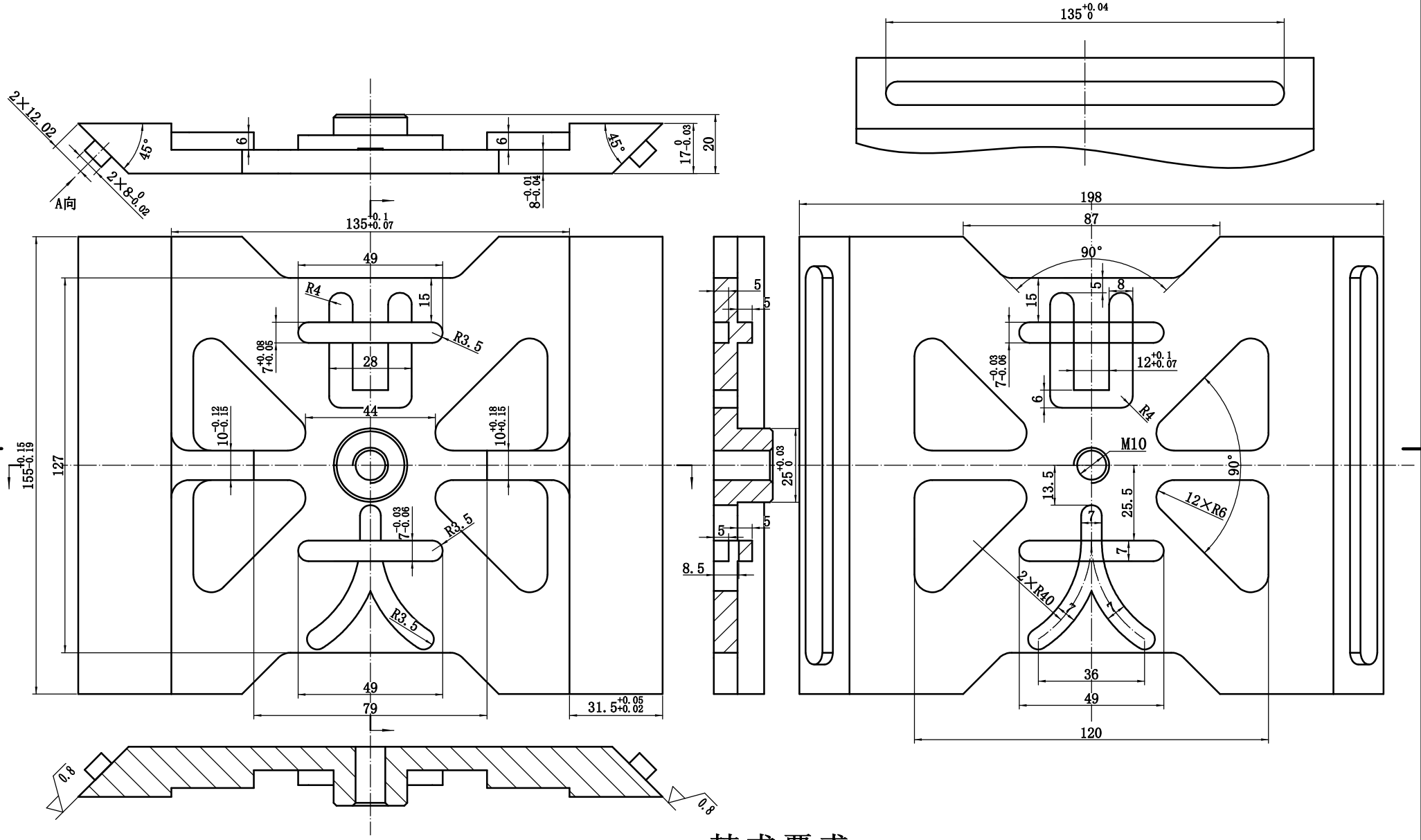




技术要求

1. 未注公差为±0.1
2. 未注倒角均C1
3. 未注圆角R6

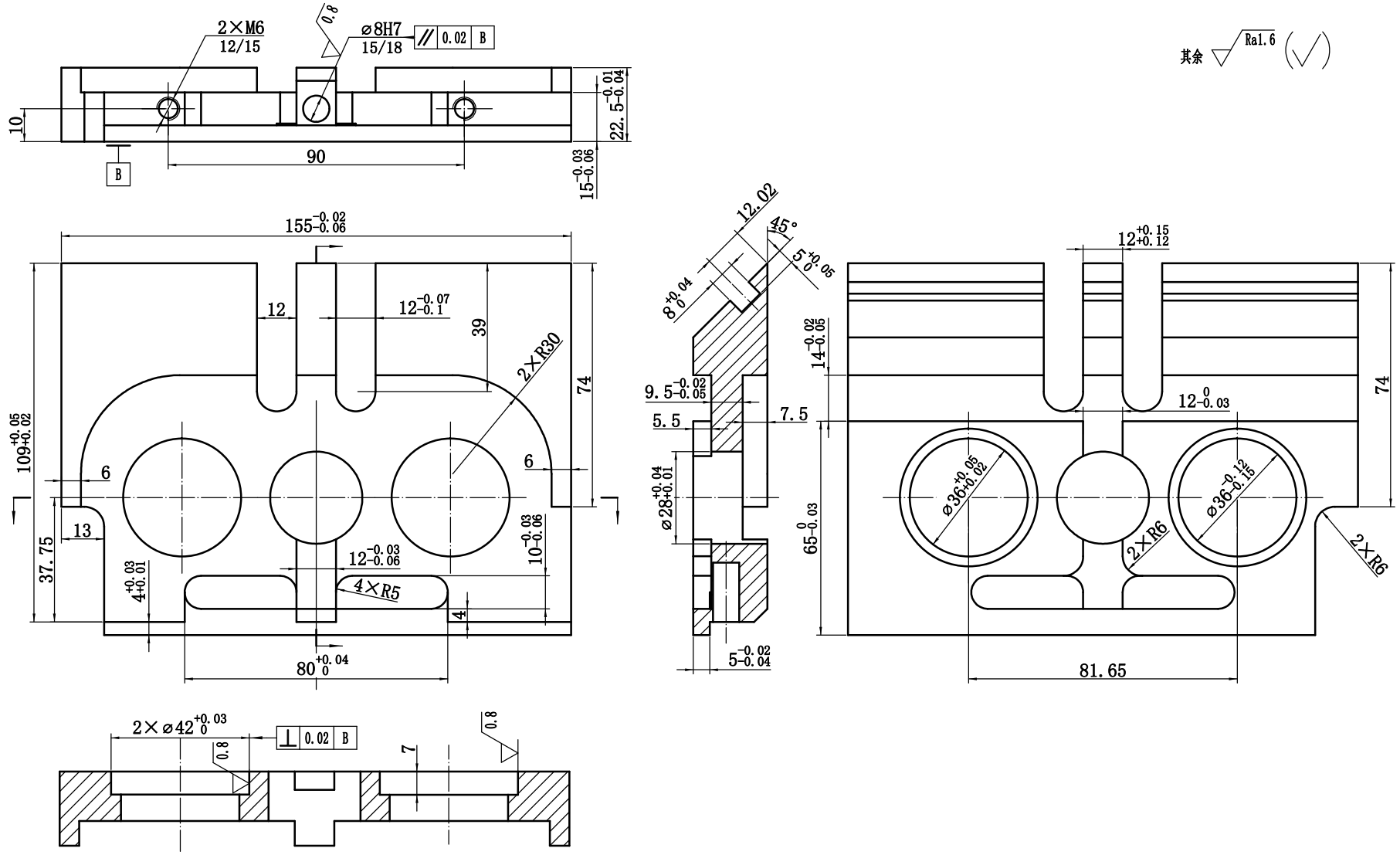
编号			底板	比例	
机床				材料	45#
裁判			2023全国职业院校技能大赛高职组	图号	DZ0001
接收			数控多轴加工技术样题	第 张	共 张



技术要求

1. 未注公差为±0.07
2. 未注倒圆角R6
3. M10螺纹孔口倒角C1

编号			上盖	比例	
机床				材料	45#
裁判			2023全国职业院校技能大赛高职组	图号	DZ0002
接收			数控多轴加工技术样题	第 张	共 张

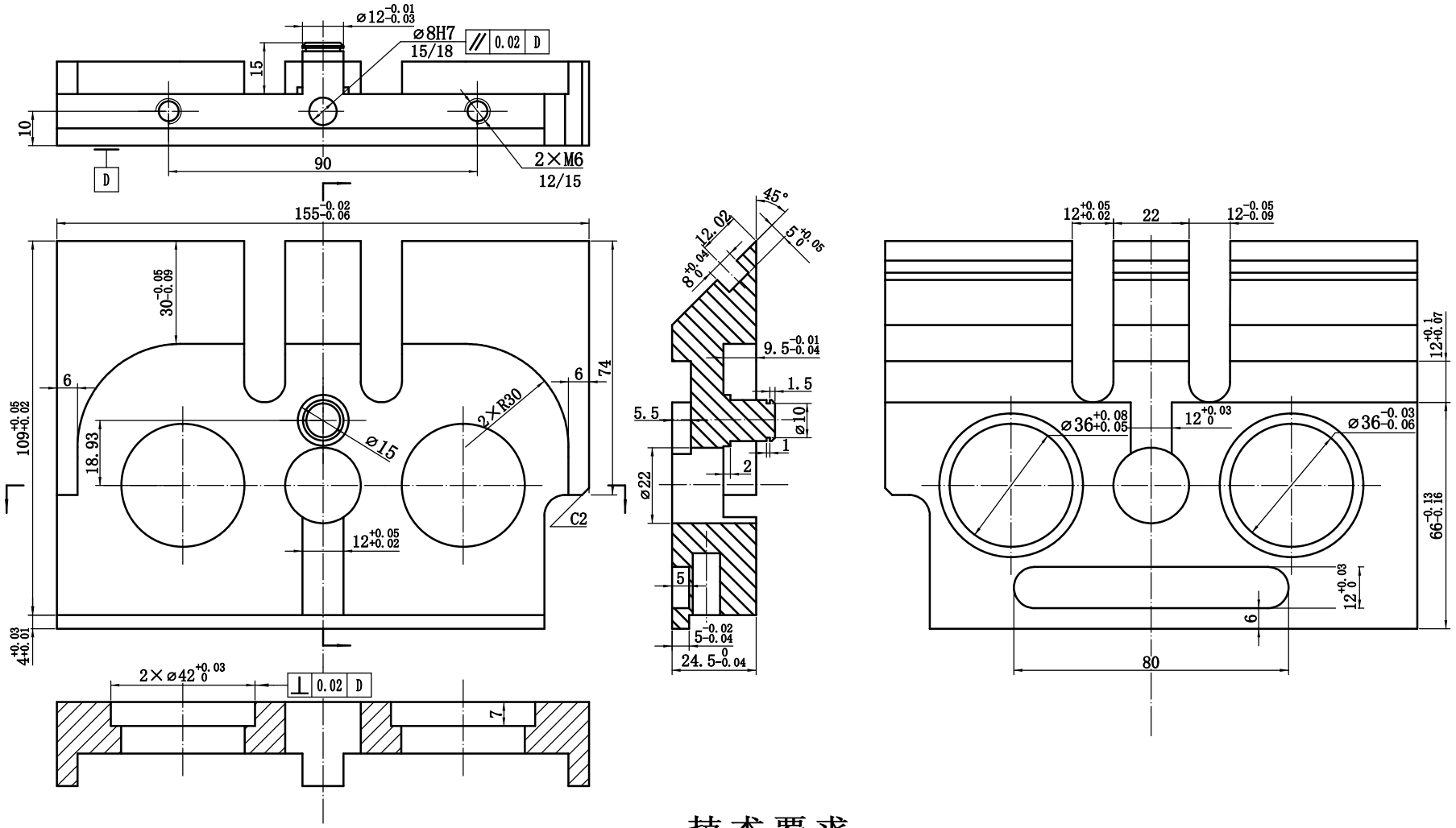


技术要求

1. 未注线性公差为±0.1
2. 未注角度公差为±0.5
3. M6螺纹孔口倒角C0.7
4. 螺纹深度公差+2

编号			左立板	比例	
机床				材料	45#
裁判			2023全国职业院校技能大赛高职组	图号	DZ0003
接收			数控多轴加工技术样题	第 张	共 张

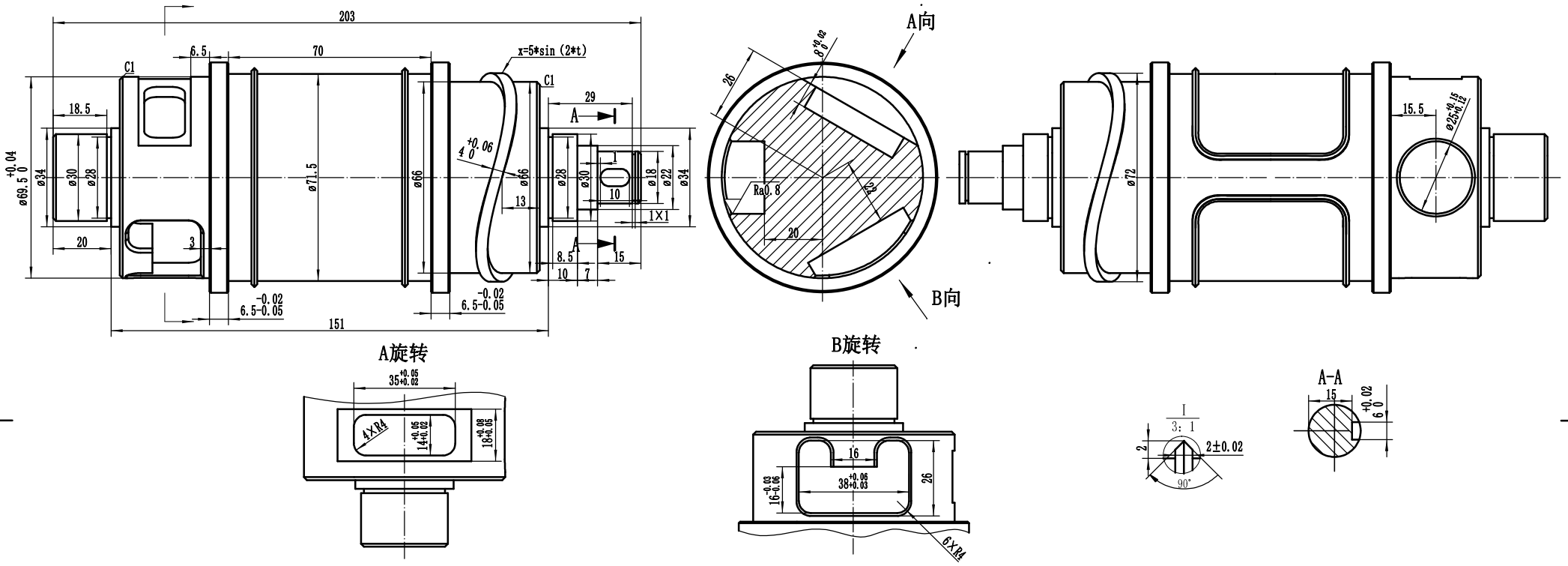
其余 Ra1.6



技术要求

1. 未注线性公差为±0.07
2. 未注角度公差为±0.5
3. M6螺纹孔口倒角C0.7
4. 螺纹深度公差+2
5. 未注倒角C1

编号			右立板	比例	
机床				材料	45#
裁判			2023全国职业院校技能大赛高职组	图号	DZ0004
接收			数控多轴加工技术样题	第 张	共 张



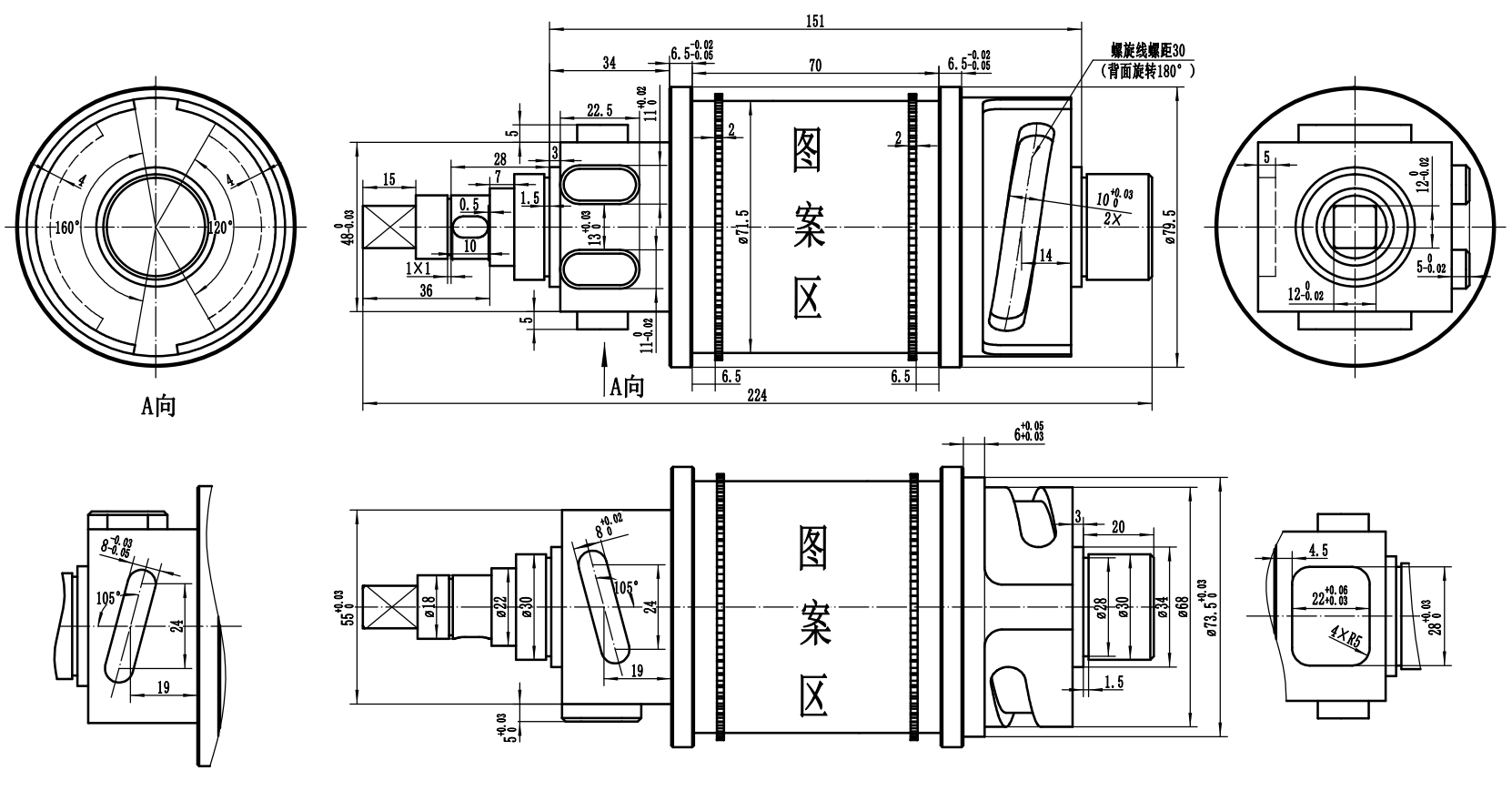
ø75.5表面轮廓展开图

技术要求：

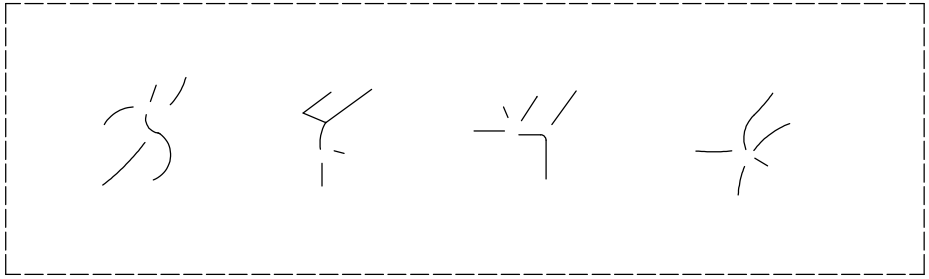
1、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2、ø75.5的表面开展图为包裹轮廓的中心线。
3、滚动轴承装好后用手转动应灵活、平稳。
5、开展图左右对称。
6、未注倒角C0.5，未注线性公差±0.1,未注角度公差±0.5。
7、所有展开图形及齿轮在ø71.5外圆面上凸起的高度为2mm。

-0.3 -0.2　　+0.4 +0.2

编号			从动轮	比例	
机床				材料	45#
裁判			2023全国职业院校技能大赛高职组	图号	DZ0005
接收			数控多轴加工技术样题	第 张 共 张	



ø75.5表面轮廓展开图



此图形在电脑桌面上“图形”（DWG格式）调用

技术要求：

1、零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。

2、ø75.5的表面开展图为包裹轮廓的中心线，按电脑桌面上名为“图形”（DWG格式）导入，包裹轮廓宽度以此线条为中心两侧各偏置0.5mm。

3、滚齿齿轮均匀分布，数量为48。

4、滚动轴承装好后用手转动应灵活、平稳。

5、未注倒角C0.5，未注线性公差±0.1,未注角度公差±0.5。

6、所有展开图形及齿轮在ø71.5外圆面上凸起的高度为1.85mm。

编号			主动轮	比例	
机床				材料	45#
裁判			2023全国职业院校技能大赛高职组	代号	DZ0006
接收			数控多轴加工技术样题	第 张	共 张