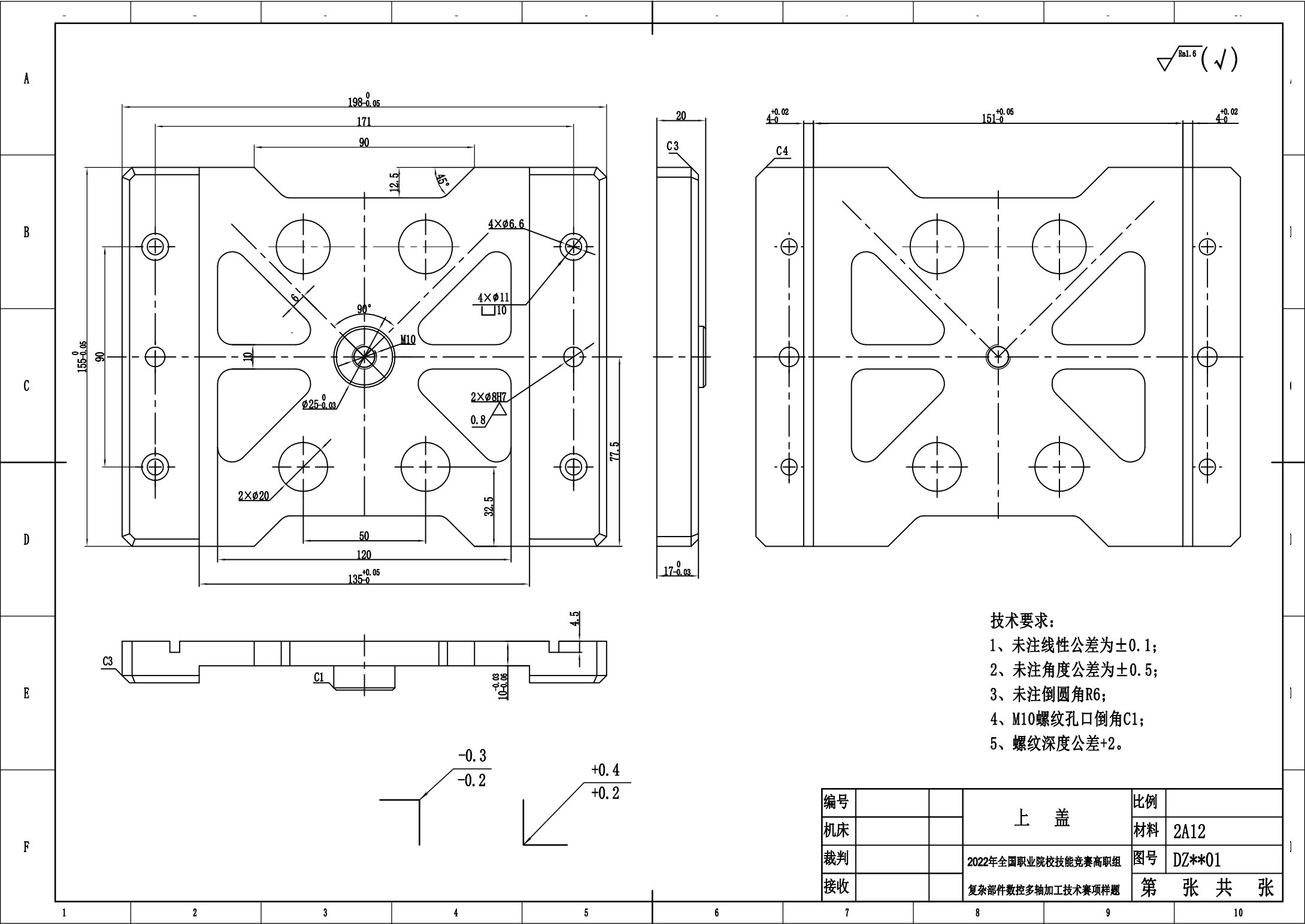


技术要求：
1. 按自行设计的装配工艺将所有零件装配完成。
2. 试用0.2mm厚铝箔纸从底板表面送入，滚压成型并切断，要求从压印正方向观察，图案形状与展开图案一致。
3. 装配过程注意安全。

15		齿轮1	2		
14	DZ0006	主动轴	1	45钢	
13	DZ0005	从动轴	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	4		
6	DZ0003	底板	1	45钢	
5	GB/T 70.1-2008	螺钉	8		
4	GB/T 276-1994	轴承 61806-2Z GB/T 276-94	4		
3	DZ0002	左侧板	1	45钢	
2	DZ0001	上盖	1	2A12	
1		吊环-M10	1		

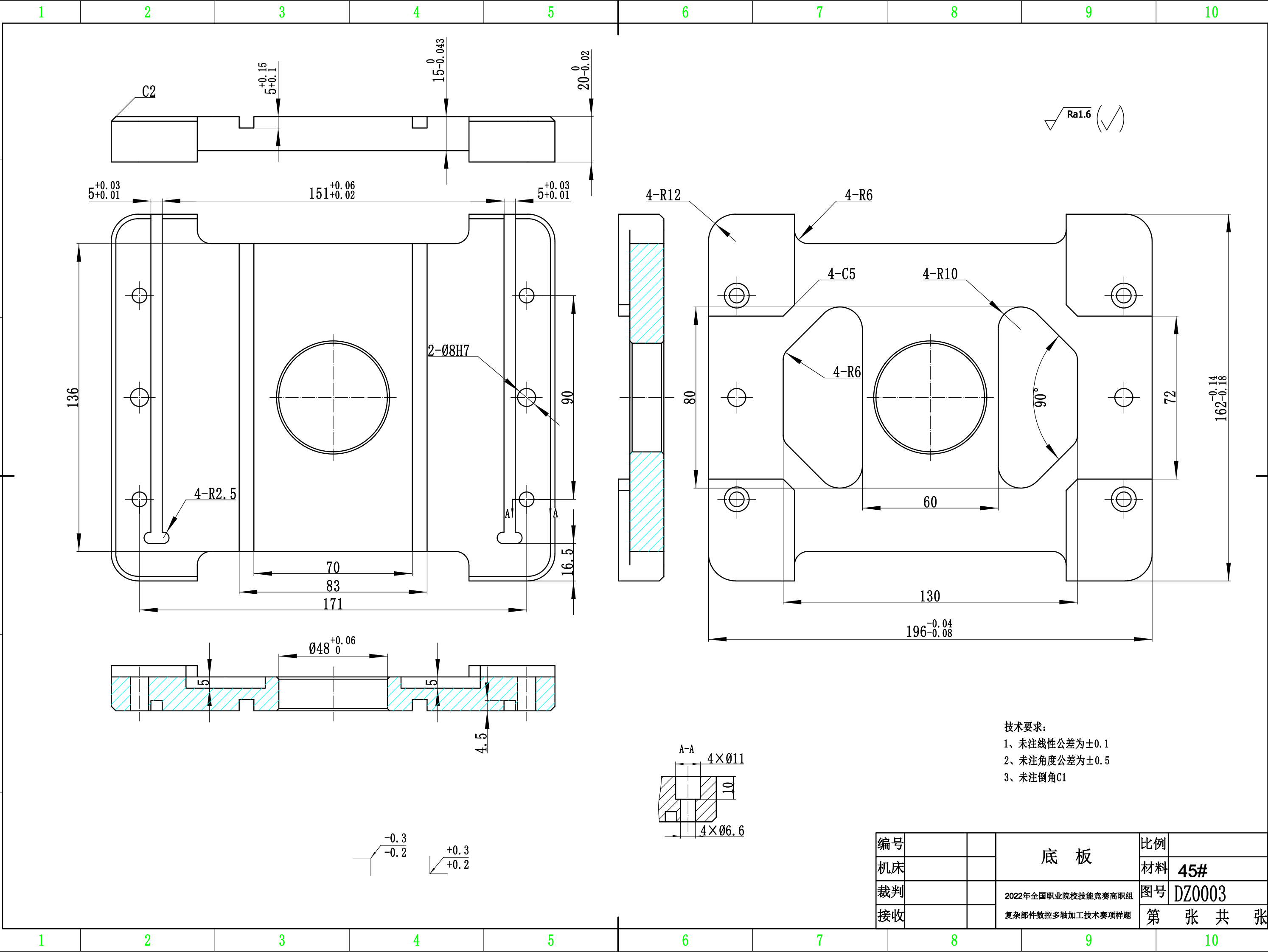
序号	代号	名称	数量	材料	备注
编号		装配图			
机床					
裁判		2022年全国职业院校技能竞赛高职组	代号	DZ0000	
接收		复杂部件数控多轴加工技术赛项样题	第	张	共 张



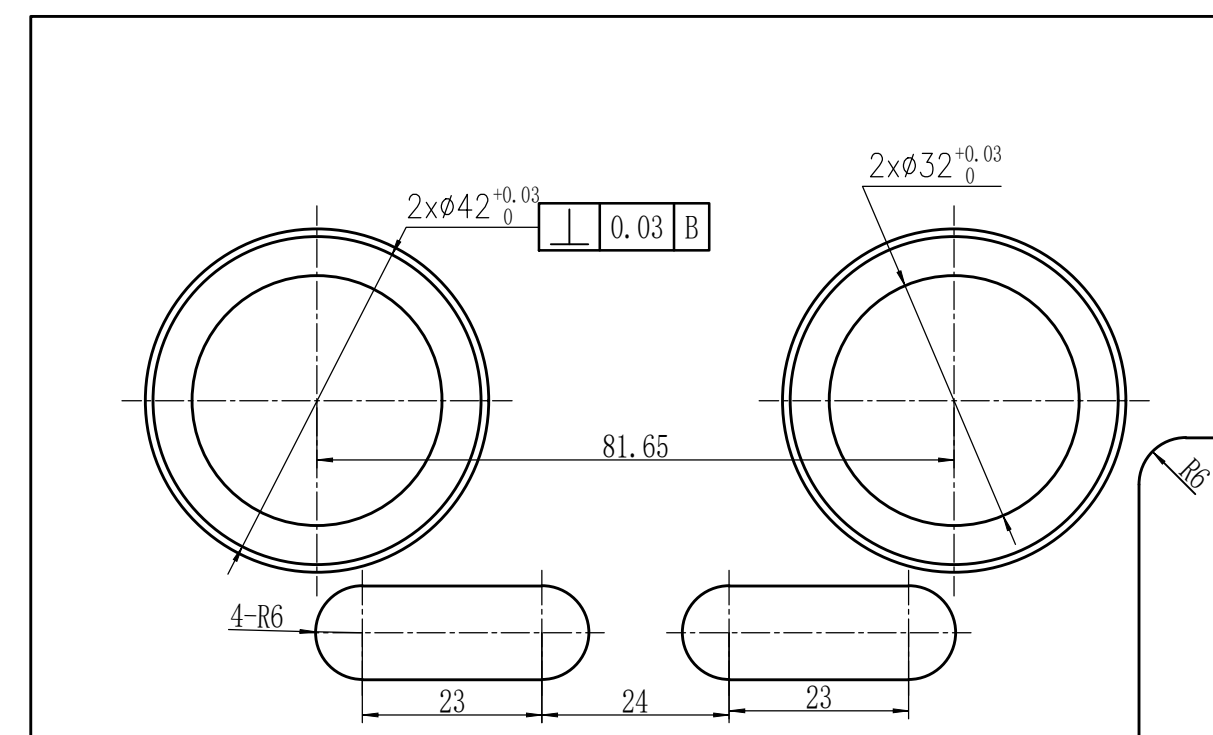
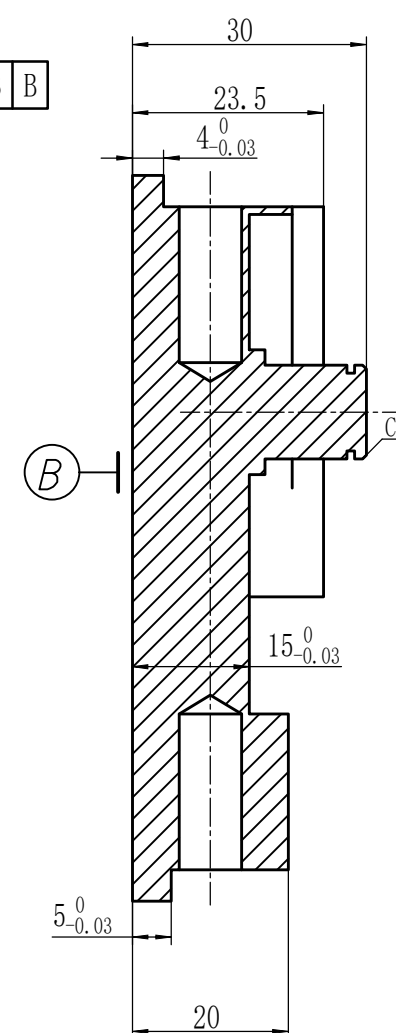
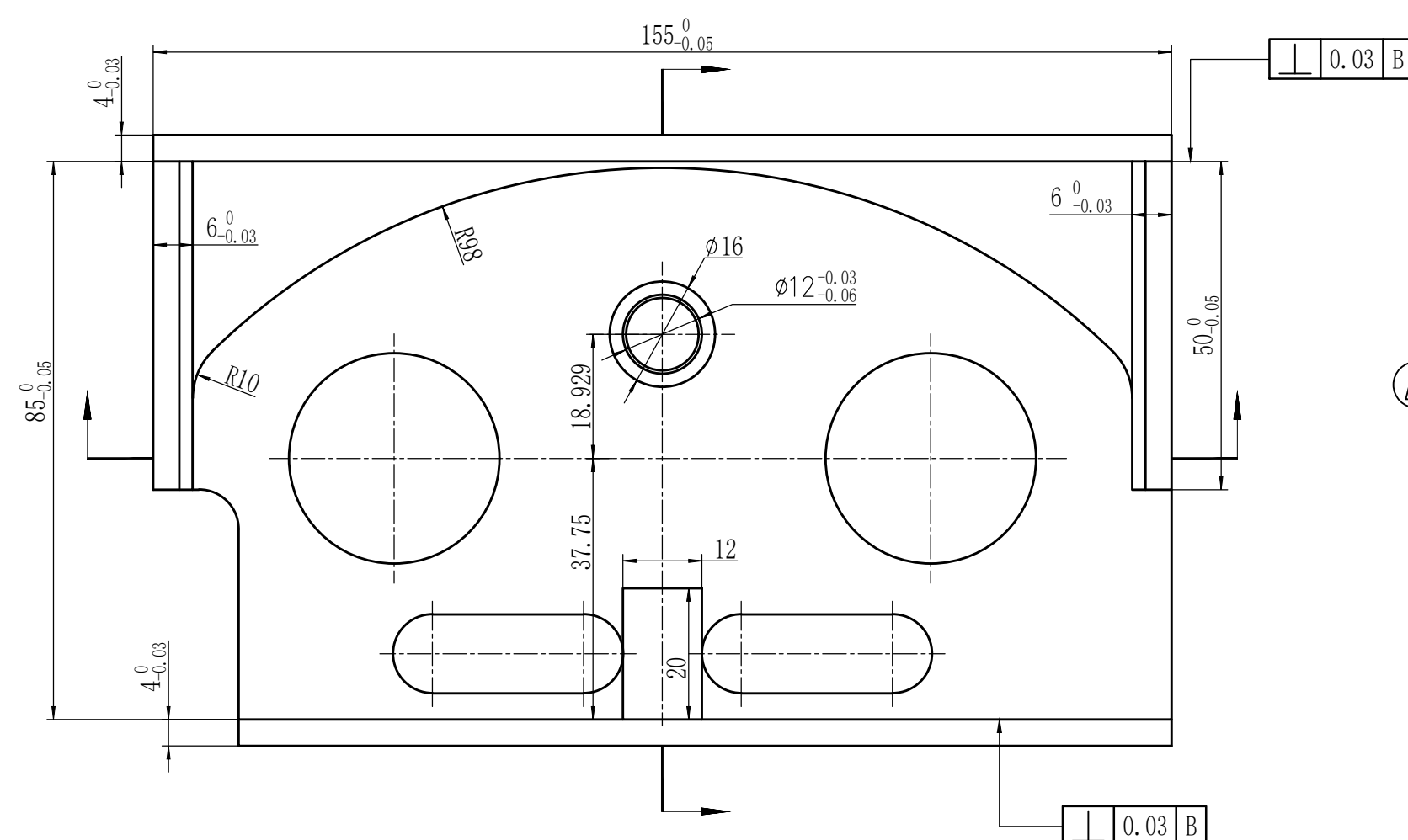
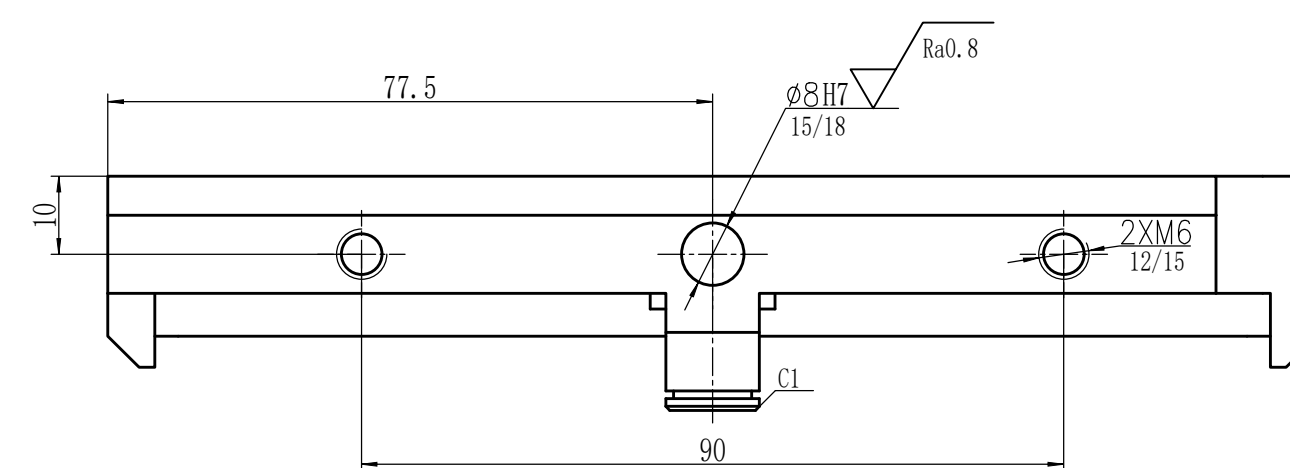
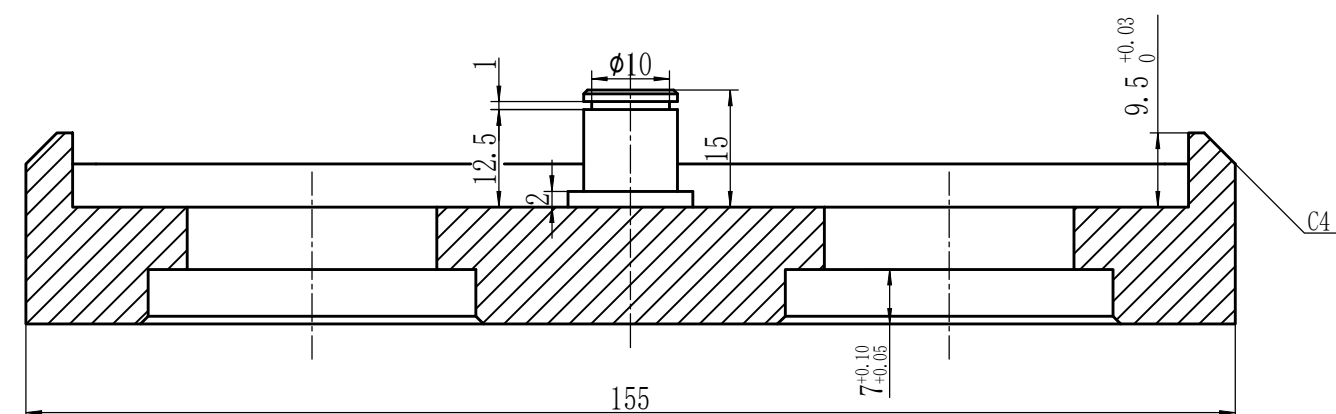
技术要求:

- 1、未注线性公差为 ± 0.1 ;
- 2、未注角度公差为 ± 0.5 ;
- 3、未注倒圆角R6;
- 4、M10螺纹孔口倒角C1;
- 5、螺纹深度公差+2。

编号			上 盖	比例	
机床				材料	2A12
裁判			2022年全国职业院校技能竞赛高职组 复杂部件数控多轴加工技术赛项样题	图号	DZ**01
接收				第 张 共 张	

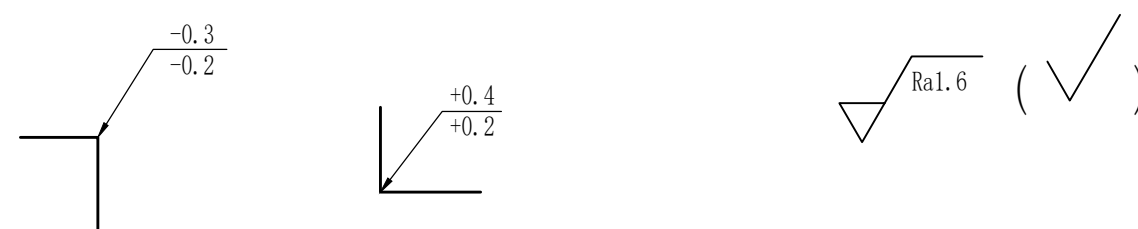
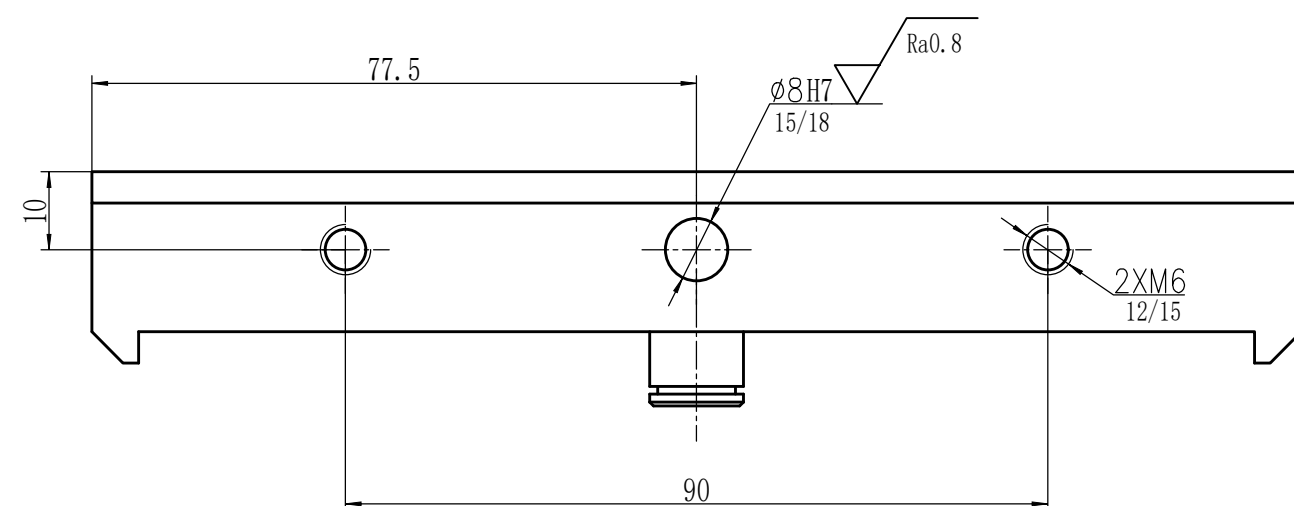


编号			底板	比例	
机床				材料	45#
裁判			2022年全国职业院校技能竞赛高职组 复杂部件数控多轴加工技术赛项样题	图号	DZ0003
接收				第 张 共 张	

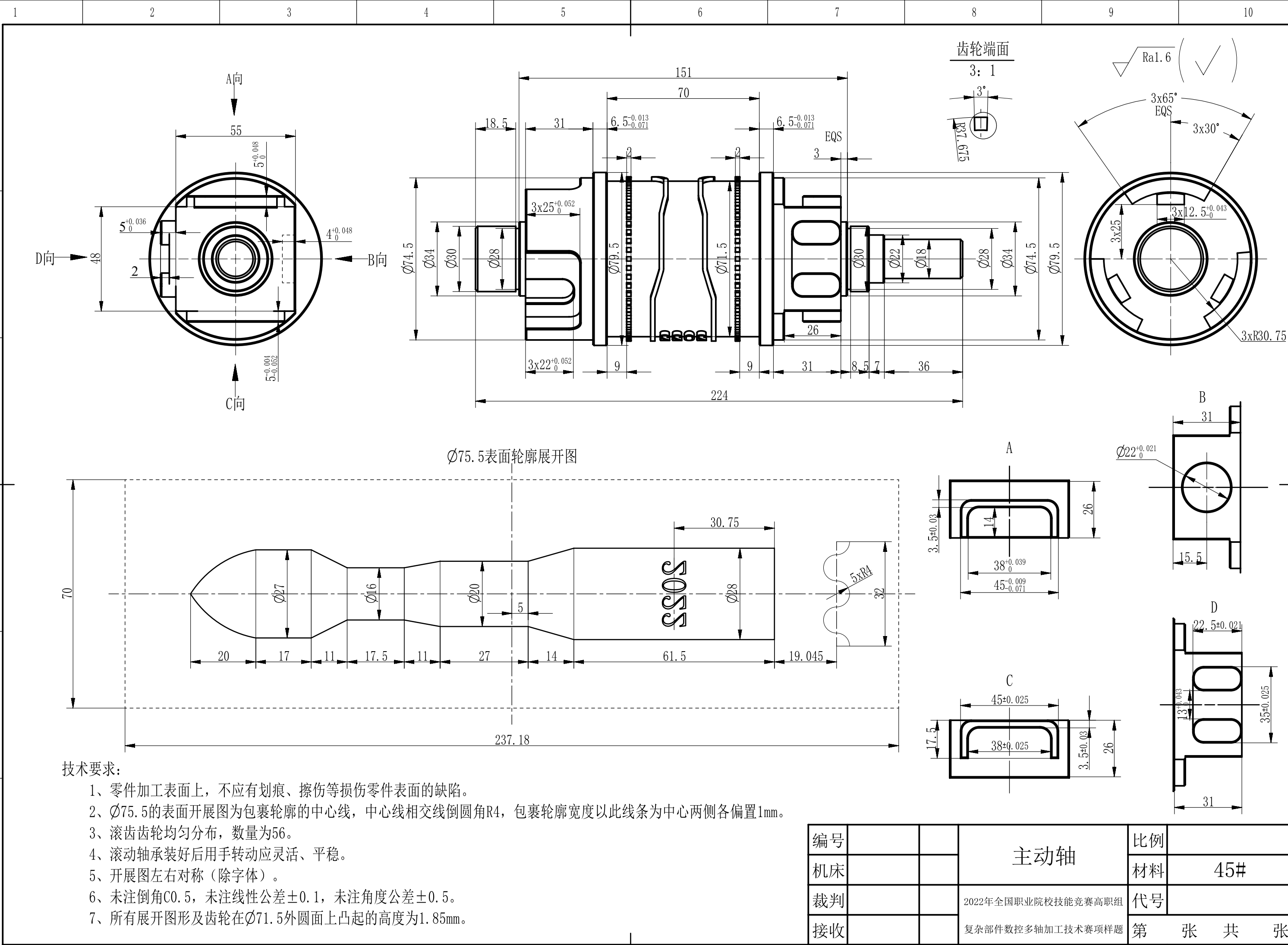


技术要求:

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



编号			右侧板	比例	
机床				材料	45#
裁判			2022年全国职业院校技能竞赛高职组 复杂部件数控多轴加工技术赛项样题	图号	
接收				第 张 共 张	



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、 $\varnothing 75.5$ 的表面展开图为包裹轮廓的中心线, 中心线相交线倒圆角R4, 包裹轮廓宽度以此线条为中心两侧各偏置1mm。
- 3、滚齿齿轮均匀分布, 数量为56。
- 4、滚动轴承装好后用手转动应灵活、平稳。
- 5、开展图左右对称 (除字体)。
- 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 $\varnothing 71.5$ 外圆面上凸起的高度为1.85mm。

编号			主动轴	比例	
机床				材料	45#
裁判			2022年全国职业院校技能竞赛高职组 复杂部件数控多轴加工技术赛项样题	代号	
接收				第 张 共 张	

