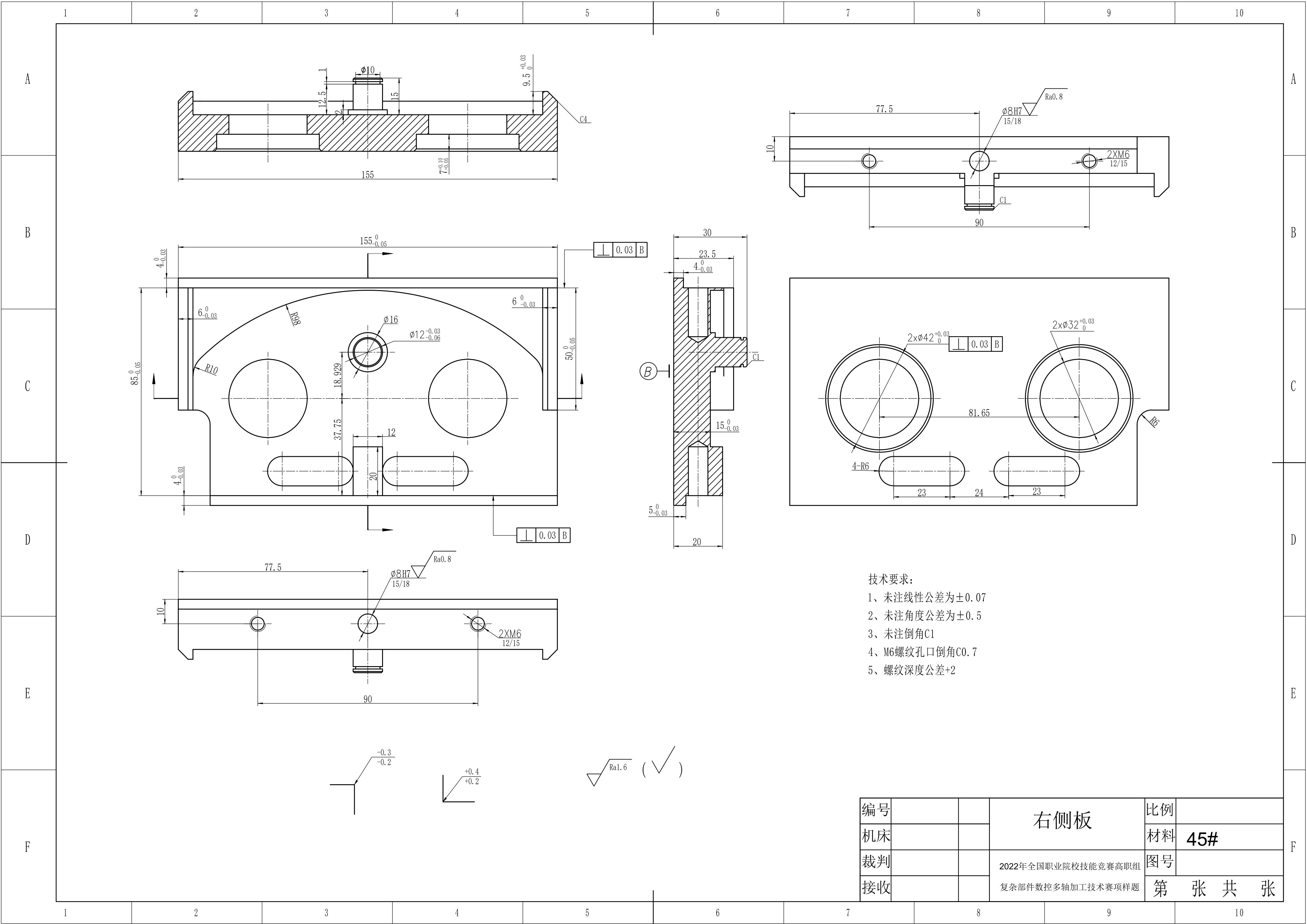


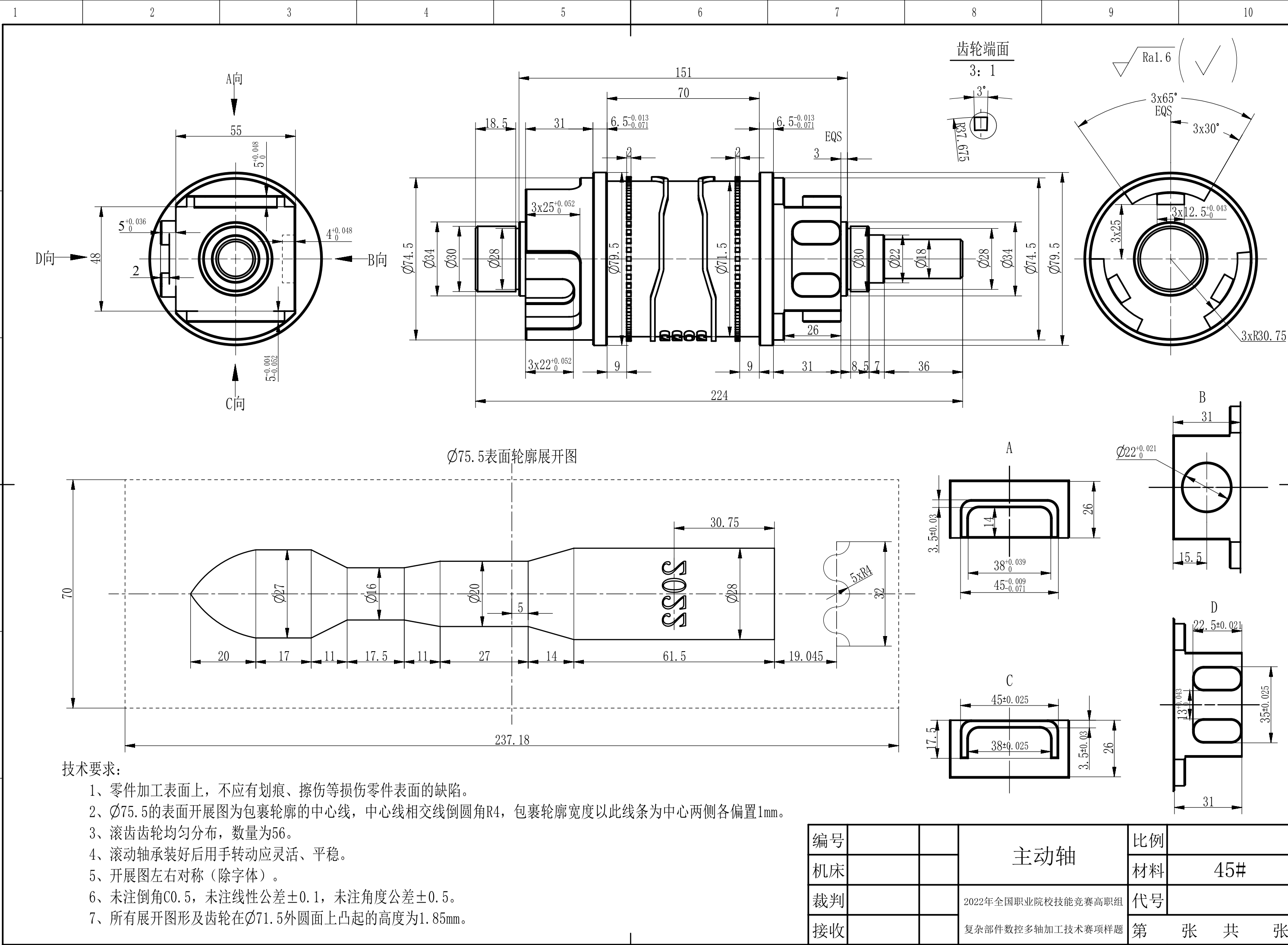
技术要求：
1. 按自行设计的装配工艺将所有零件装配完成。
2. 试用0.2mm厚铝箔纸从底板表面送入，滚压成型并切断，要求从压印正方向观察，图案形状与展开图案一致。
3. 装配过程注意安全。

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		

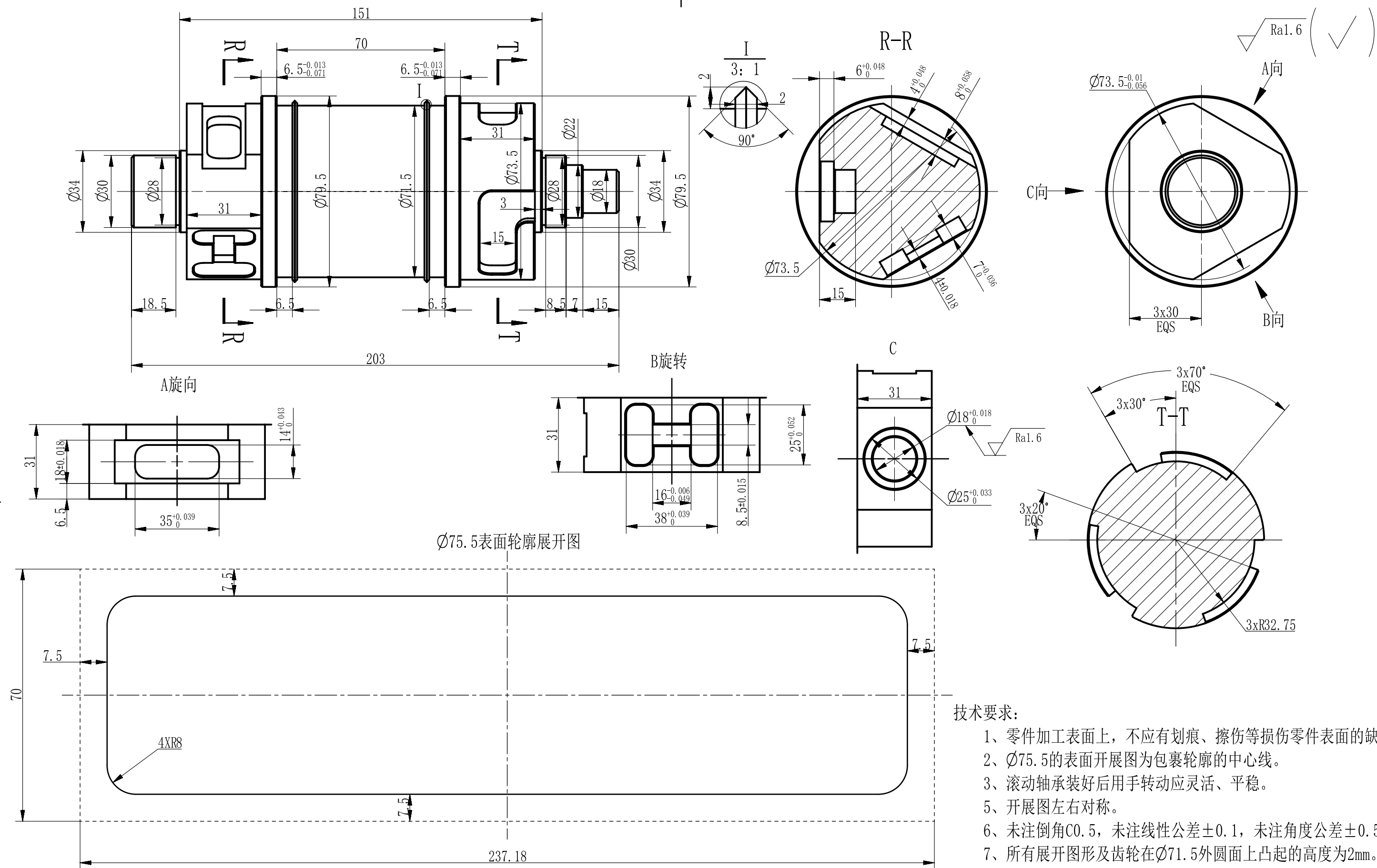
序号	代号	名称	数量	材料	备注
编号		装配图			
机床					
裁判		2022年全国职业院校技能竞赛高职组	代号	DZ0000	
接收		复杂部件数控多轴加工技术赛项样题	第	张	共 张



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	



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	



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