

A

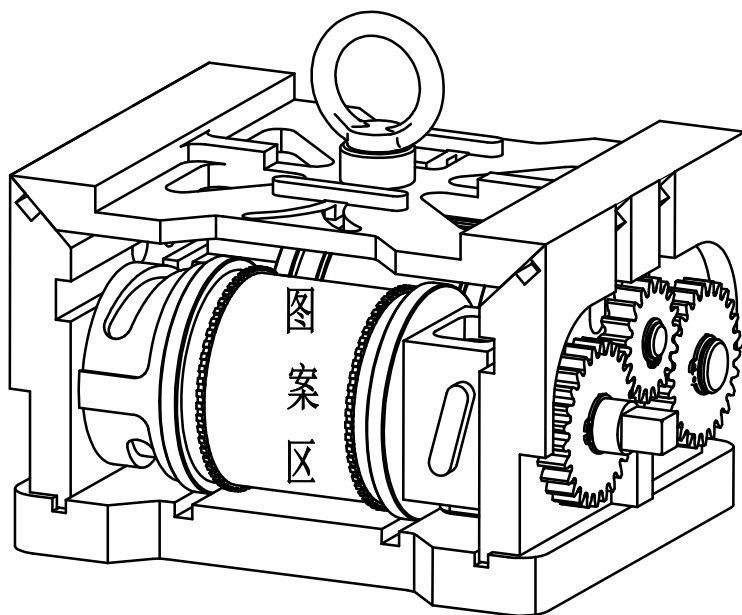
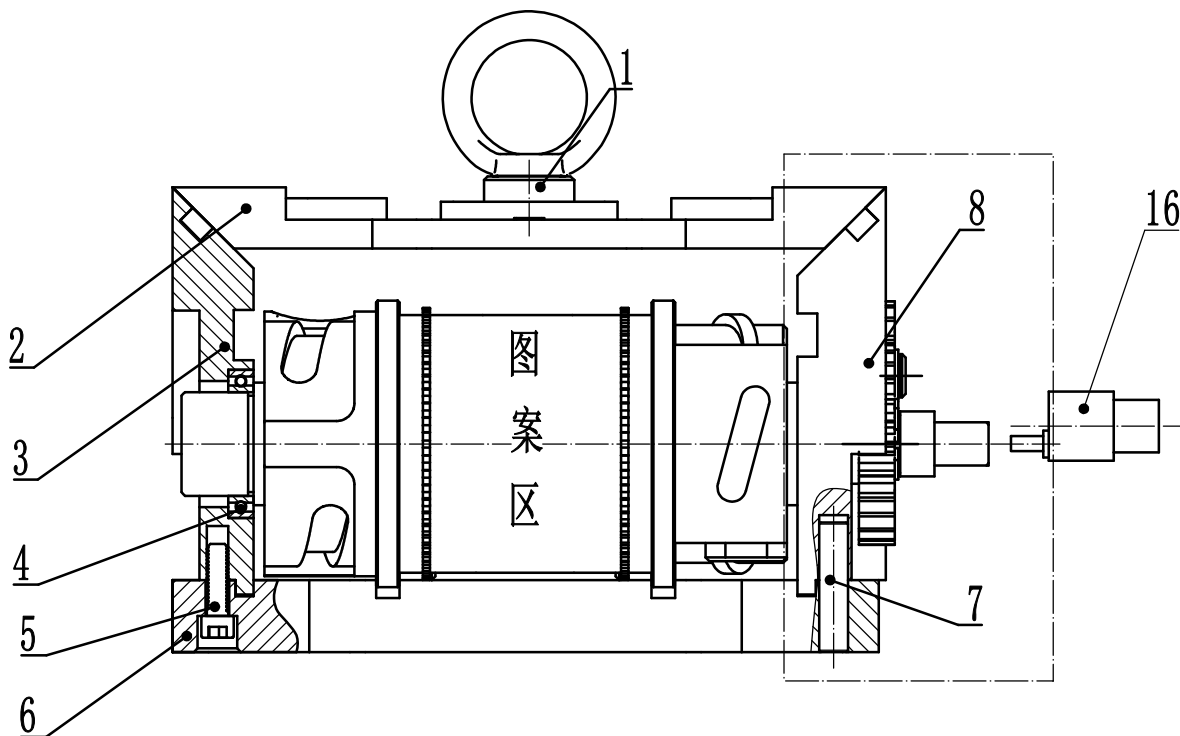
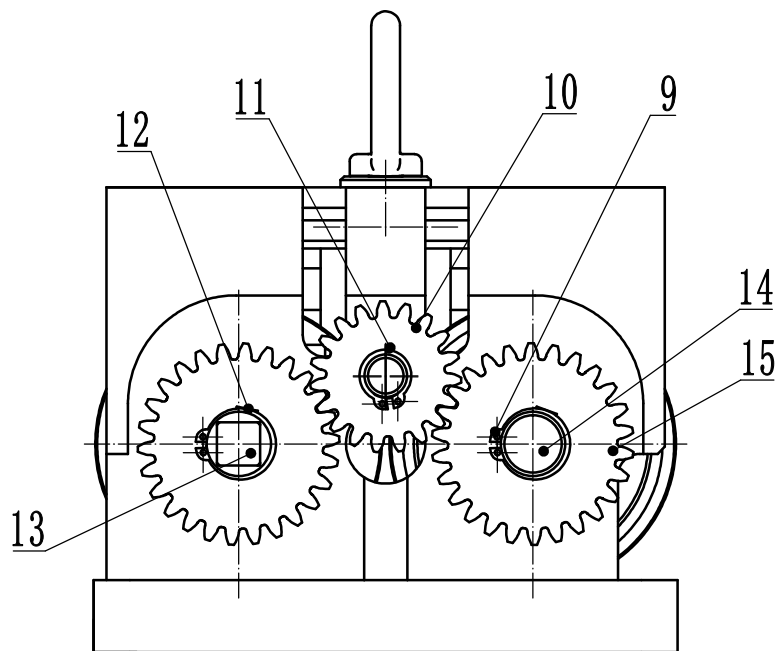
B

C

D

E

F



技术要求:

- 按自行设计的装配工艺将所有零件装配完成。
- 试用0.2mm厚铅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。
- 装配过程注意安全。

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		
序号	代号	名称	数量	材料	备注

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	

A

B

C

D

E

F

1

2

3

4

5

6

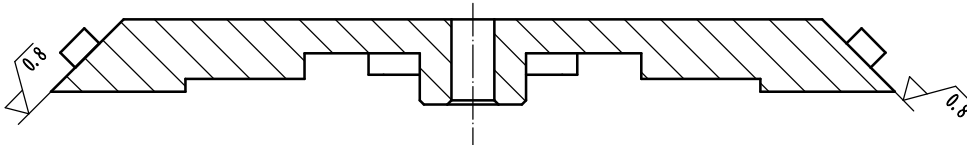
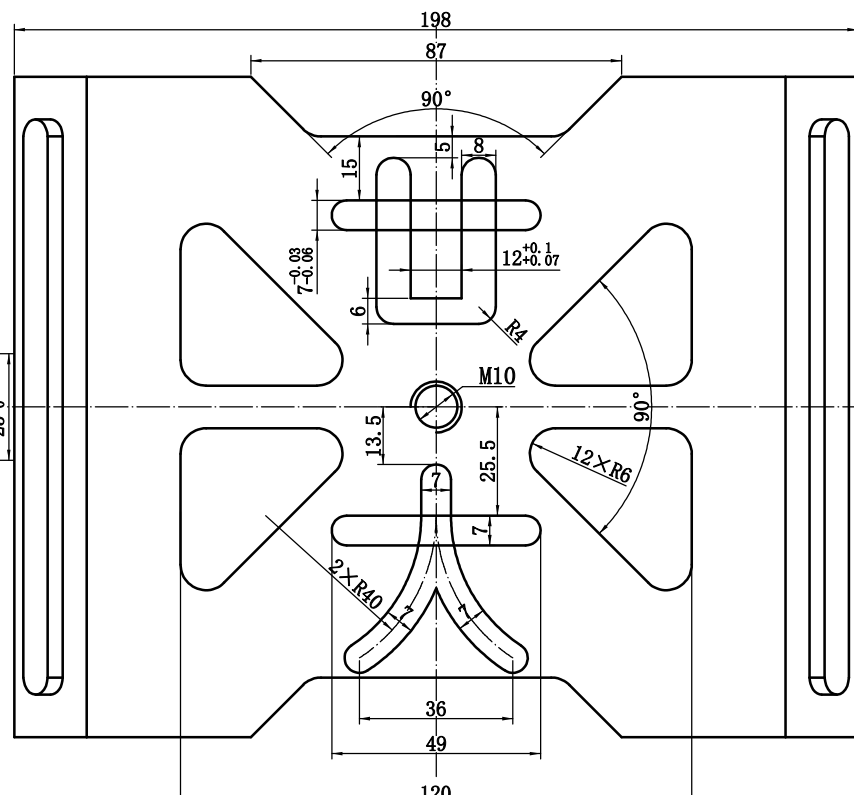
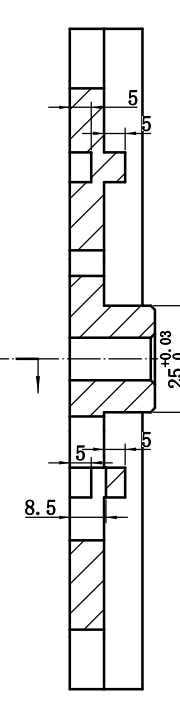
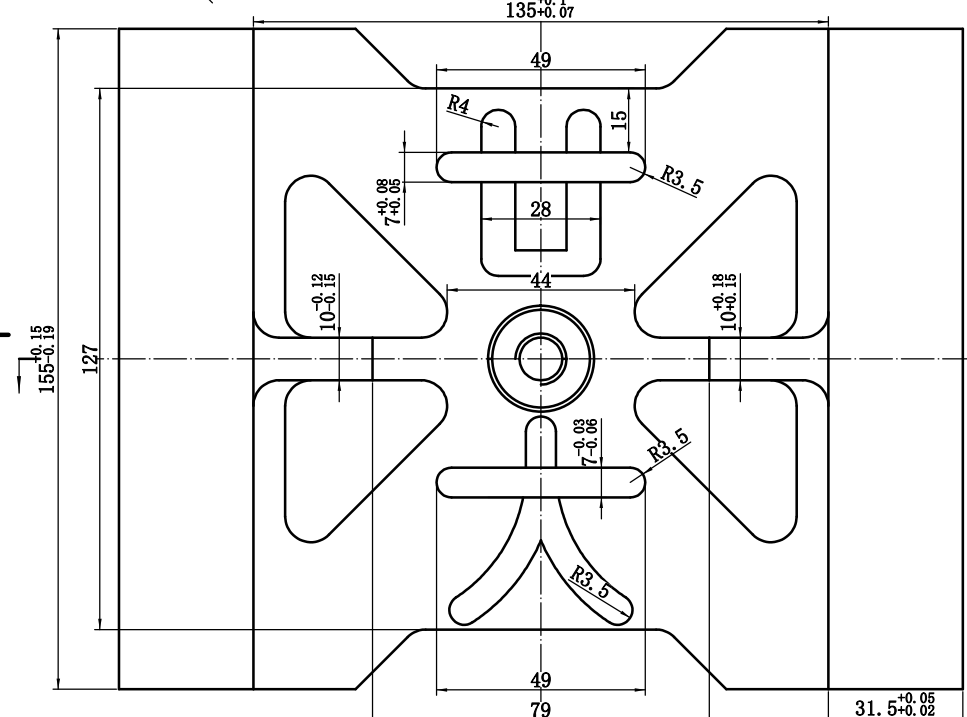
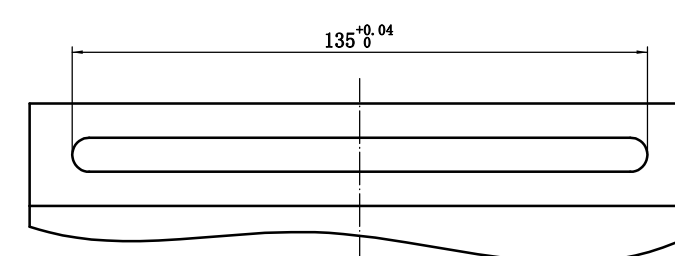
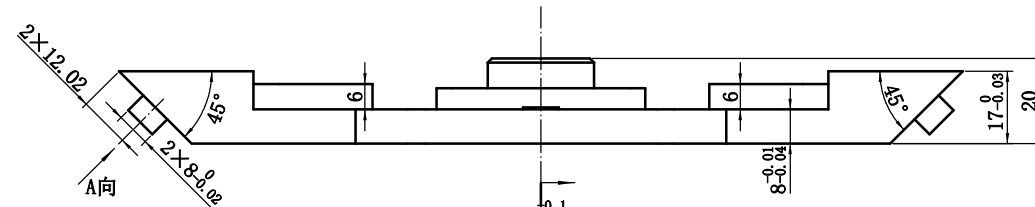
7

8

9

10

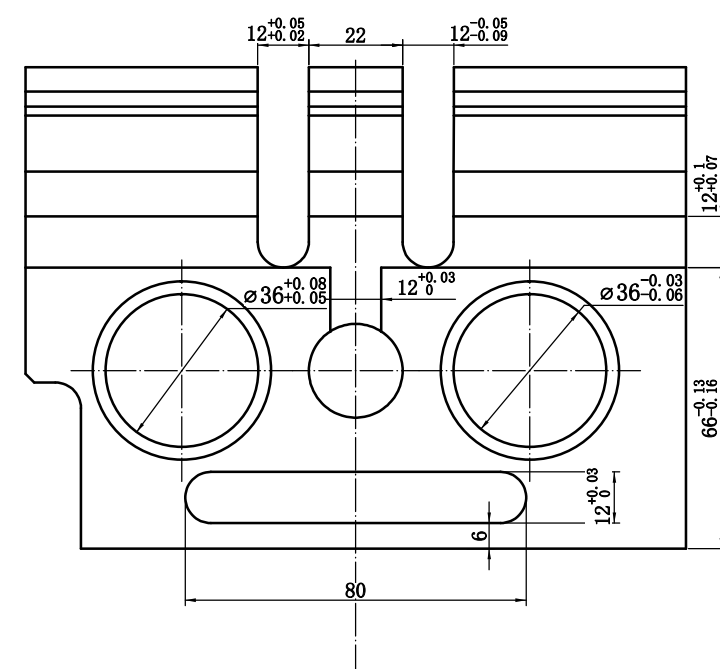
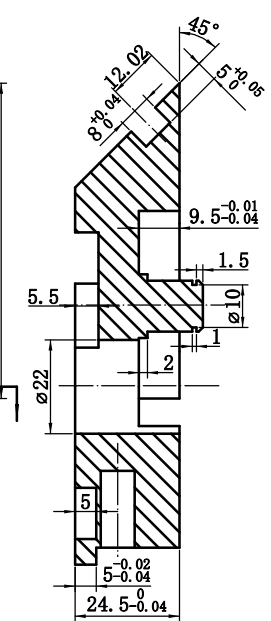
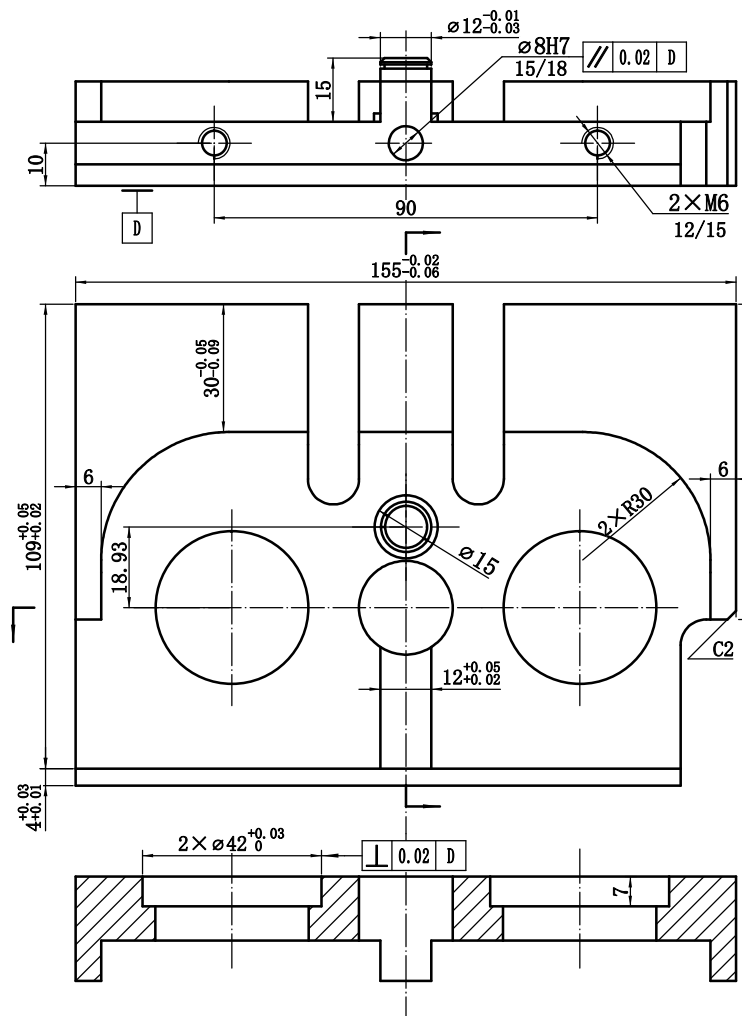
其余 $\sqrt{Ra1.6}$ (✓)



技术要求

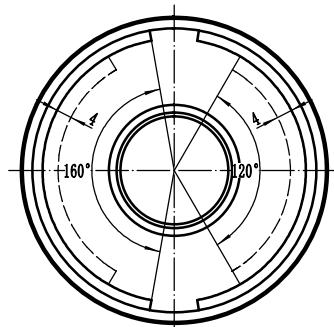
1. 未注公差为 ± 0.07
2. 未注倒圆角R6
3. M10螺纹孔口倒角C1

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	

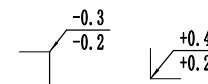
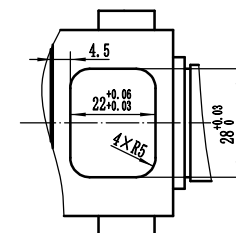
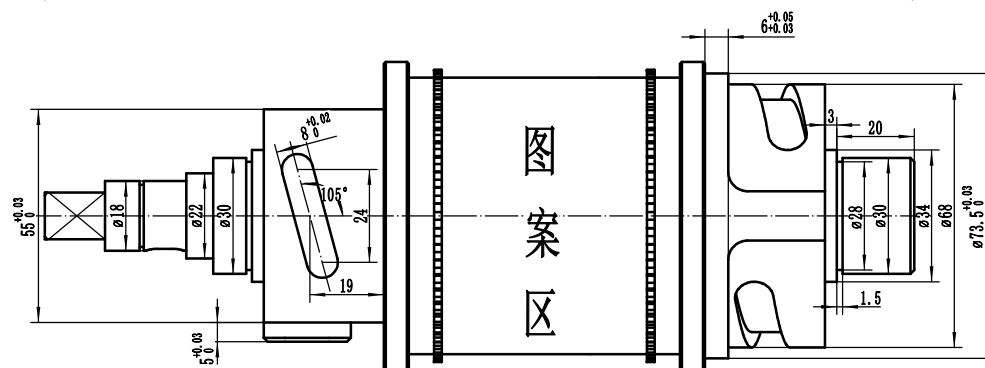
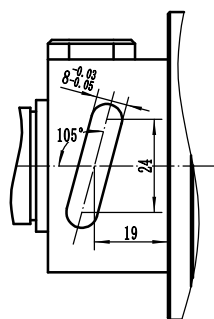
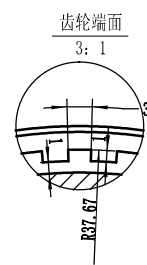
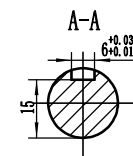
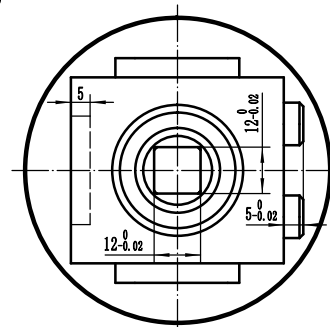
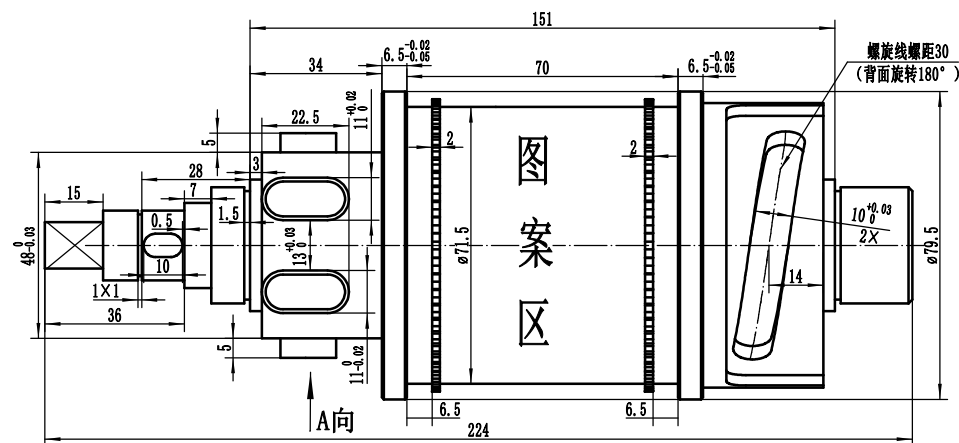


- 技术要求
1. 未注线性公差为±0.07
 2. 未注角度公差为±0.5
 3. M6螺纹孔口倒角C0.7
 4. 螺纹深度公差+2
 5. 未注倒角C1

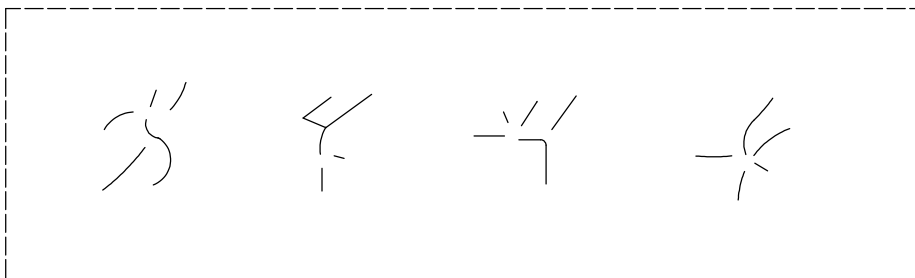
编号			右立板	比例	
机床				材料	45#
裁判			2023全国职业院校技能大赛高职组 数控多轴加工技术样题	图号	DZ0004
接收				第 张 共 张	



A向



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、 $\phi 75.5$ 的表面展开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 $\phi 71.5$ 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年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	DZ0006
接收			第	张 共 张