

A

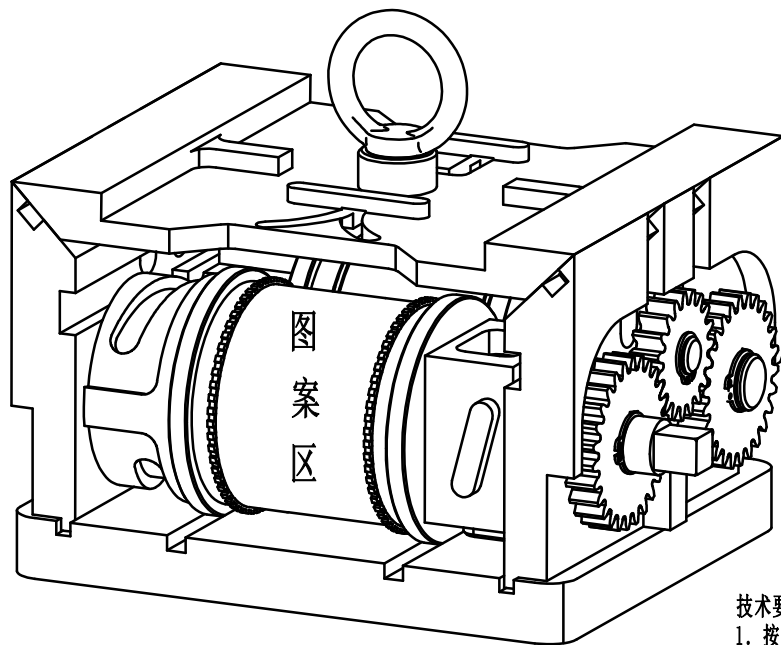
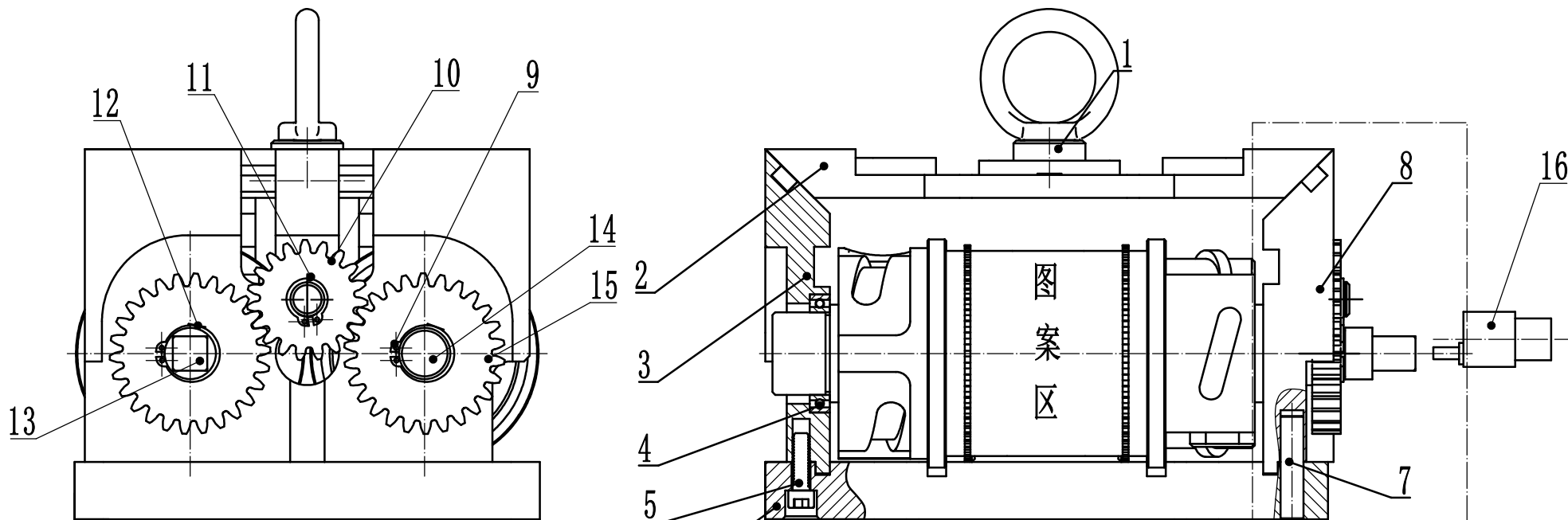
B

C

D

E

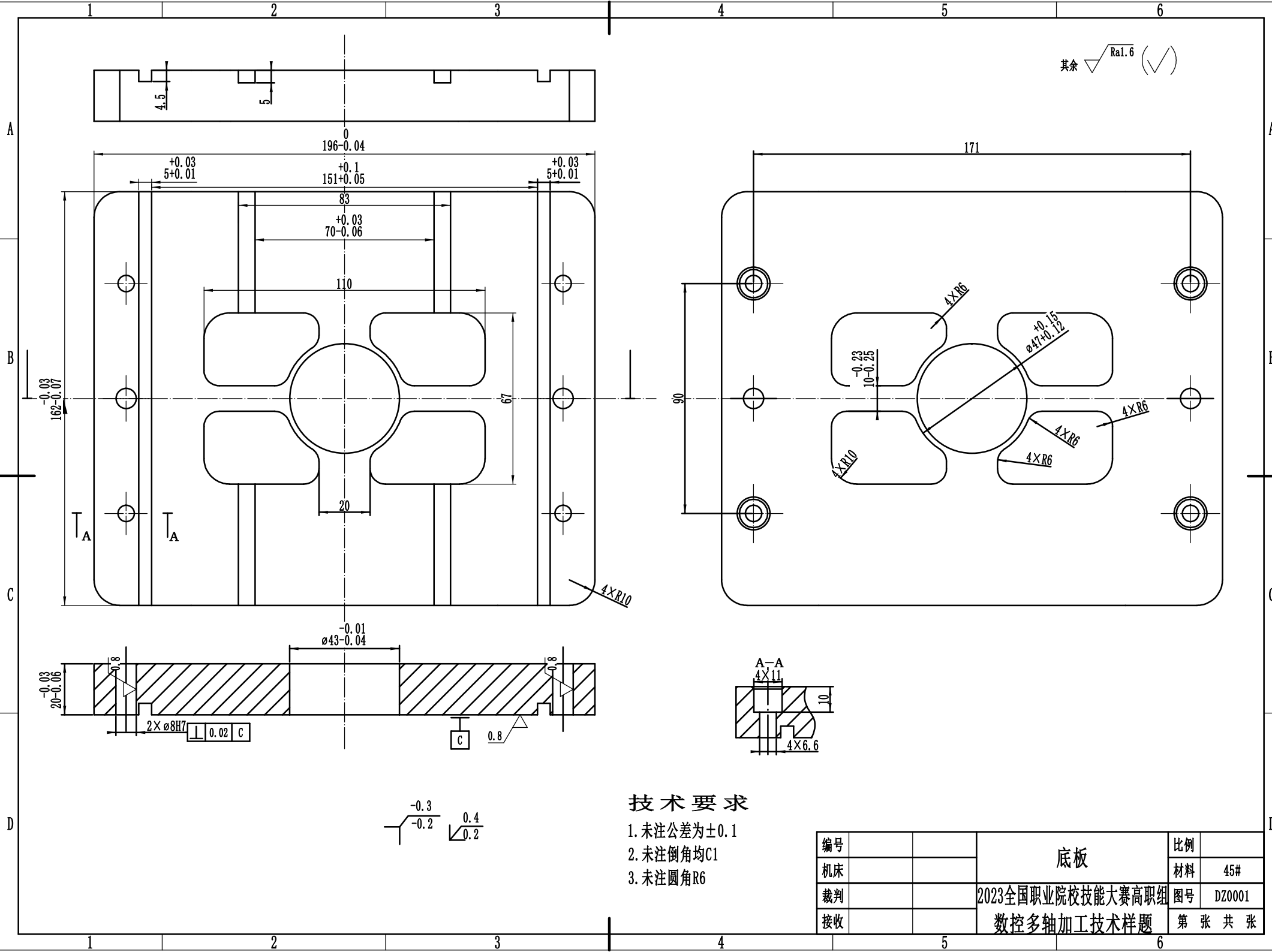
F

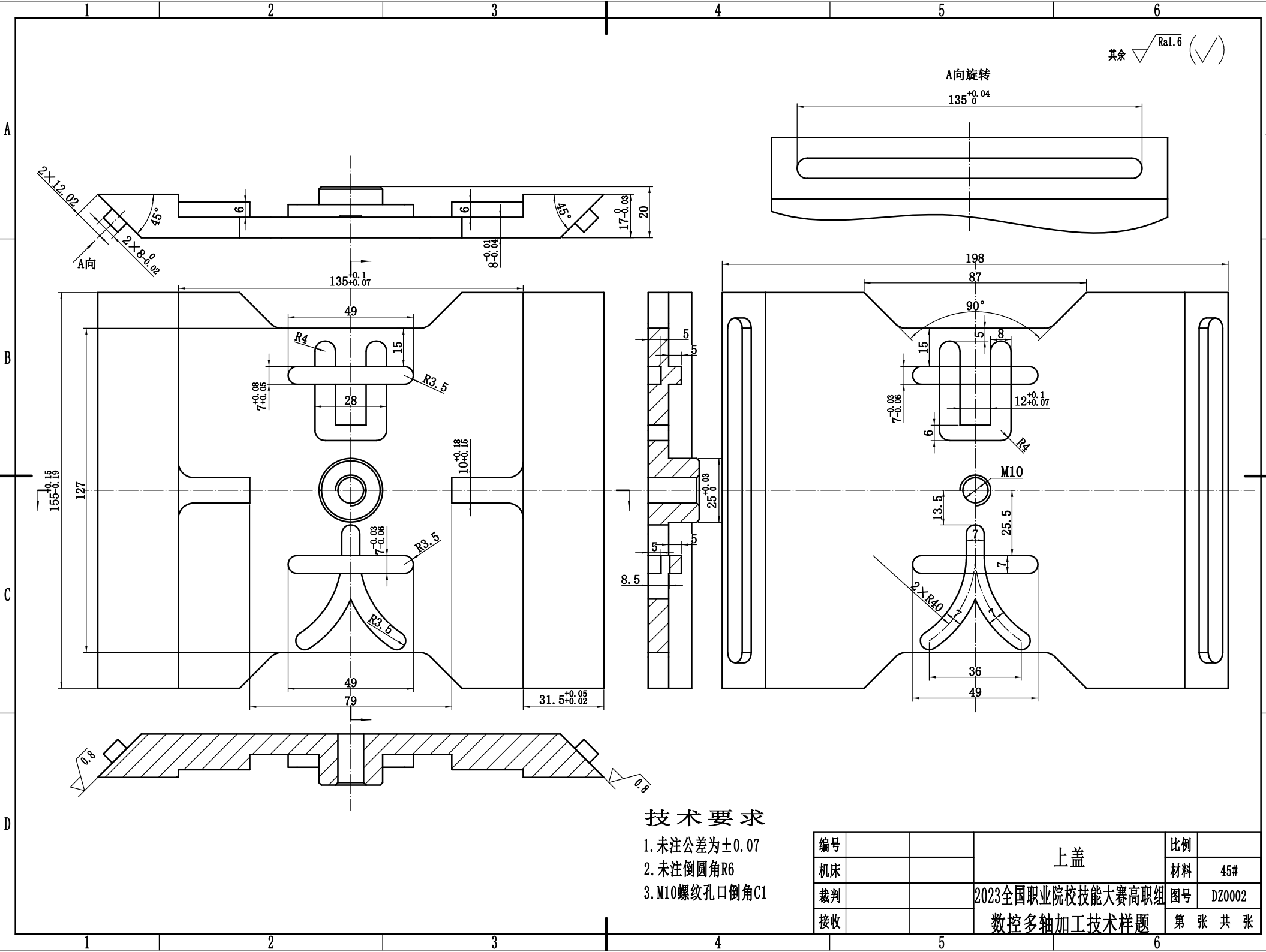


技术要求:

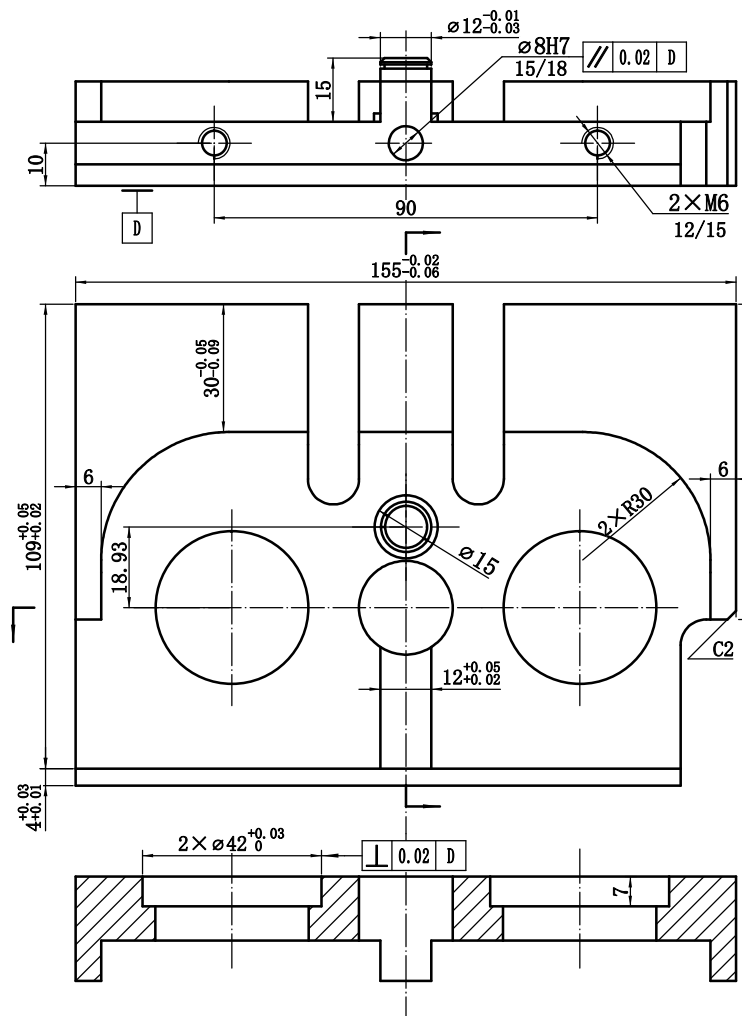
- 按自行设计的装配工艺将所有零件装配完成。
- 试用0.2mm厚铅箔纸从底板表面送入，滚压成型并切断，要求从压印正方向观察，图案形状与展开图案一致。
- 装配过程注意安全。

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





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



A

B

C

D

E

F

A

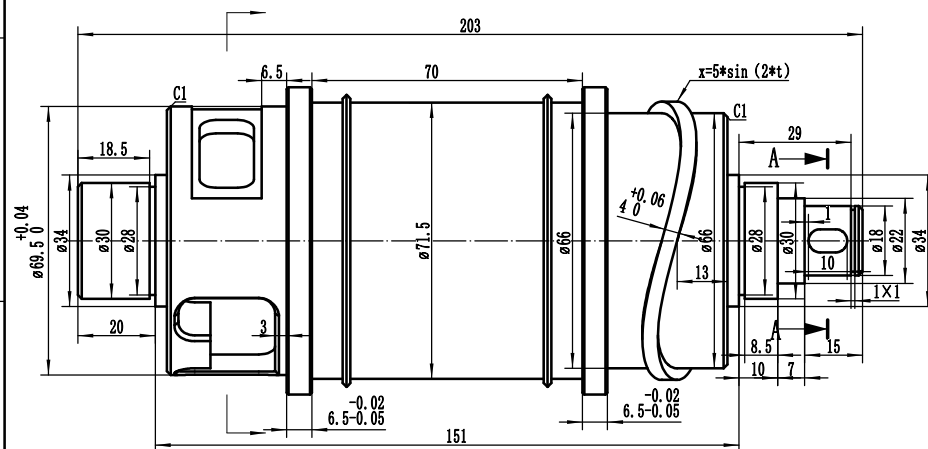
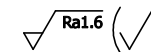
B

C

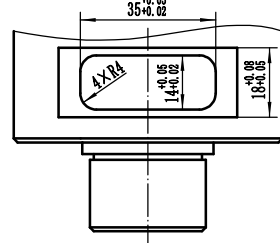
D

E

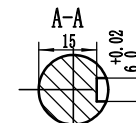
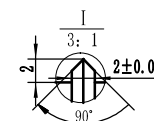
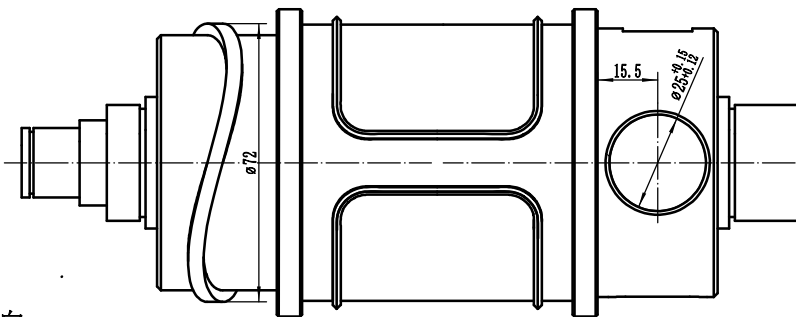
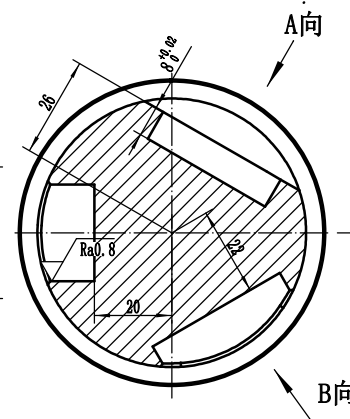
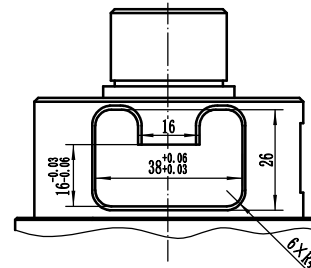
F



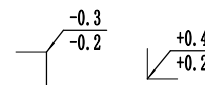
A旋转



B旋转



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、 $\phi 75.5$ 的表面展开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 $\phi 71.5$ 外圆面上凸起的高度为2mm。

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

A

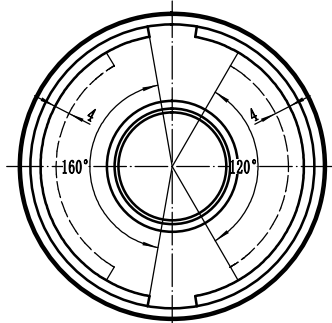
B

C

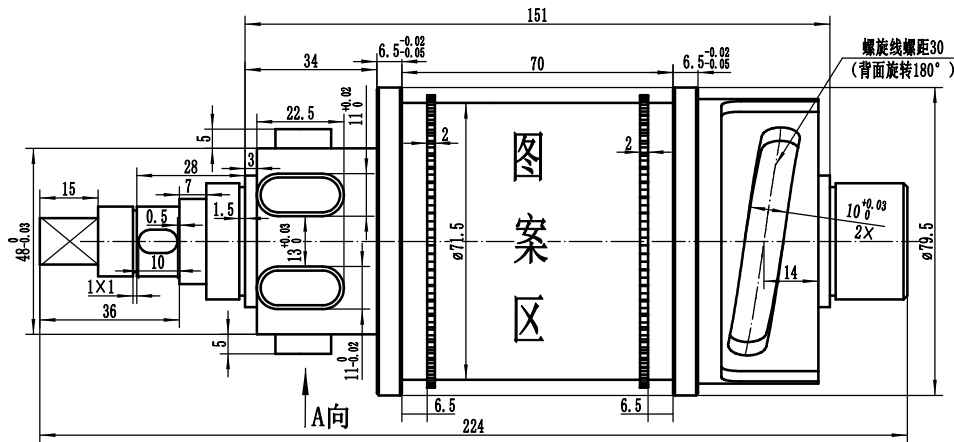
D

E

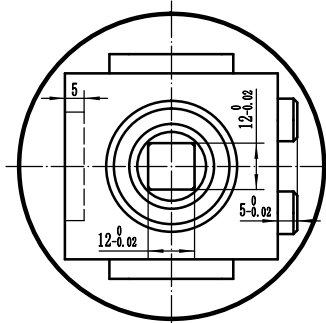
F



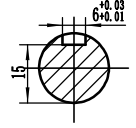
A向



图案区

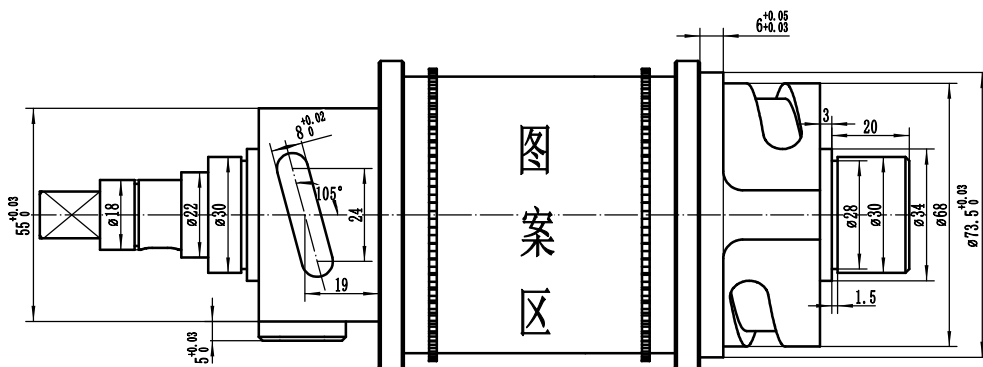
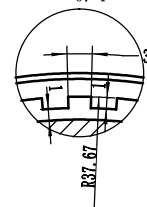
螺旋线螺距30
(背面旋转180°) $\sqrt{Ra1.6}$ (✓)

A-A

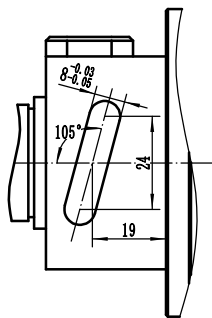
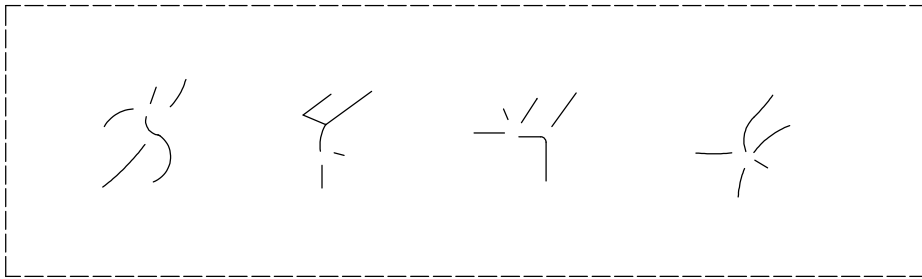


齿轮端面

3: 1



图案区

 $\begin{matrix} -0.3 \\ -0.2 \end{matrix}$ $\begin{matrix} +0.4 \\ +0.2 \end{matrix}$ $\phi 75.5$ 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

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10