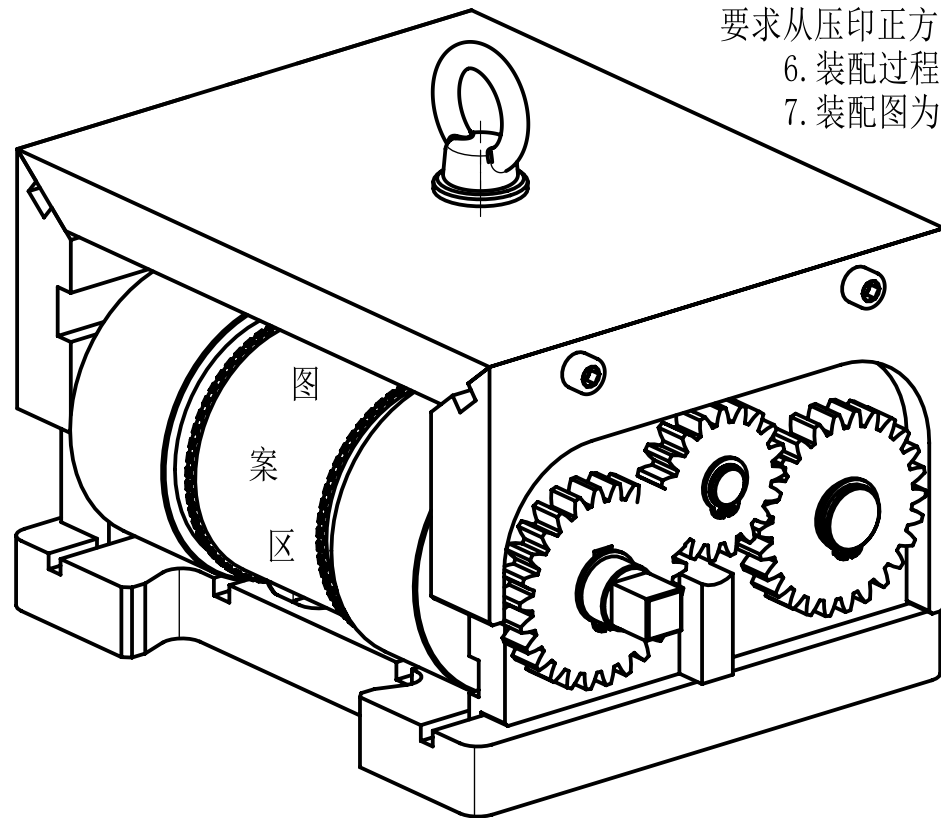
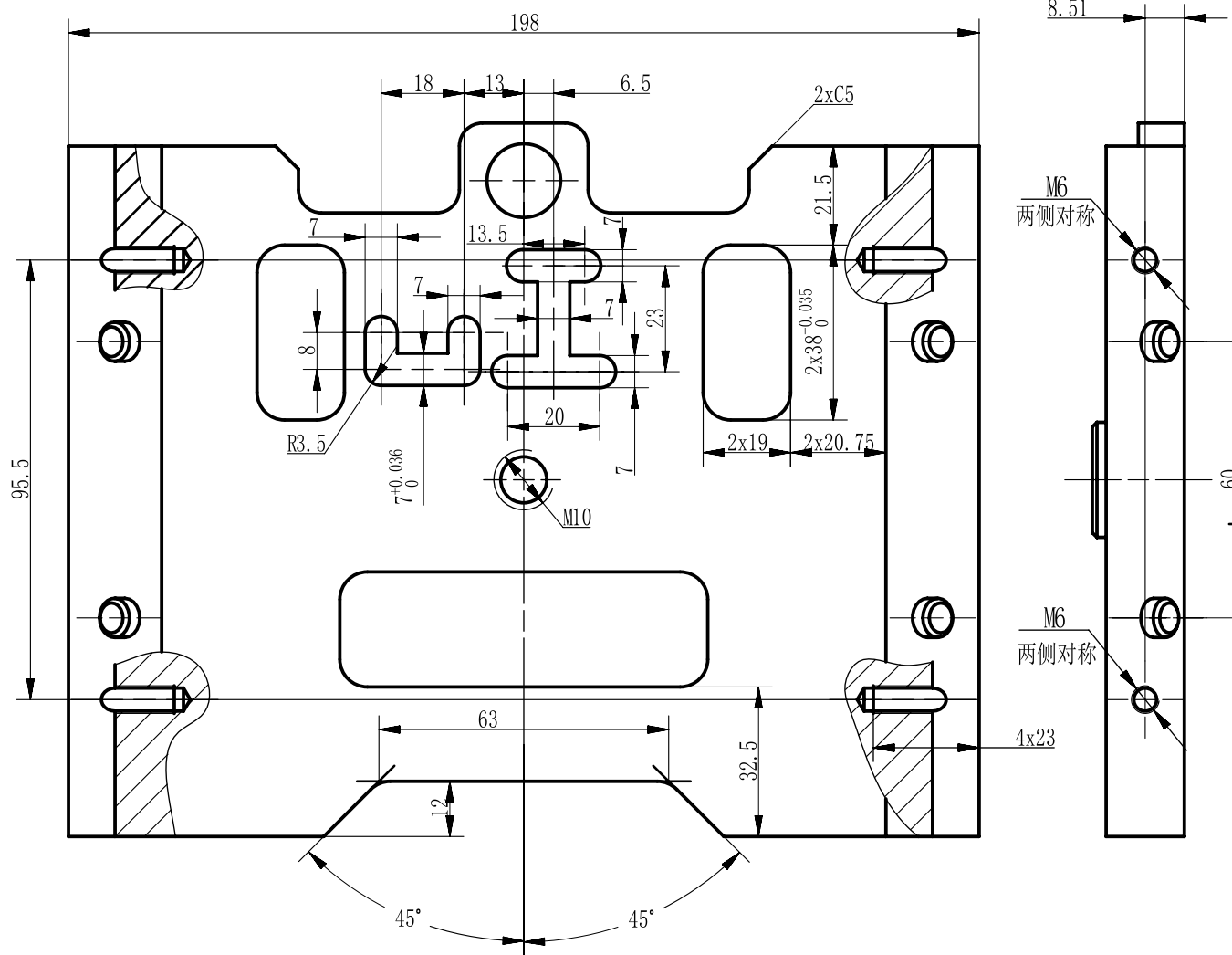
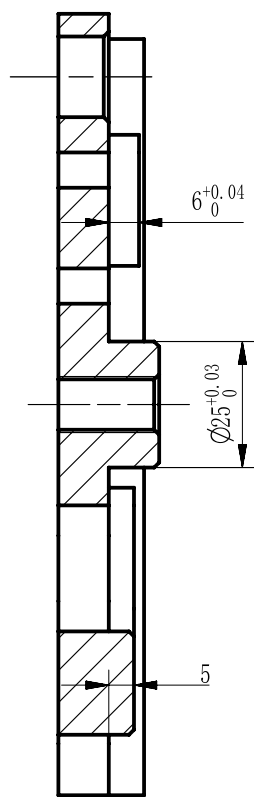
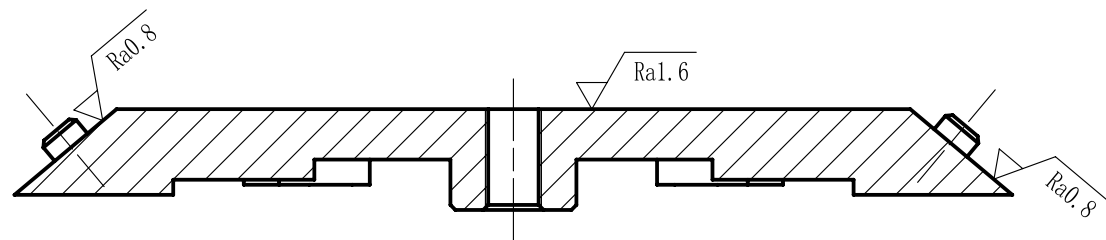
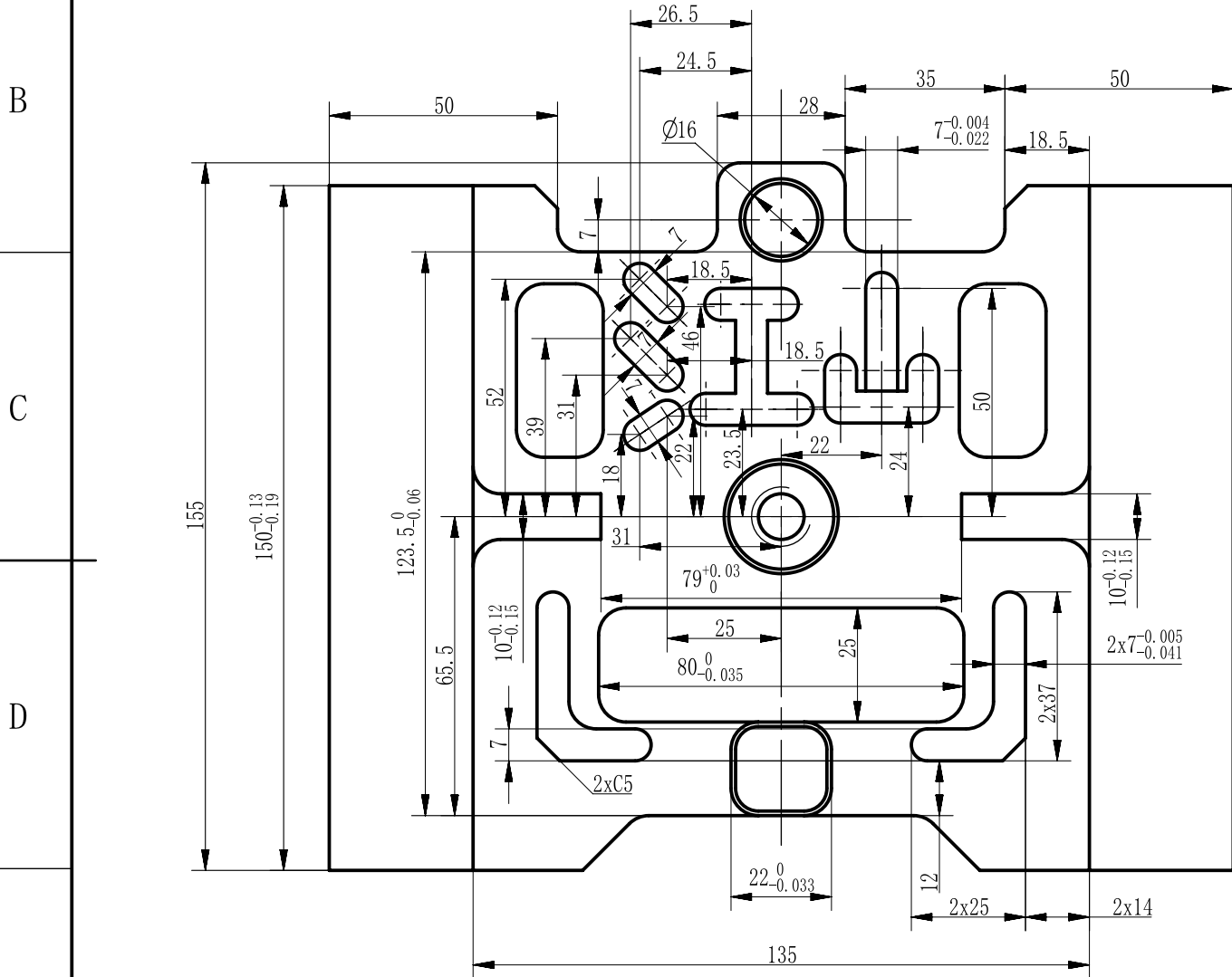
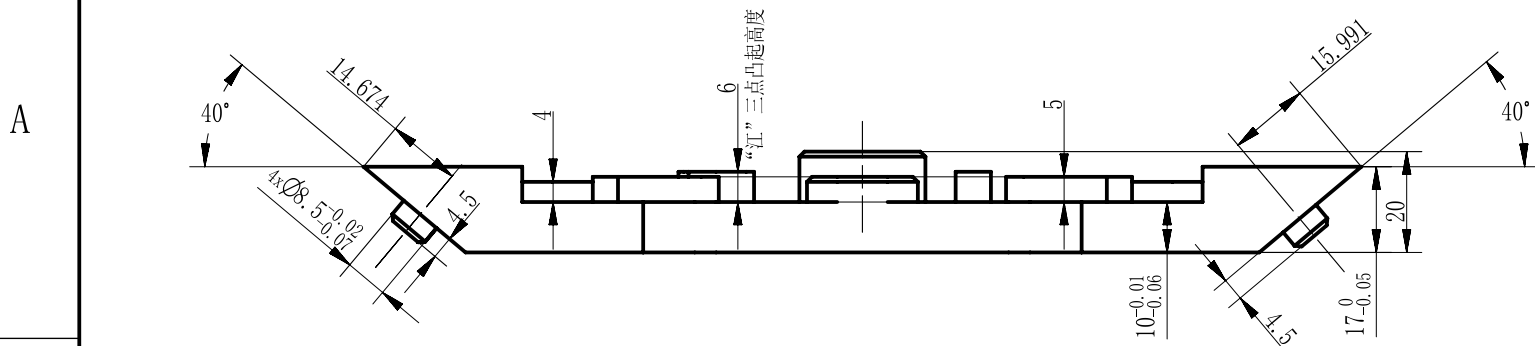


技术要求

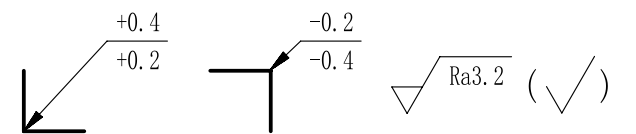
1. 仅允许在左侧板和主动轴上进行创新设计和加工。
2. 选手仅允许使用赛场提供的标准件进行创新设计，使用数量不限。
3. 按自行设计的装配工艺将所有零件装配完成。
4. 装配后，通过手动或者电动方式能够自由转动压辊机构，运行流畅。
5. 试用0.2mm厚铝箔纸从从动轮侧的底板表面送入，辊压成型并切断，要求从压印正方向观察，图案形状与展开图案一致。
6. 装配过程注意安全。
7. 装配图为简图，具体轮廓详见各部件工程图。



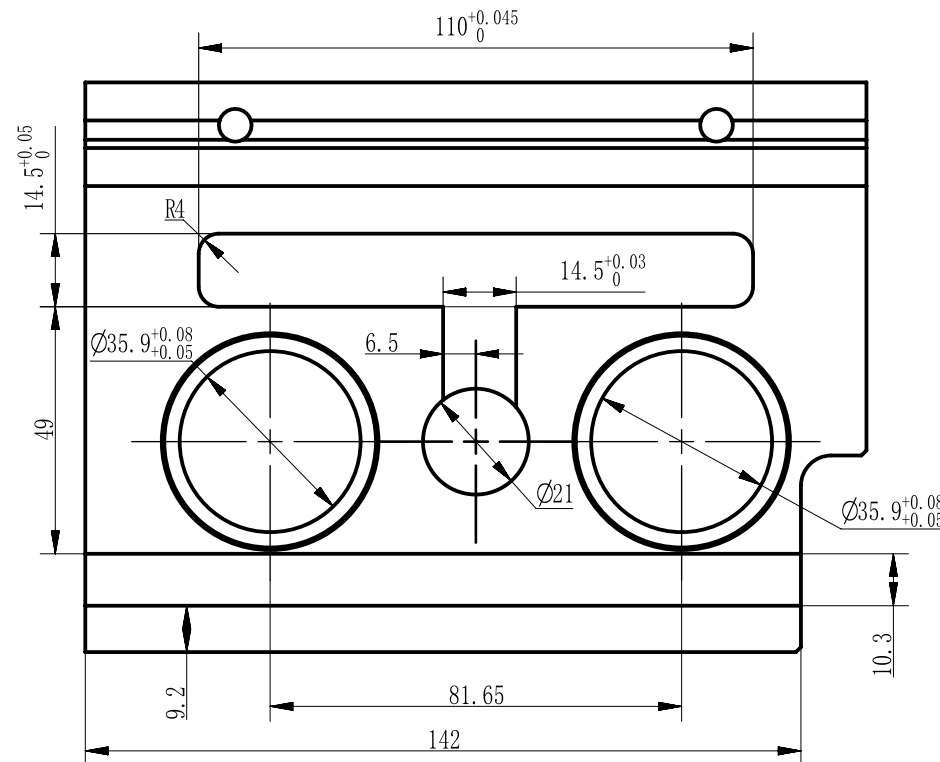
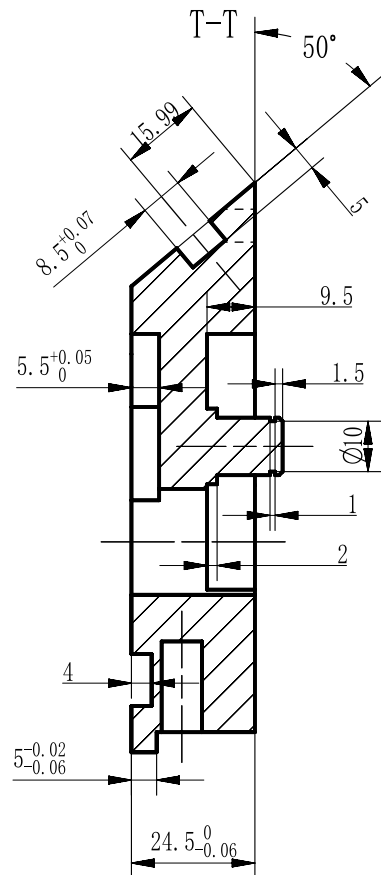
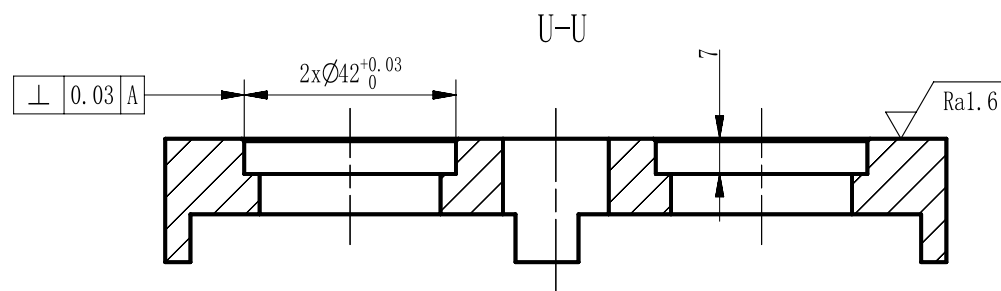
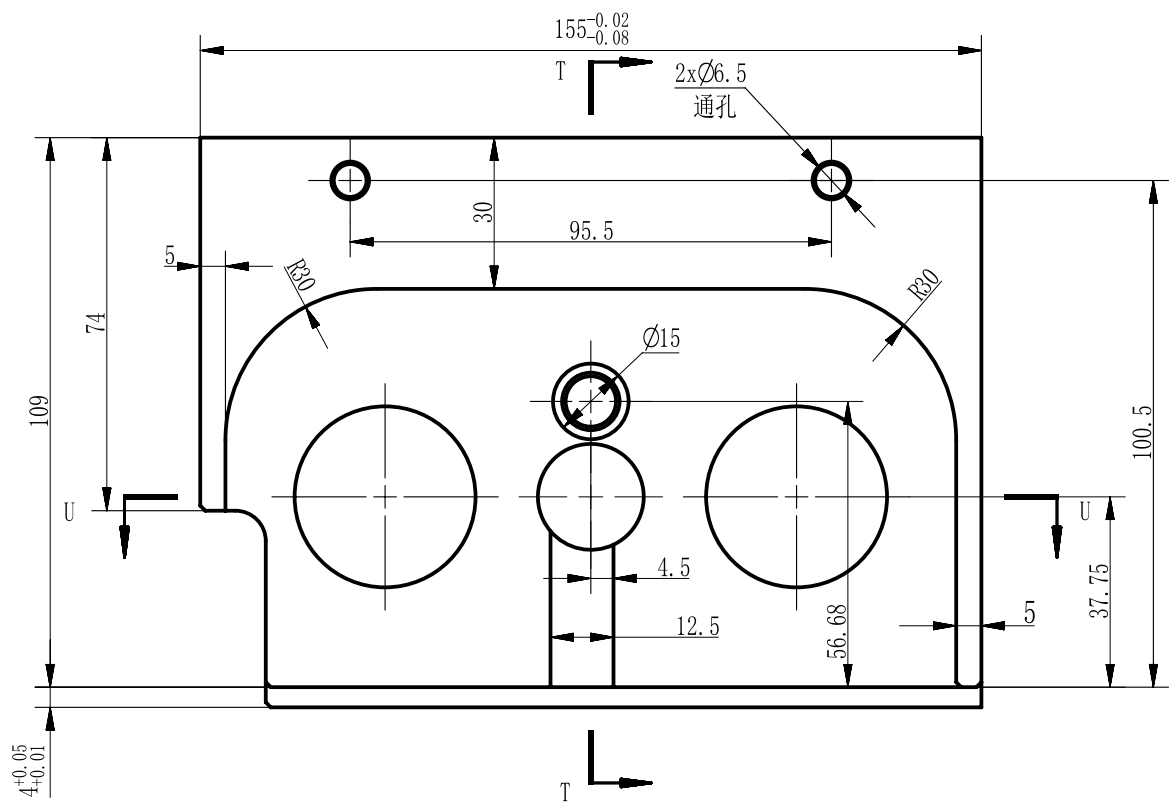
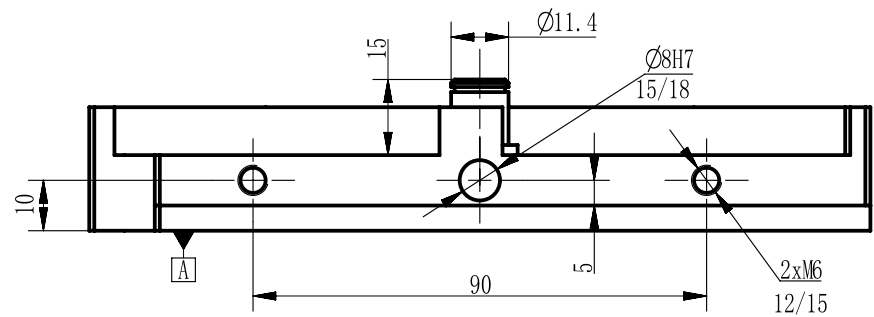
17		电机	1		
16	DZ0206	从动轴	1	45	
15	DZ0205	主动轴	1	45	
14	DZ0204	左侧板	1	45	
13	DZ0203	底板	1	45	
12	DZ0202	右侧板	1	45	
11	DZ0201	上盖	1	45	
10		齿轮1	2		
9		惰轮	1		
8		GB-T70. 1-2000, M6X20	4		
7		GB_T1096-A, 6X6X10	2		
6		DIN 471 - 12X1	1		
5		DIN 471 - 17X1	2		
4		GB-T119. 1-2000, 8X30	2		
3		GB-T70. 1-2000, M6X16	4		
2		GB825_A-88, M10	1		
1		GB-T276_60000_2Z-1994, 61806_2Z	4		
序号	代号	名称	数量	材料	备注
编号			装配图		比例
机床					材料
裁判			2023年全国职业院校技能竞赛高职组		图号
接收					DZ0200
			数控多轴加工技术赛卷		第 张 共 张



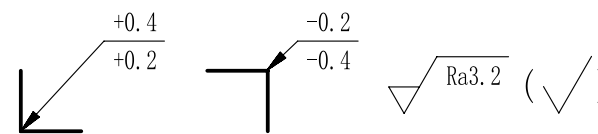
- 技术要求
1. 未注公差为 ± 0.07 。
 2. 未注圆角为R6。
 3. M10螺纹孔口倒角C1。
 4. 未注倒角C1。
 5. 角度允许 $\pm 0.3^\circ$ 。



编号			上盖	比例	
机床				材料	45
裁判			2023年全国职业院校技能竞赛高职组 数控多轴加工技术赛卷	图号	DZ0201
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 $\pm 0.5^\circ$ 。
 3. 未注倒角为C1。
 4. 螺纹深度公差+2。
 5. M6螺纹孔口倒角C0.7。
 6. 未注圆角R6。



编号			右侧板	比例	
机床				材料	45
裁判			2023年全国职业院校技能竞赛高职组 数控多轴加工技术赛卷	图号	DZ0202
接收				第 张 共 张	

A

B

C

D

E

F

A

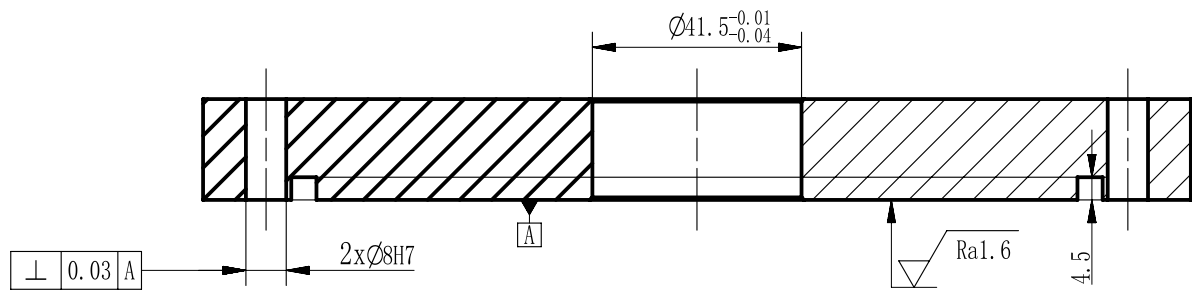
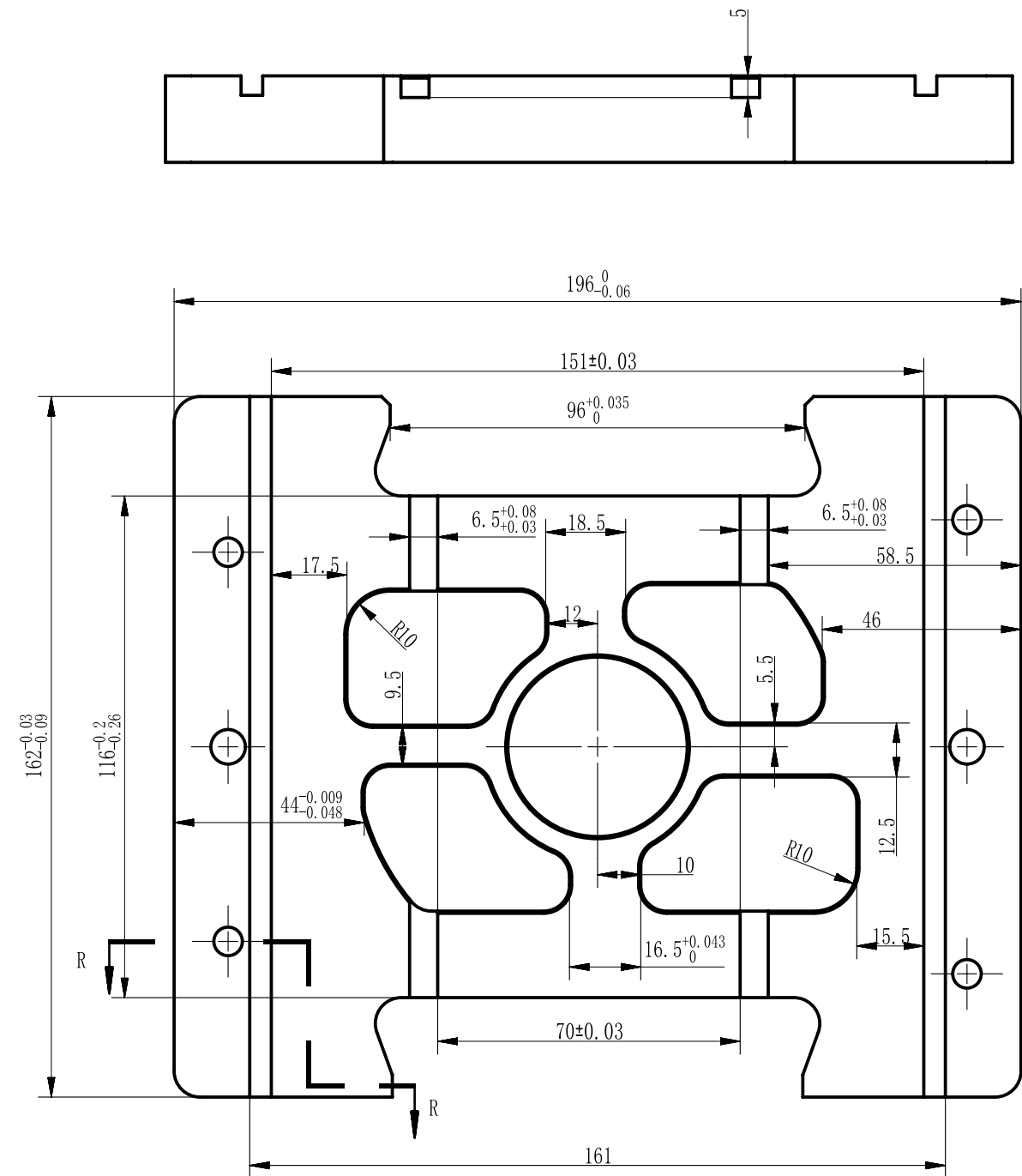
B

C

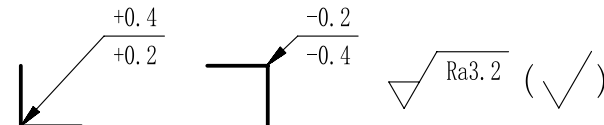
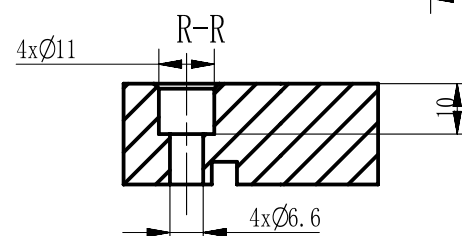
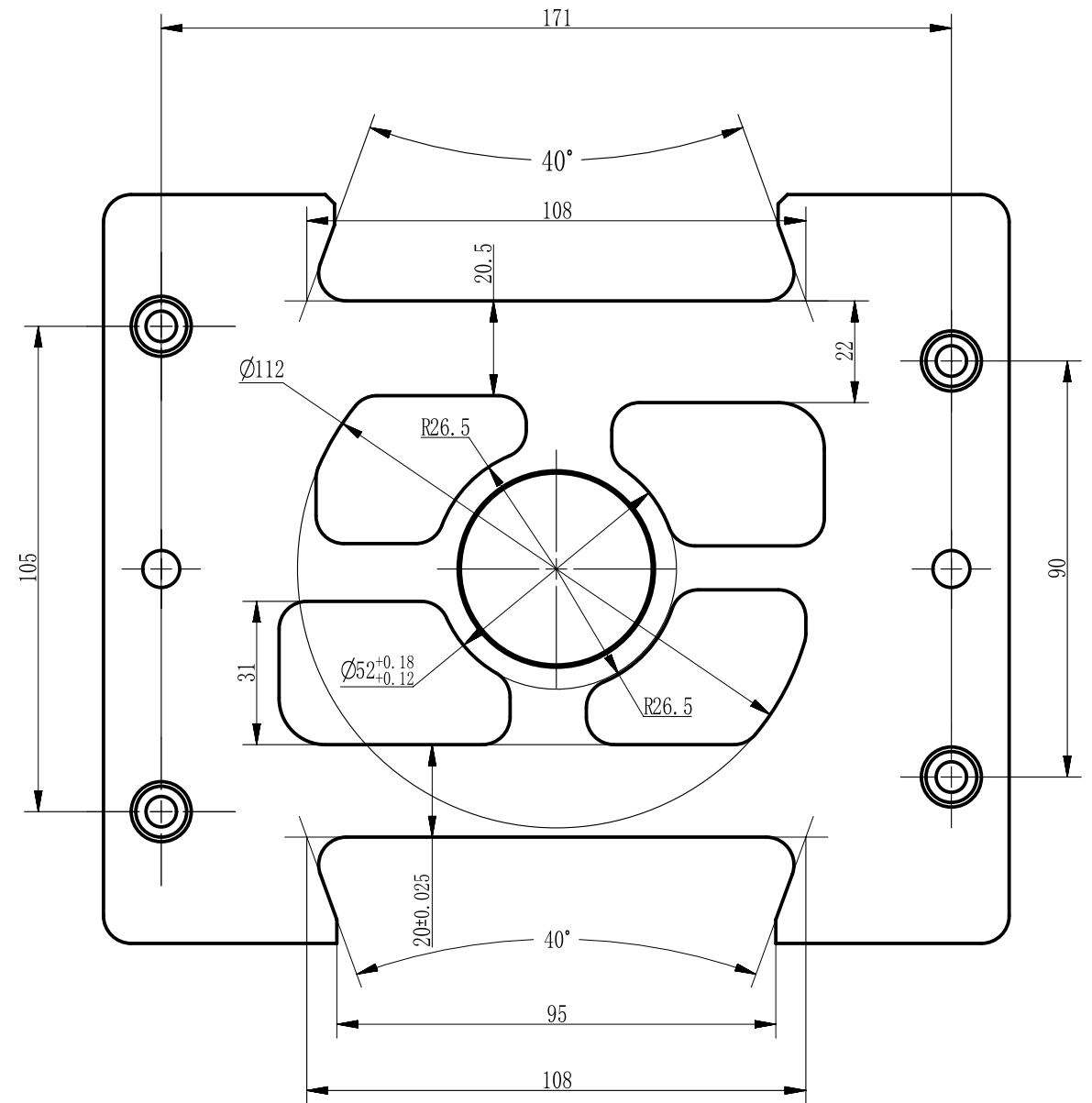
D

E

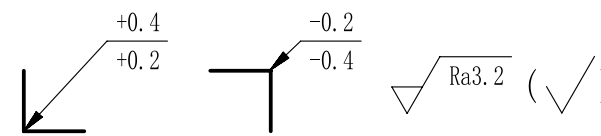
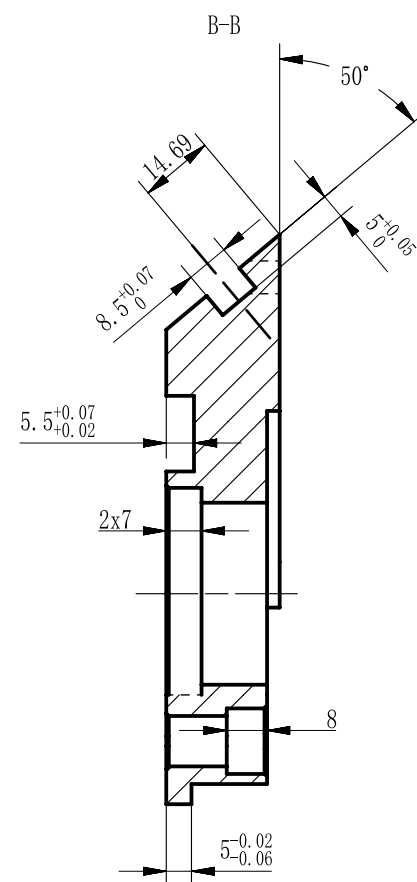
F



- 技术要求
1. 未注公差为±0.07。
 2. 未注倒角为C1。
 3. 未注圆角为R6。
 4. 角度允许±0.3°。



编号			底板	比例	
机床				材料	45
裁判			2023年全国职业院校技能竞赛高职组 数控多轴加工技术赛卷	图号	DZ0203
接收				第 张 共 张	



- | | | | | | |
|----|--|--|--------------------|------------------|--------|
| 编号 | | | 左侧板 | 比例 | |
| 机床 | | | | 材料 | 45 |
| 裁判 | | | 2023年全国职业院校技能竞赛高职组 | 图号 | DZ0204 |
| 接收 | | | 数控多轴加工技术赛卷 | 第 张 共 张 | |

A

B

C

D

E

F

A

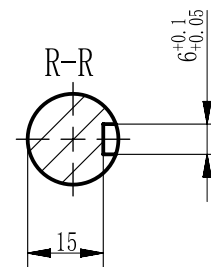
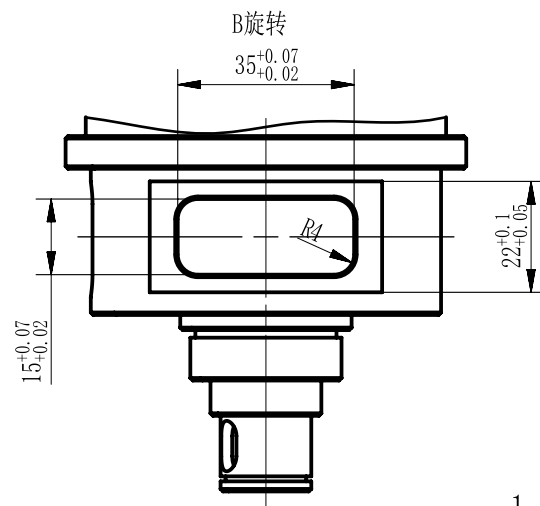
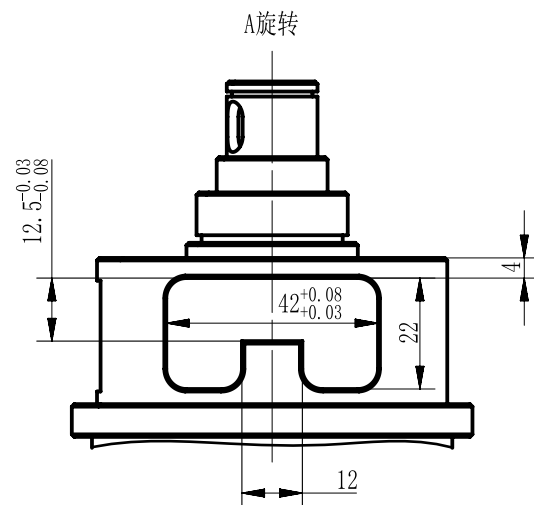
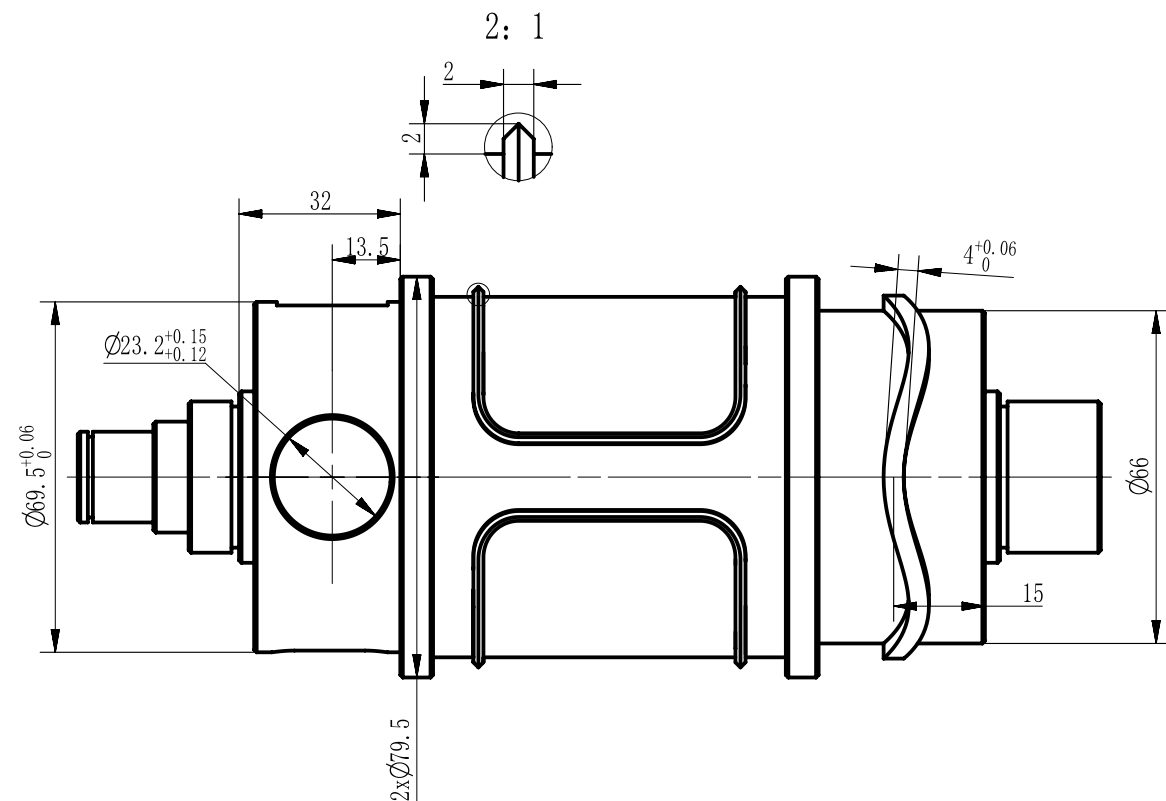
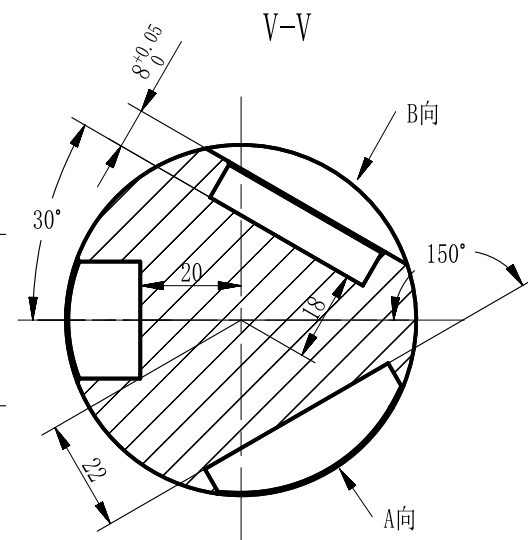
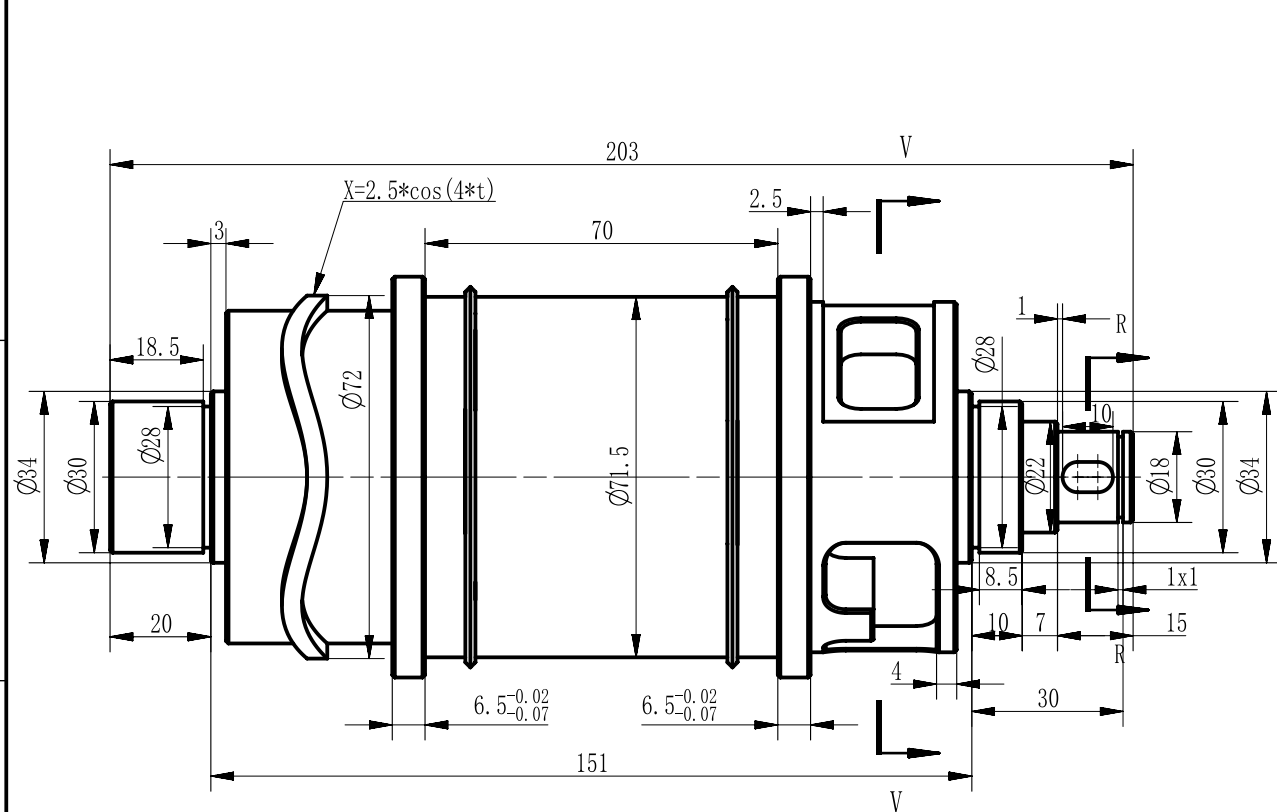
B

C

D

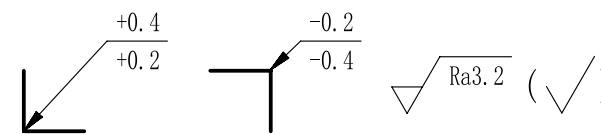
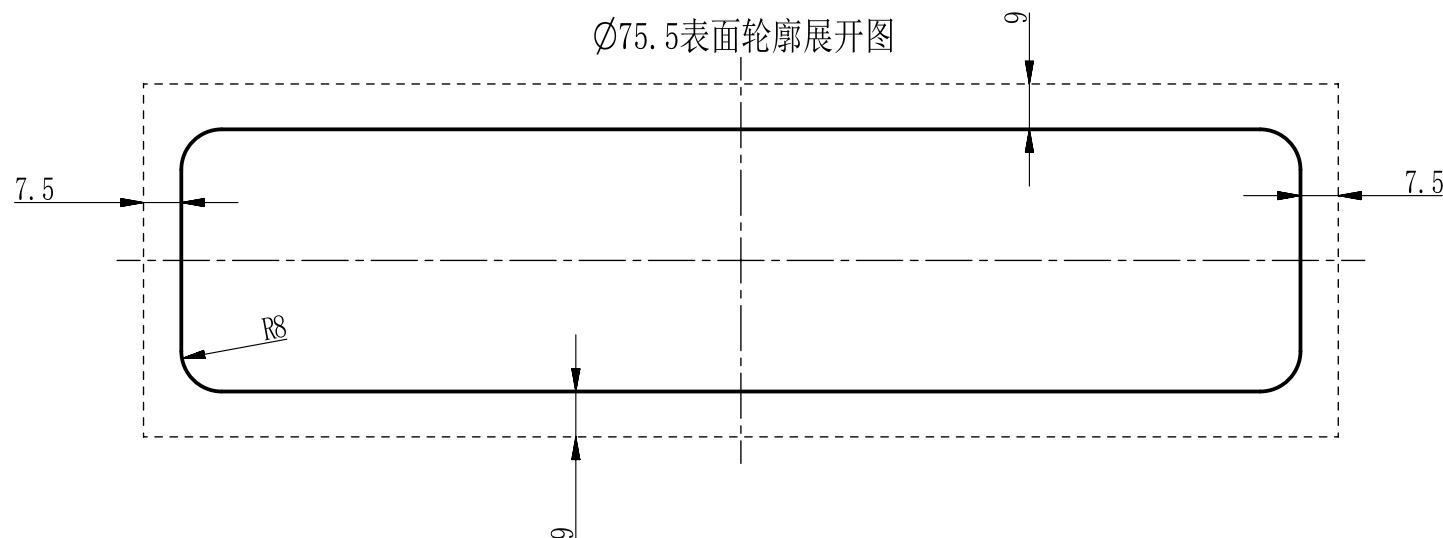
E

F



技术要求

- 零件加工表面上,不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
- $\phi 75.5$ 的表面展开图为包裹轮廓的中心线。
- 滚动轴承装好后用手转动应灵活、平稳。
- 展开图左右对称。
- 未注倒角C0.5,未注线性公差 ± 0.1 ,未注角度公差 ± 0.5 ,未注圆角R6。
- 所有展开图形及齿轮在 $\phi 71.5$ 外圆面上凸起的高度为2mm。

 $\phi 75.5$ 表面轮廓展开图

编号			主动轴	比例	
机床				材料	45
裁判			2023年全国职业院校技能竞赛高职组 数控多轴加工技术赛卷	图号	DZ0205
接收				第 张 共 张	

A

B

C

D

E

F

A

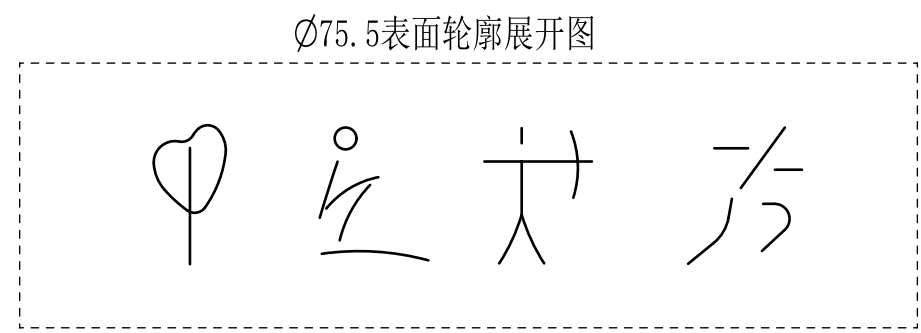
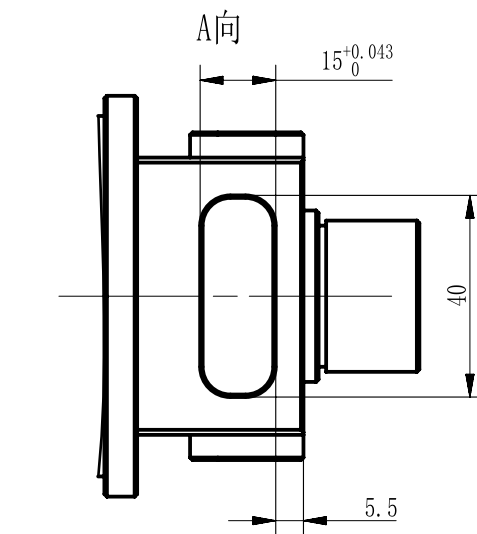
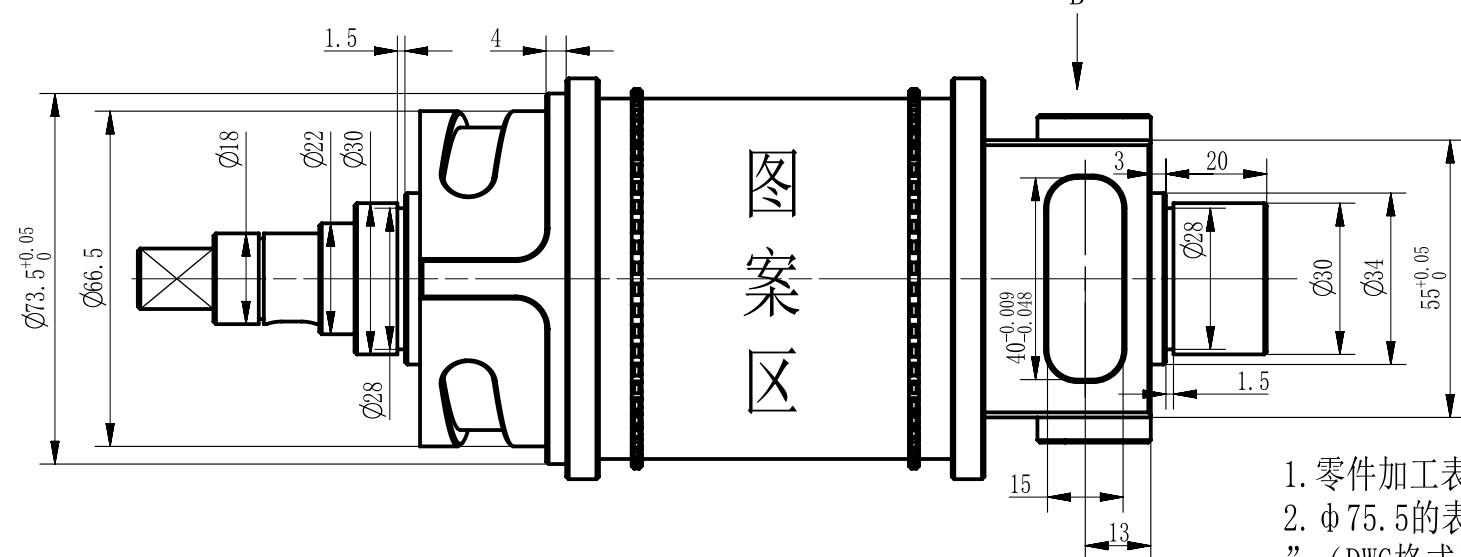
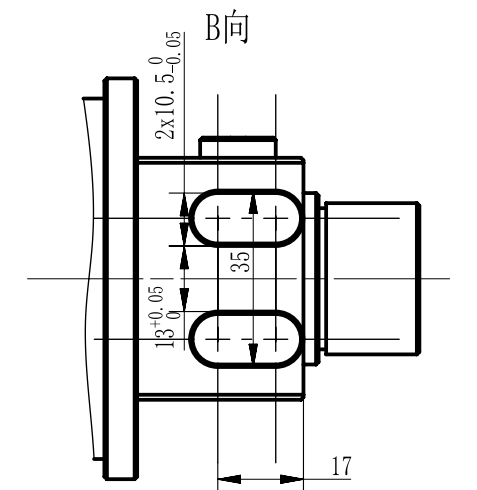
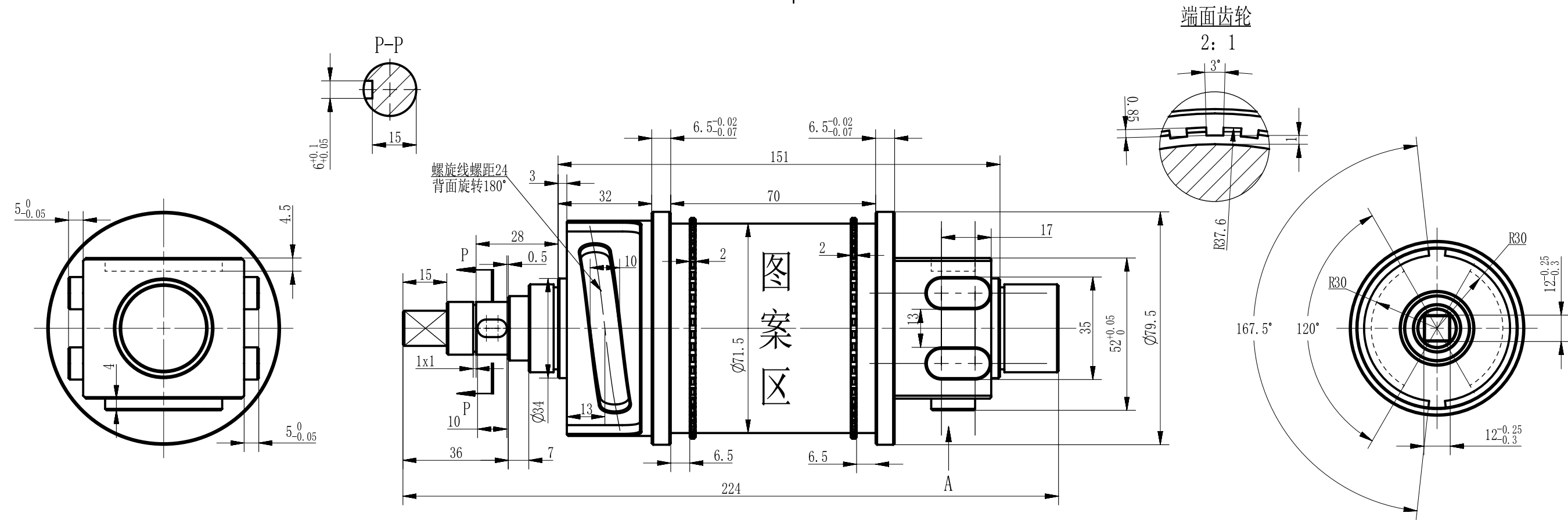
B

C

D

E

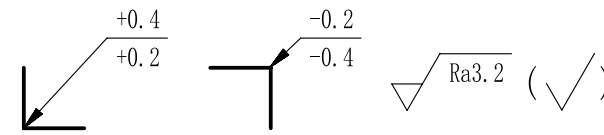
F



此图形在桌面上调用DWG格式“图形”

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线两侧各偏置0.5mm。
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. 未注倒角C0.5,未注线性公差 ± 0.1 ,未注角度公差 ± 0.5 ,未注圆角R6。
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			从动轴	比例	
机床				材料	45
裁判			2023年全国职业院校技能竞赛高职组 数控多轴加工技术赛卷	图号	DZ0206
接收				第 张 共 张	