

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. 选手自带轴承、螺钉。
3. 试用0.2mm铝箔纸从从动轴的底板表面送入，图案形状与展开图案一致。
4. 装配时注意安全。
5. 装配图为简图，具体轮廓详见各部件工程图。

| 9 | | GB825_A-88 M10 | 1 | | | | |
|----|-------|----------------|----|-----|-------|----|----|
| 8 | | GB-T70 M6×16 | 4 | | | | |
| 7 | | 61806-ZZ | 4 | | | | |
| 6 | DZ006 | 从动轴 | 1 | 45# | | | |
| 5 | DZ005 | 主动轴 | 1 | 45# | | | |
| 4 | DZ004 | 上盖板 | 1 | 45# | | | |
| 3 | DZ003 | 右立板 | 1 | 45# | | | |
| 2 | DZ002 | 左立板 | 1 | 45# | | | |
| 1 | DZ001 | 底板 | 1 | 45# | | | |
| 序号 | 代号 | 名称 | 数量 | 材料 | 单件 总计 | | 备注 |
| | | | | | 重量 | 重量 | |

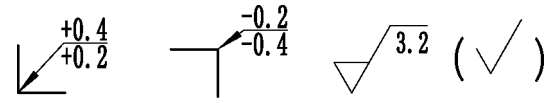
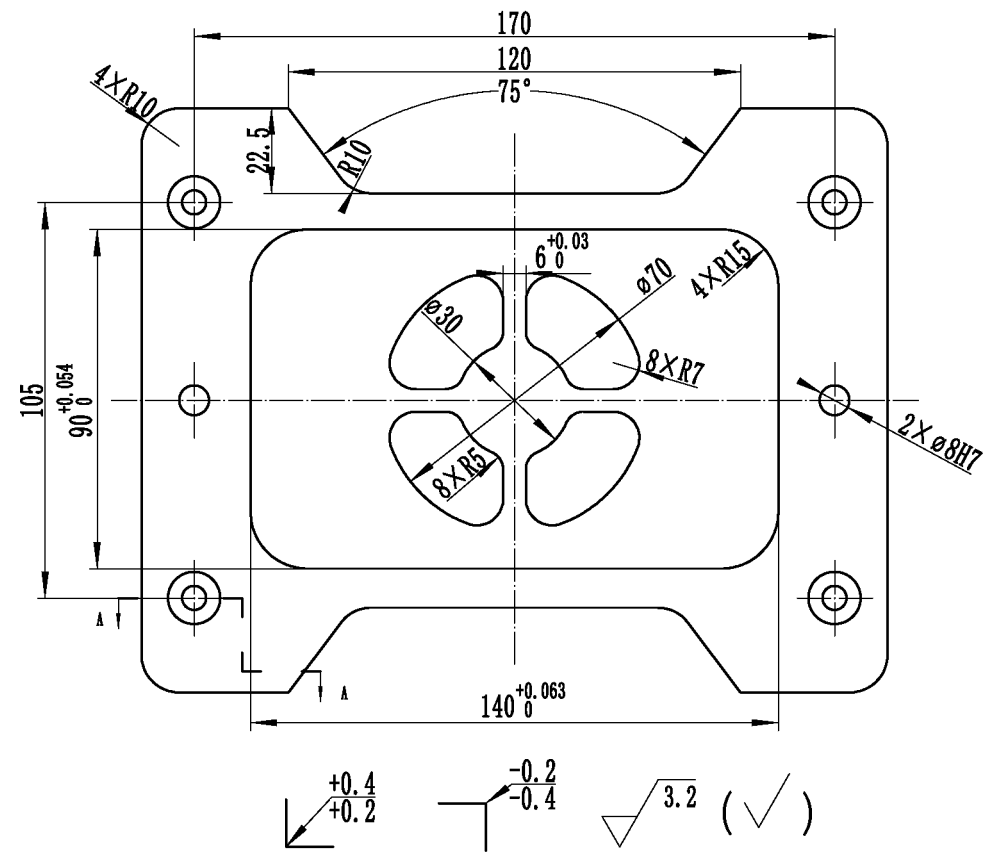
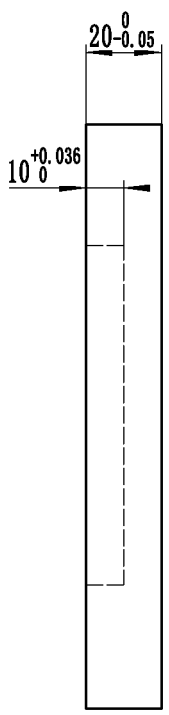
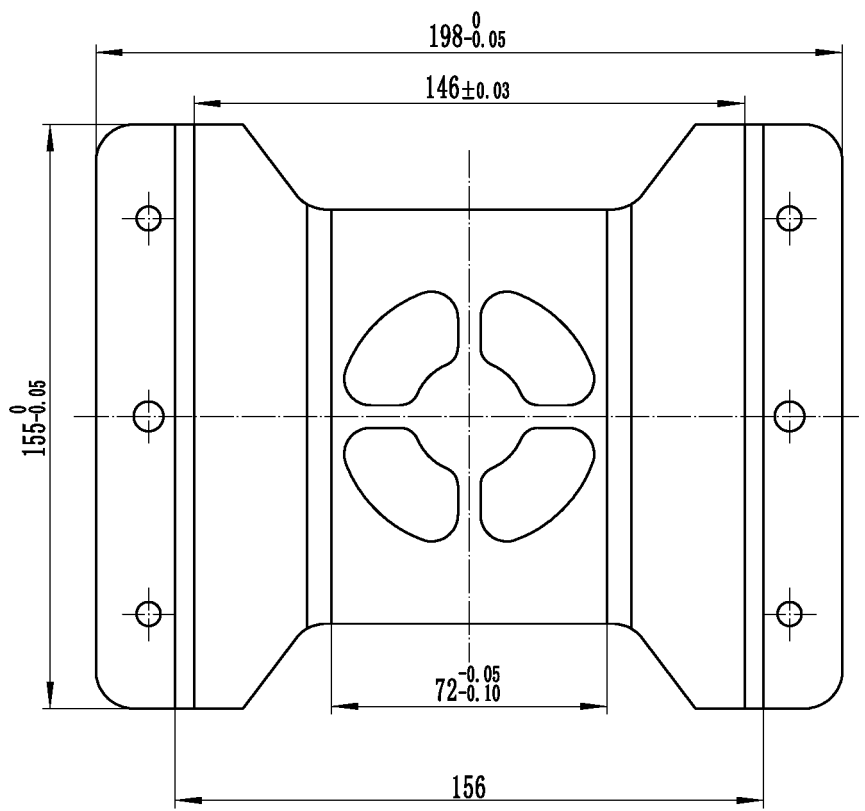
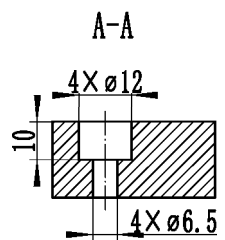
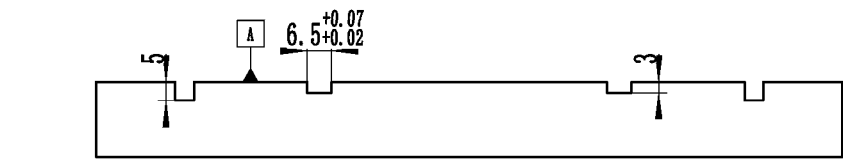
装配图

比例
材料

图号

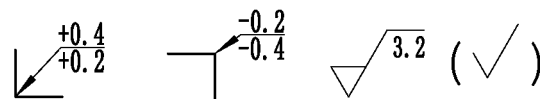
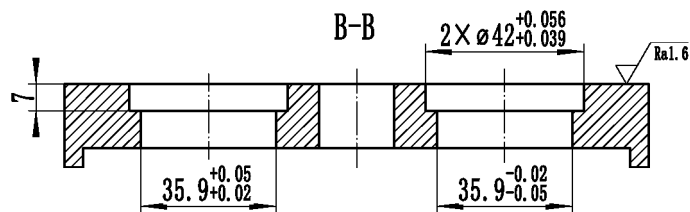
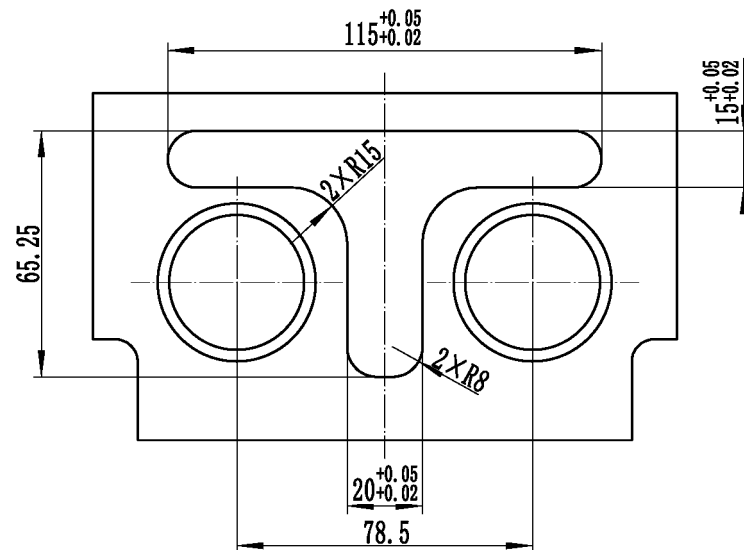
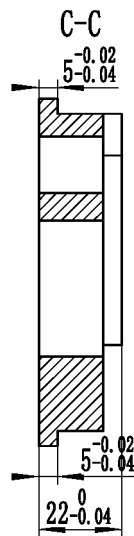
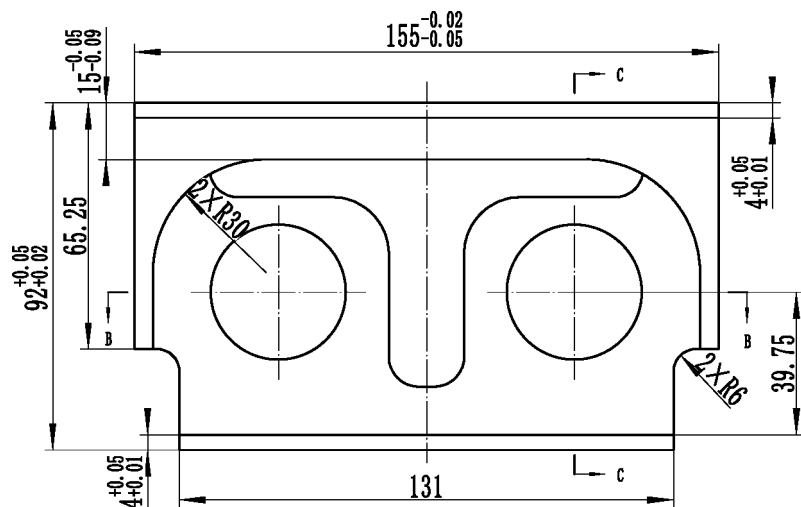
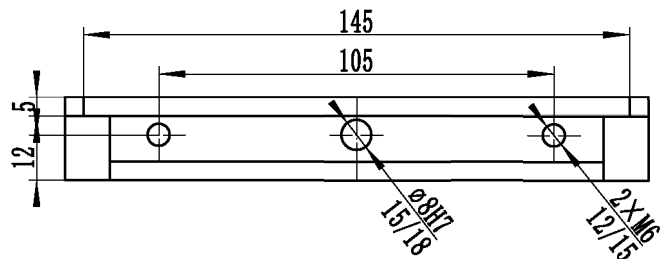
DZ3000

第 张 共 张



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

| | | |
|-------------|-----|--------|
| <h1>底板</h1> | 比例 | 1: 1 |
| | 材料 | 45# |
| | 图号 | DZ3001 |
| | 第 张 | 共 张 |



技术要求:

1. 未注线性公差为 ± 0.07 。
2. 未注圆角公差为 ± 0.05 。
3. 未注倒角为 $C0.5$ 。

左立板

比例

1:1

材料

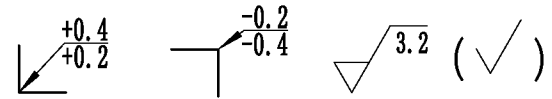
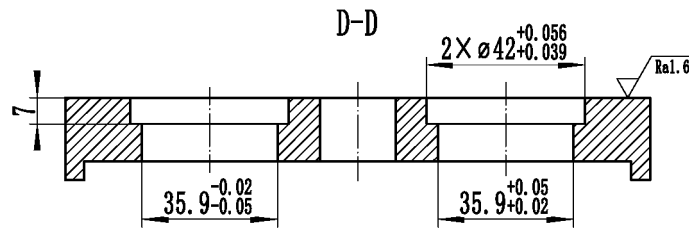
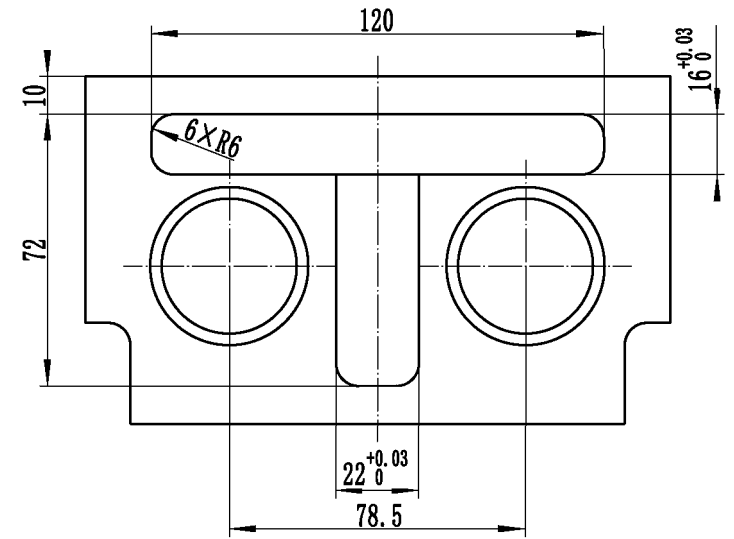
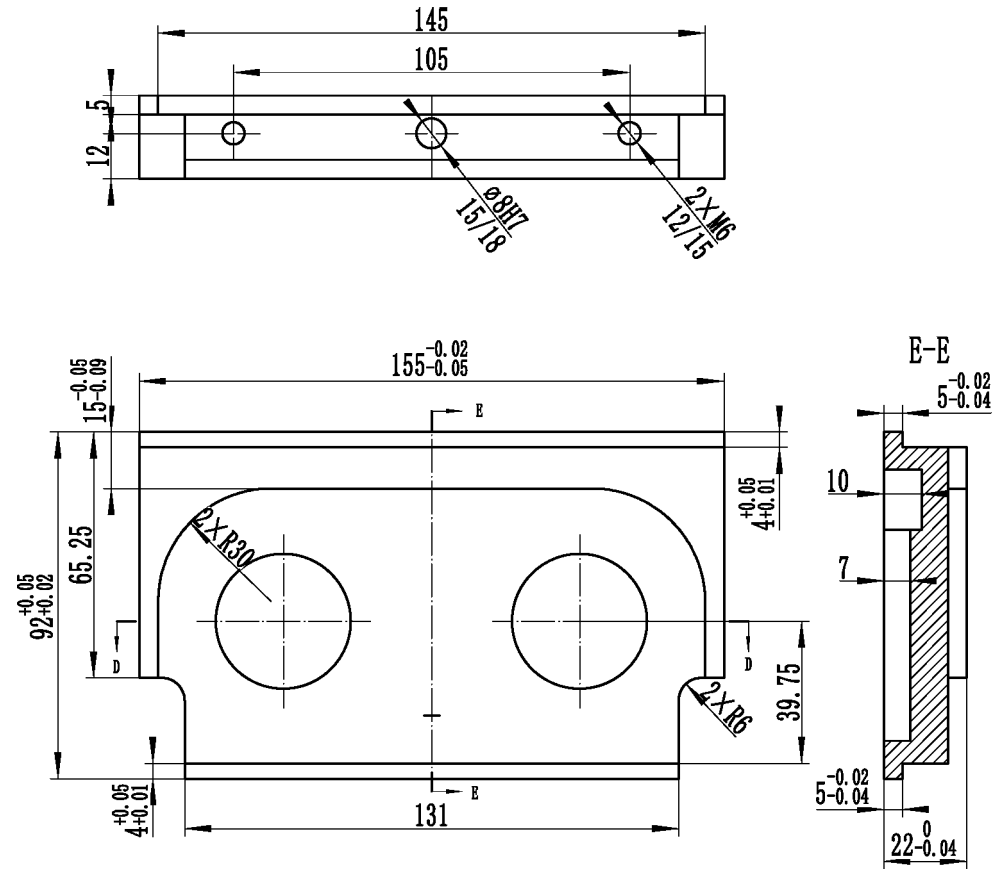
45#

图号

DZ3002

第 张

共 张



右立板

比例

1:1

材料

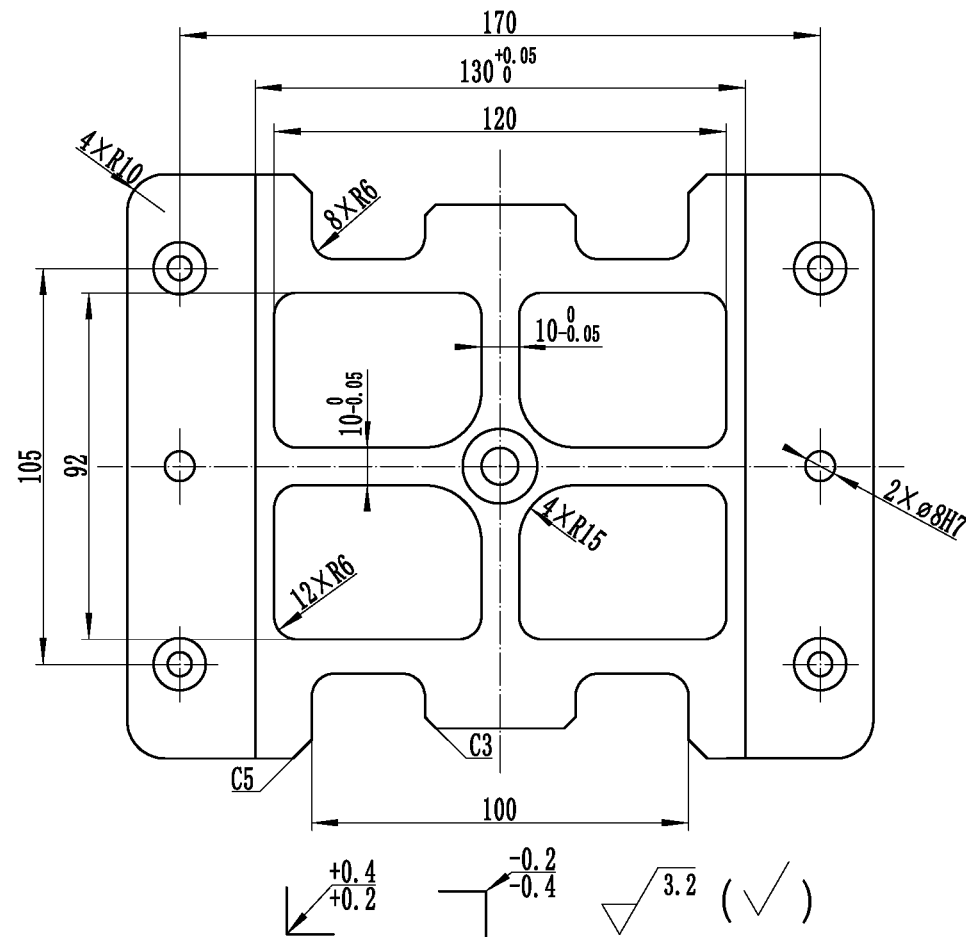
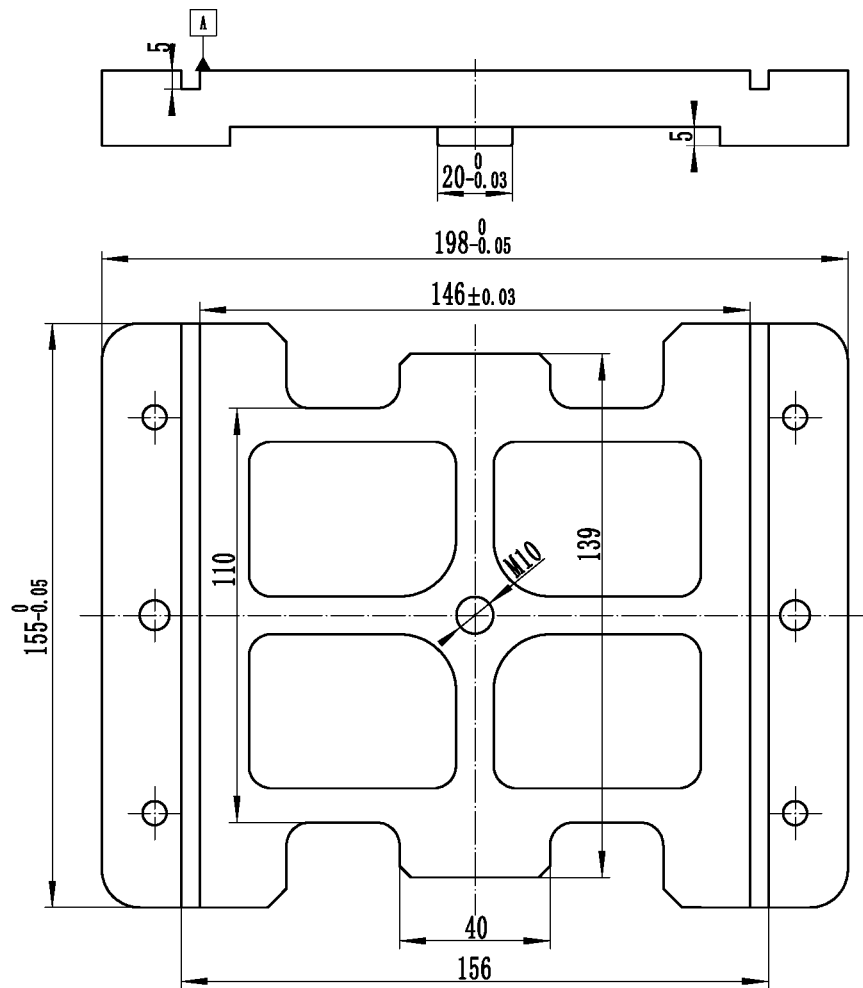
45#

图号

DZ3003

第 张

共 张

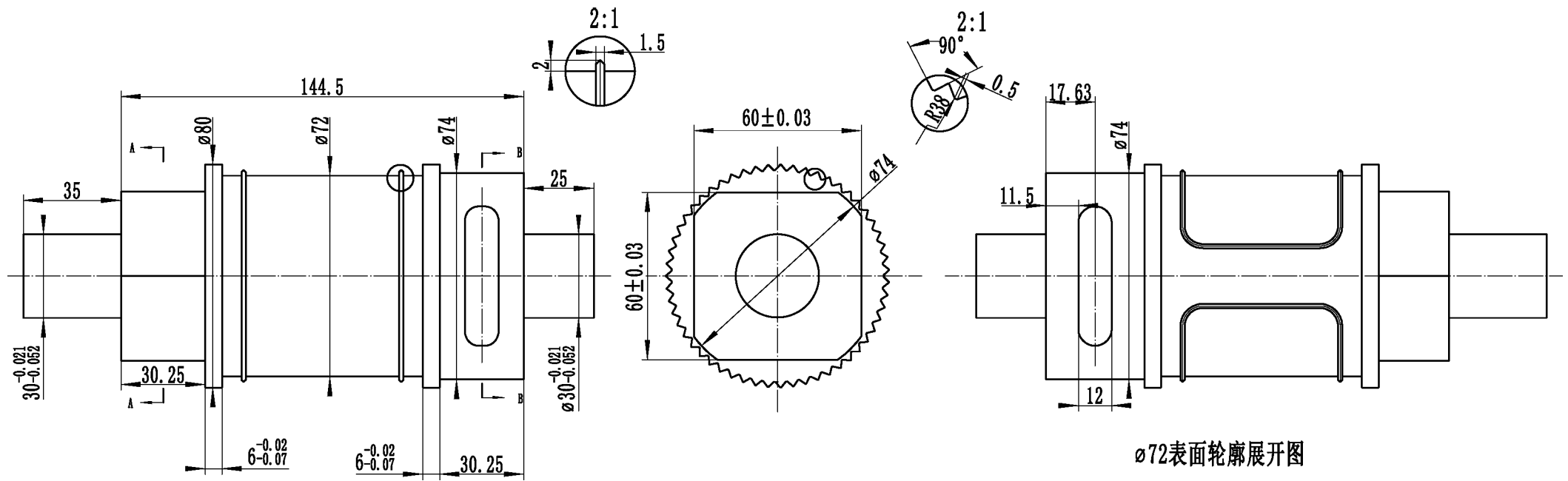


技术要求:

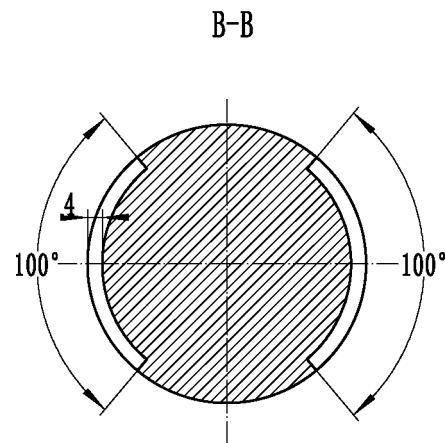
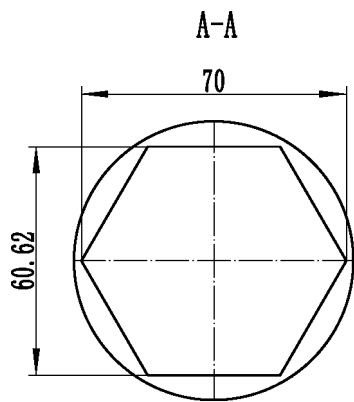
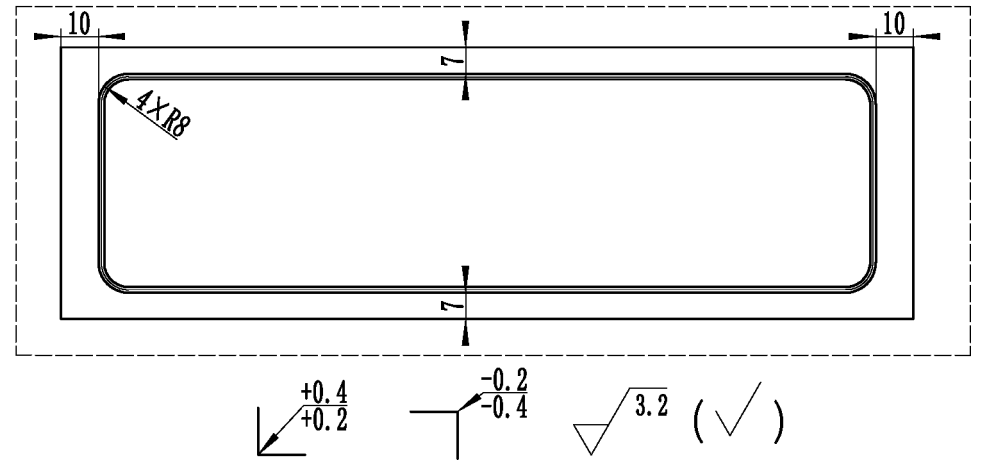
1. 未注公差为±0.07。
2. M10螺纹口倒角C1。
3. 未注倒角为C0.5。

上盖板

| | | |
|-----|-----|--------|
| 上盖板 | 比例 | 1:1 |
| | 材料 | 45# |
| | 图号 | DZ3004 |
| | 第 张 | 共 张 |



φ72表面轮廓展开图

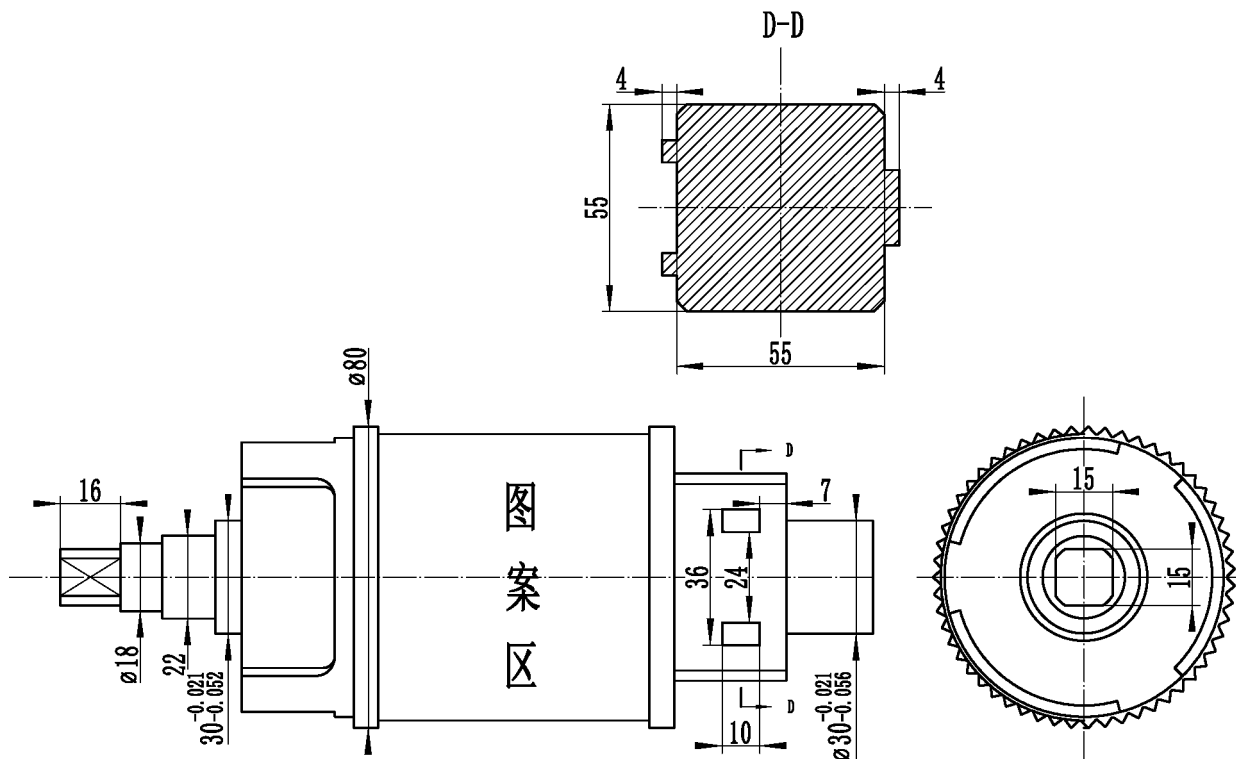


技术要求:

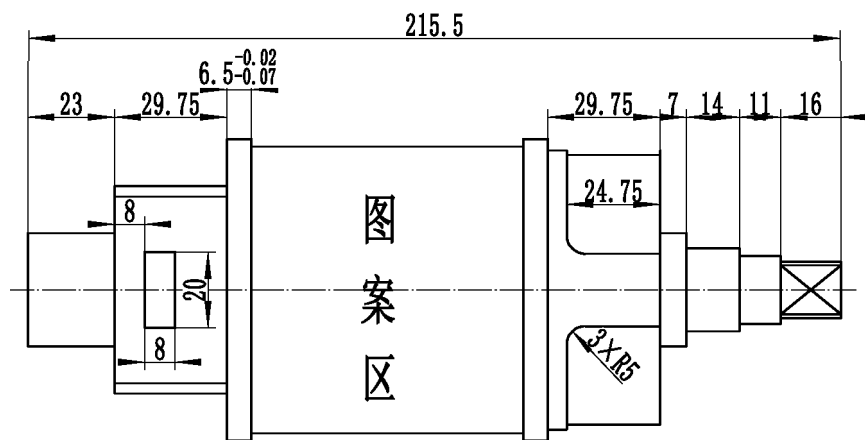
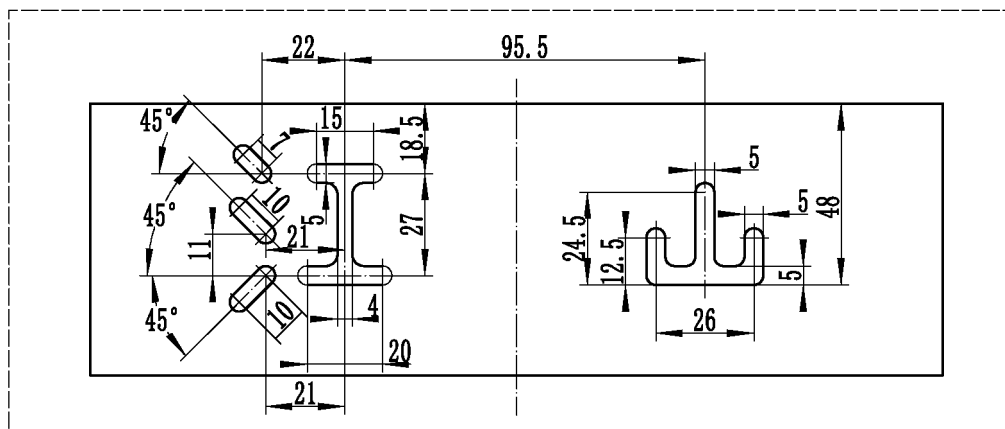
1. 零件加工表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 展开图为左右对称。

从动轴

| | |
|-----|--------|
| 比例 | 1:1 |
| 材料 | 45# |
| 图号 | DZ3005 |
| 第 张 | 共 张 |

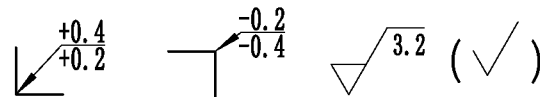


∅76表面轮廓展开图



技术要求:

1. 零件加工表面不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。
2. 展开图为左右对称。
3. 所有展开图形在∅74外圆面上凸起的高度为2mm。
4. 主动轴尺寸参数与从动轴尺寸参与一致。



| | | |
|-----|-----|--------|
| 主动轴 | 比例 | 1:1 |
| | 材料 | 45# |
| | 图号 | DZ3006 |
| | 第 张 | 共 张 |