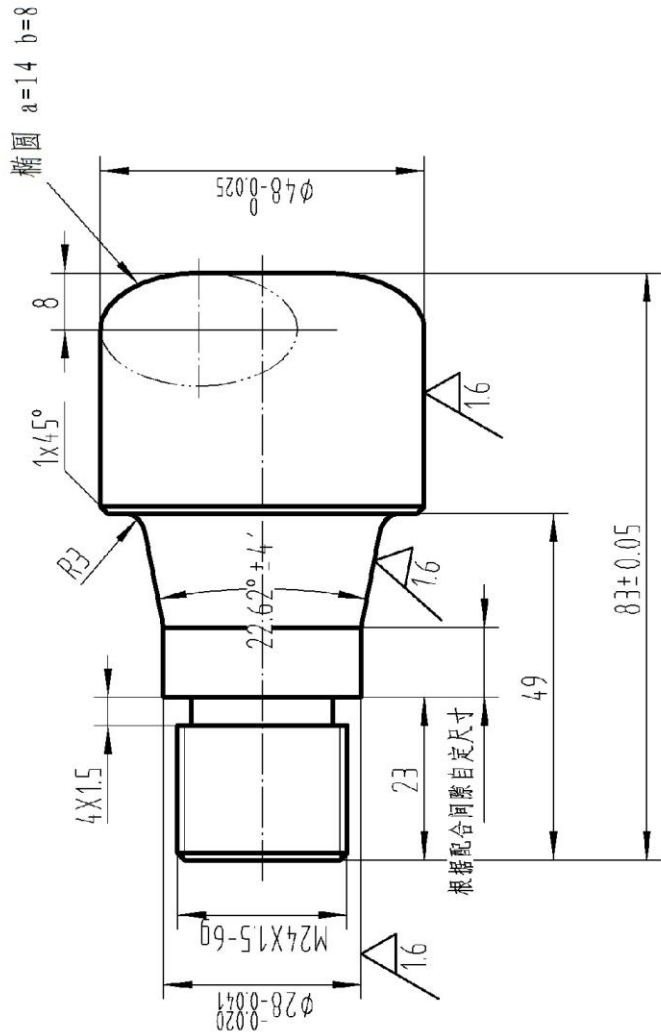


技术要求

1. 将全部零件按图装配在一起，紧固件6锁紧螺母和件7 M6螺钉，保证锥度间隙 $0.1 \pm 0.05\text{mm}$ 。
2. 手动转动件9驱动盘带动件5转盘，从而使件2滑块3个同时由最大直径处沿件3基座T形槽向中心灵活移动、无卡阻，保证与件1锁紧轴之间的间隙为 $0.5 \pm 0.15\text{mm}$ 。

姓 名		装 配 图	比 例	
机 号			材 料	
裁 判			图 号	JG-00
加工中心组合试题			第 1 张 共 8 张	

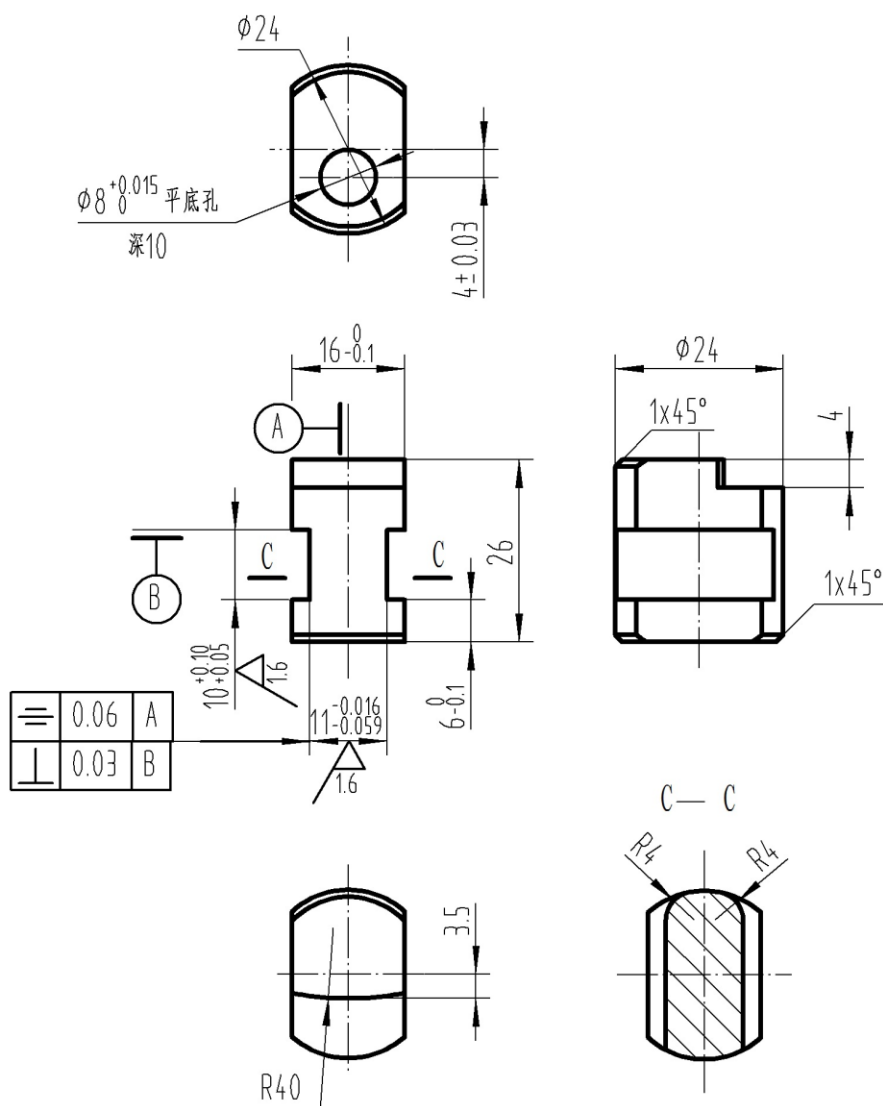
3.2
其余



技术要求

- 1、锐边倒钝。
- 2、表面不得磕碰划伤。
- 3、未注公差按 $\pm 0.1\text{mm}$ 执行。
- 4、形位公差根据配合自定。

姓名		比例	
机号		材料	45#
裁判		图号	JG-01
加工中心组合试题		第 2 张 共 8 张	

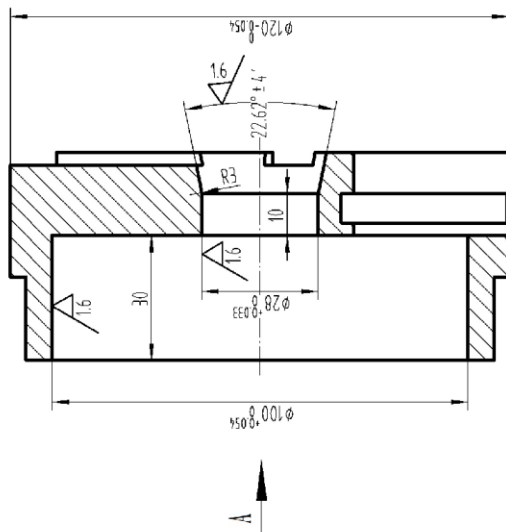
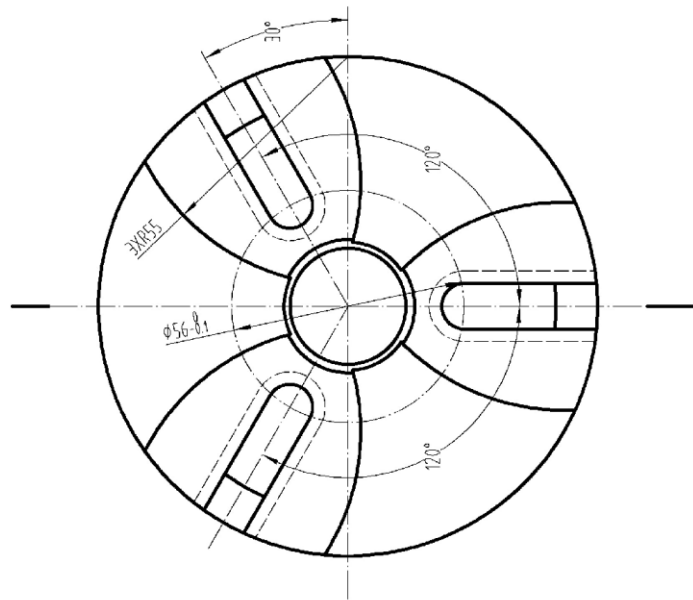
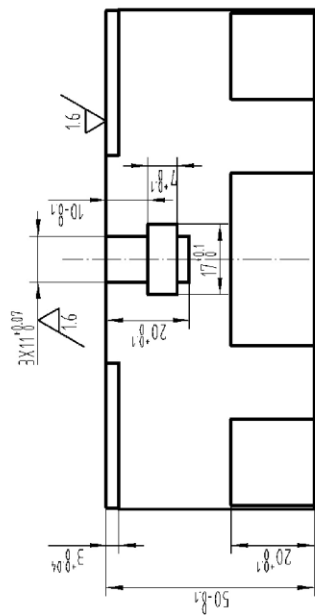
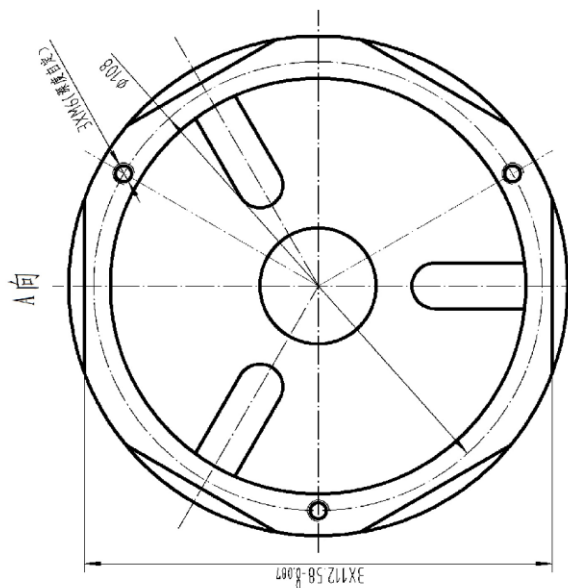


技术要求

- 1、锐边倒钝。
- 2、表面不得磕碰划伤。
- 3、未注公差按 $\pm 0.1\text{mm}$ 执行。

姓 名		滑 块	比 例	
机 号			材 料	硬铝
裁 判			图 号	JG-02
加工中心组合试题			第 3 张 共 8 张	

3.2/其余



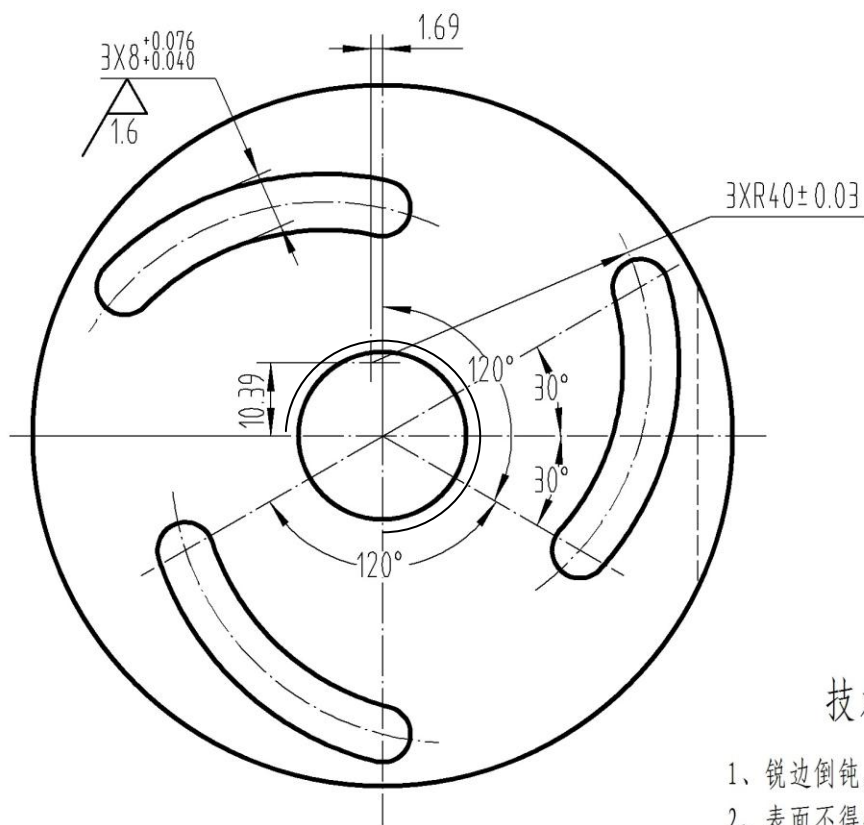
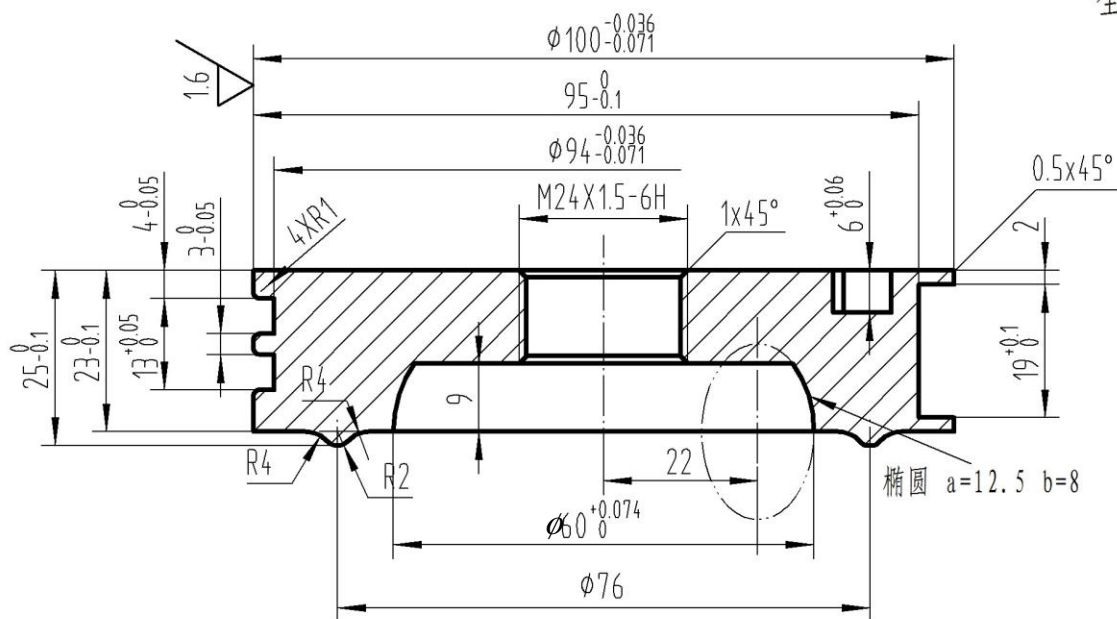
技术要求

- 1、锐边倒钝。
- 2、表面不得磕碰划伤。
- 3、未注公差按 $\pm 0.15\text{mm}$ 执行。
- 4、形位公差根据配合自定。

姓名	基座		比例	第 4 张 共 8 张	
机号			材料	硬铝	
裁判			图号	JG-03	

加工中心组合试题

全部 $\sqrt{3.2}$

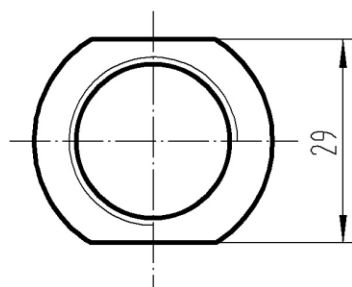
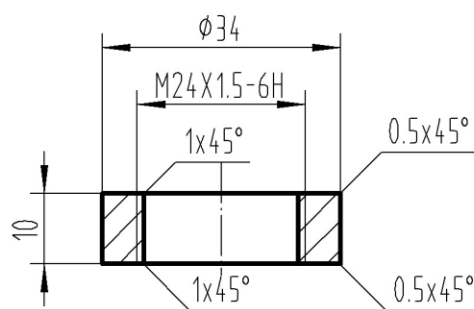


技术要求

- 1、锐边倒钝。
- 2、表面不得磕碰划伤。
- 3、未注公差按 $\pm 0.1\text{mm}$ 执行。
- 4、形位公差根据配合自定。

姓 名		转 盘	比 例	
机 号			材 料	45#
裁 判			图 号	JG-05
加工中心组合试题			第 5 张 共 8 张	

全部 $\sqrt{6.3}$

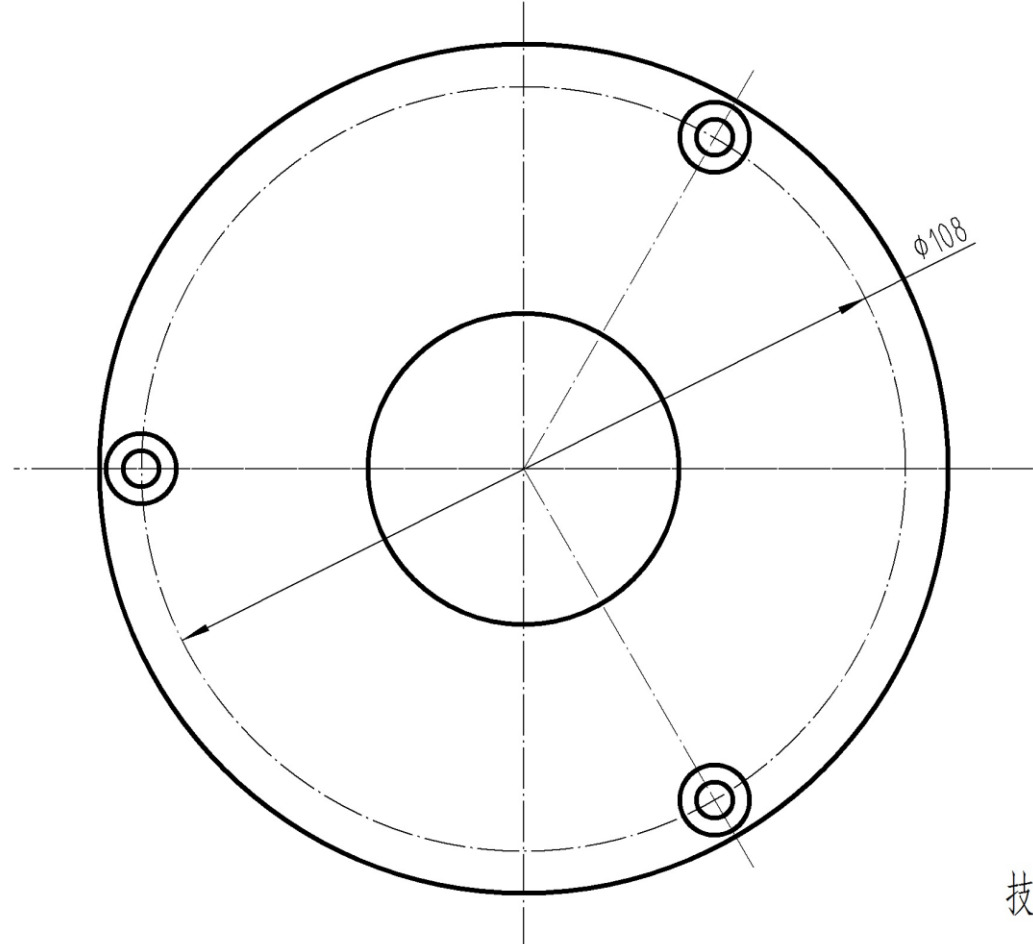
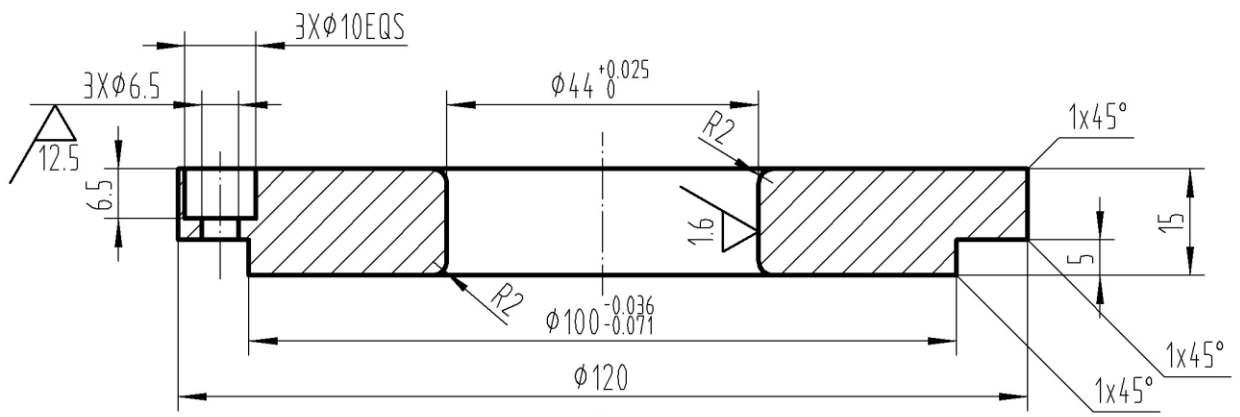


技术要求

- 1、锐边倒钝。
- 2、表面不得磕碰划伤。
- 3、未注公差按 $\pm 0.1\text{mm}$ 执行。
- 4、形位公差根据配合自定。

姓 名		锁紧螺母	比 例	
机 号			材 料	45#
裁 判			图 号	JG-06
加工中心组合试题			第 6 张 共 8 张	

其余 $\sqrt{3.2}$

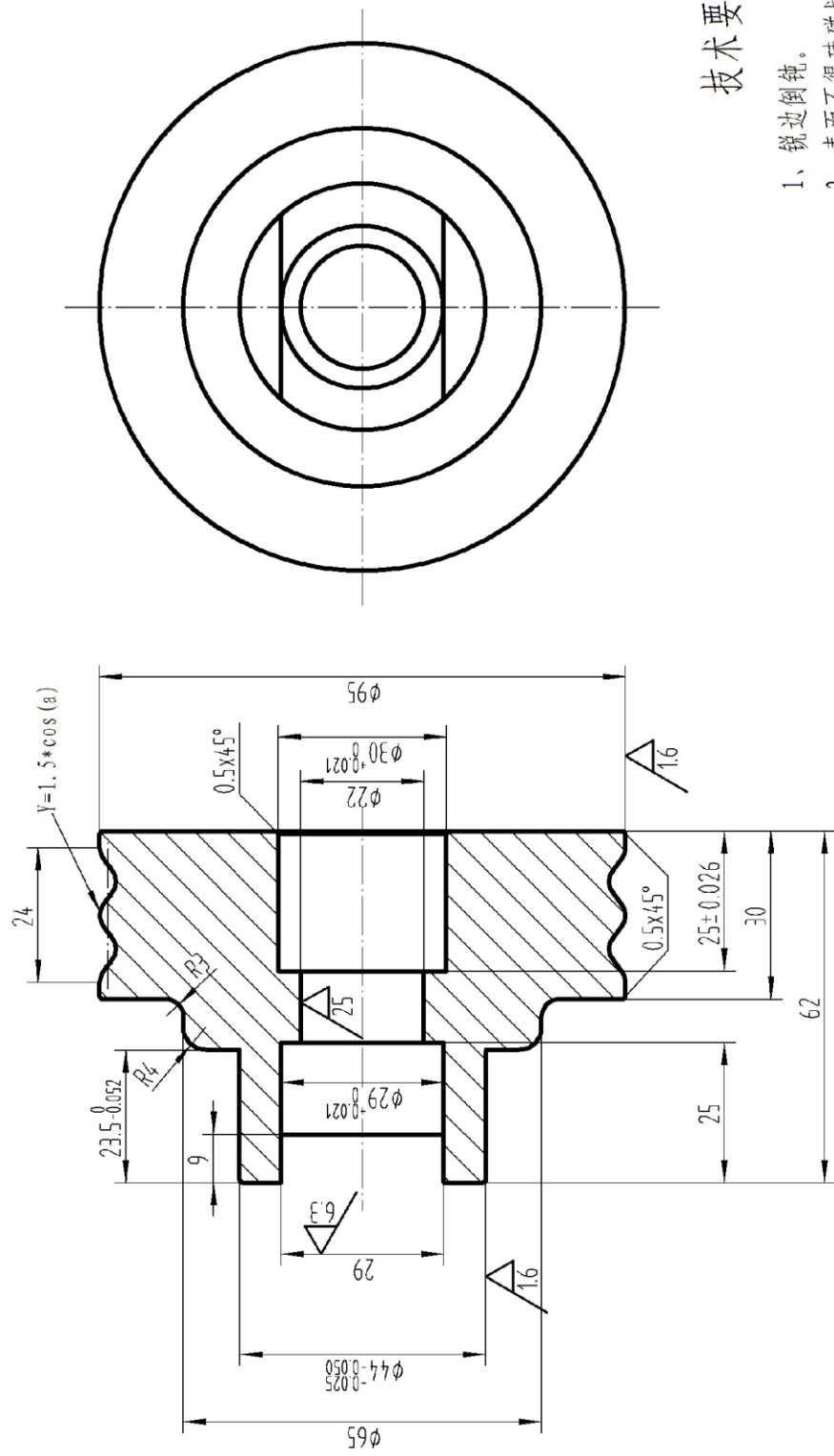


技术要求

- 1、锐边倒钝。
- 2、表面不得磕碰划伤。
- 3、未注公差按 $\pm 0.1\text{mm}$ 执行。
- 4、形位公差根据配合自定。

姓 名		底 盖	比 例	
机 号			材 料	45#
裁 判			图 号	JG-08
加工中心组合试题			第 7 张 共 8 张	

3.2
其余



技术要求

- 1、锐边倒钝。
- 2、表面不得磕碰划伤。
- 3、未注公差按 $\pm 0.1\text{mm}$ 执行。
- 4、形位公差根据配合自定。

姓名		驱动盘		比例	
机号				材料	45#
裁判				图号	JG-09
加工中心组合试题				第 8 张 共 8 张	