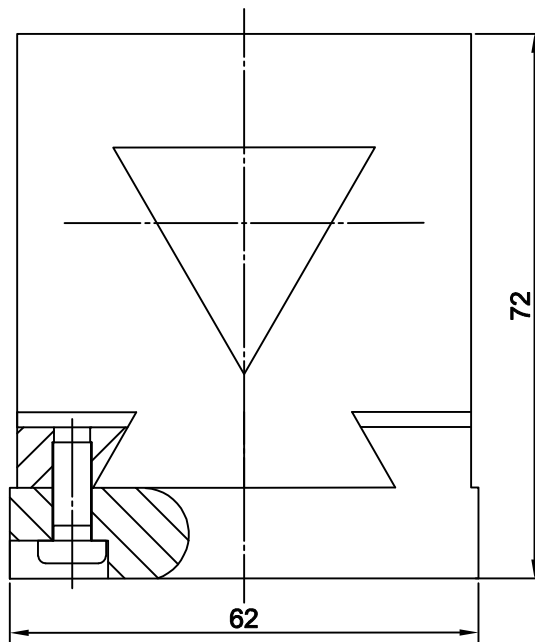
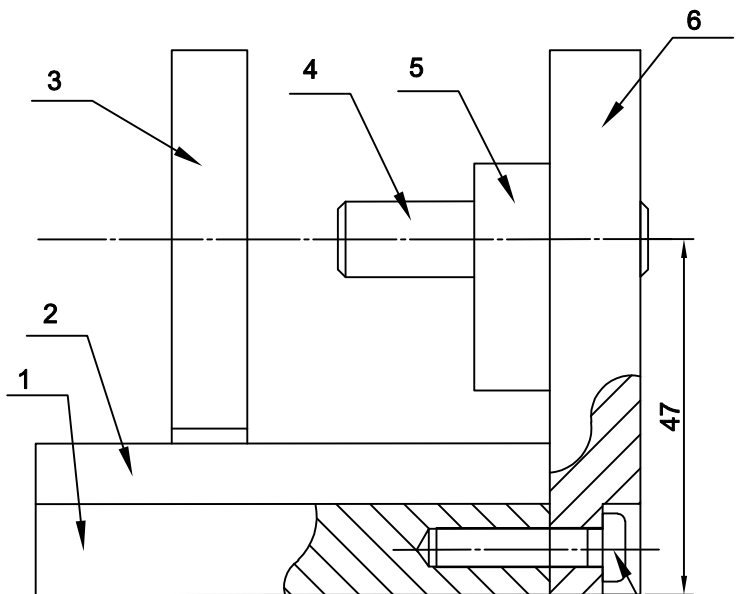
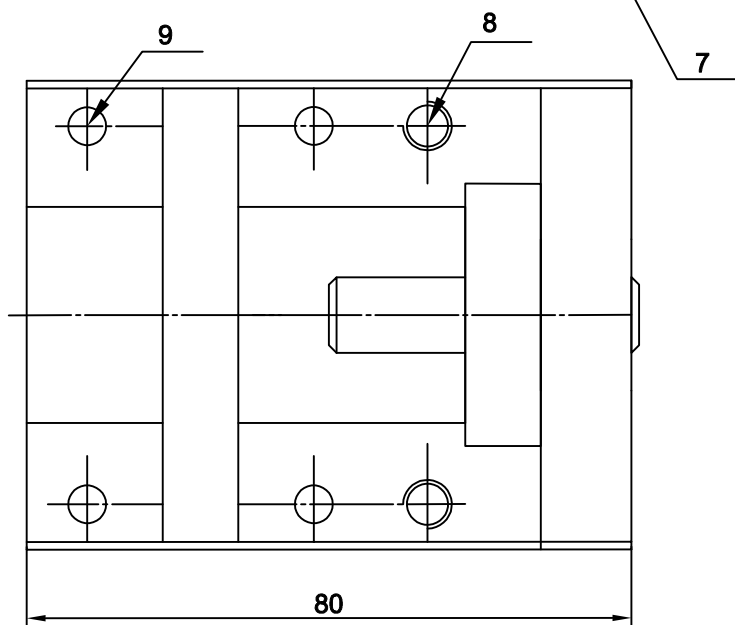


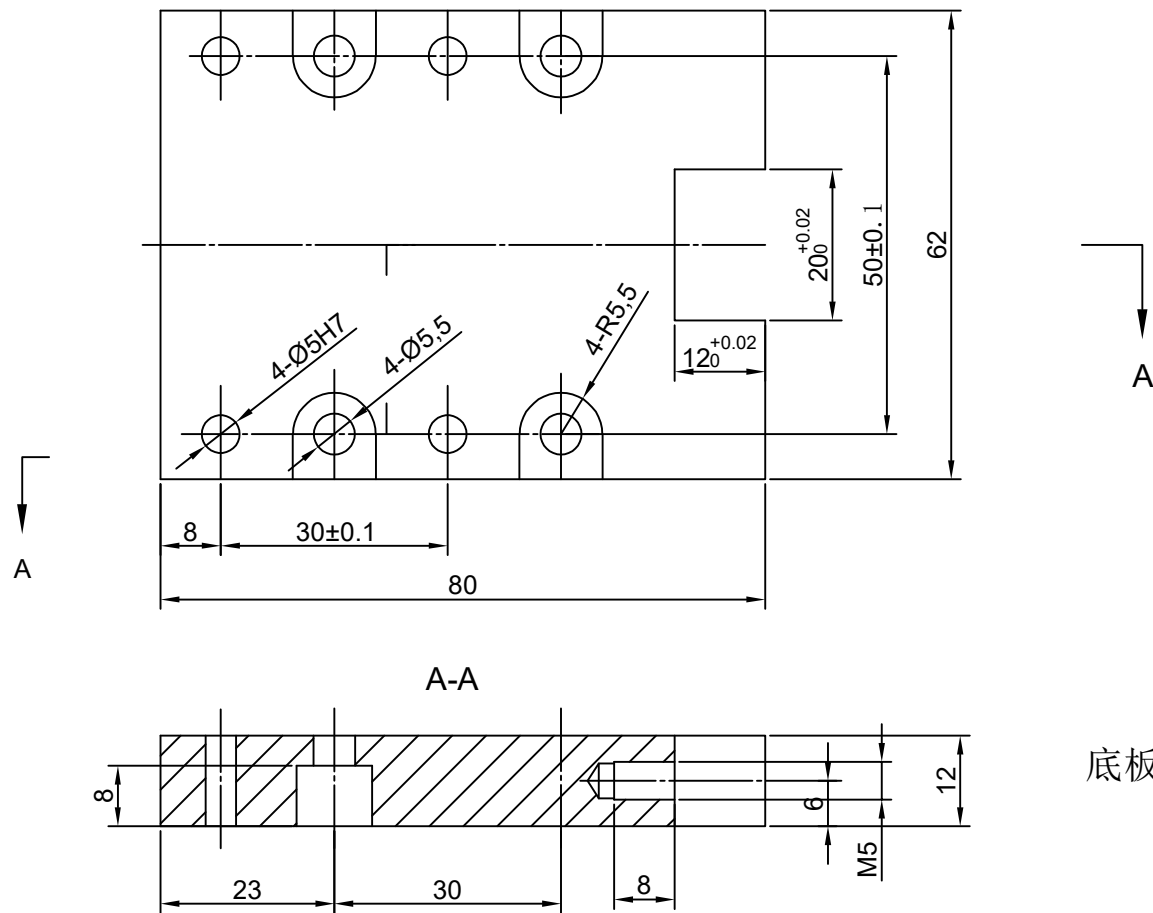


技术要求

- 1.件1与件2转配后的配合间隙不大于0.03.
- 2.装配后, 件4滑动自如, 与两件5配合间隙不大于0.04.
- 3.装配后. 件3能转位配合, 配合间隙不大于0.06.
- 4.件4应能抽出, 旋转180°, 保证技术要求2, 3的项目要求.
- 5.装配应保证工件大赛原始标记全部向外.
- 6.所有工件如果没有大赛原始标记, 该工作不得分.



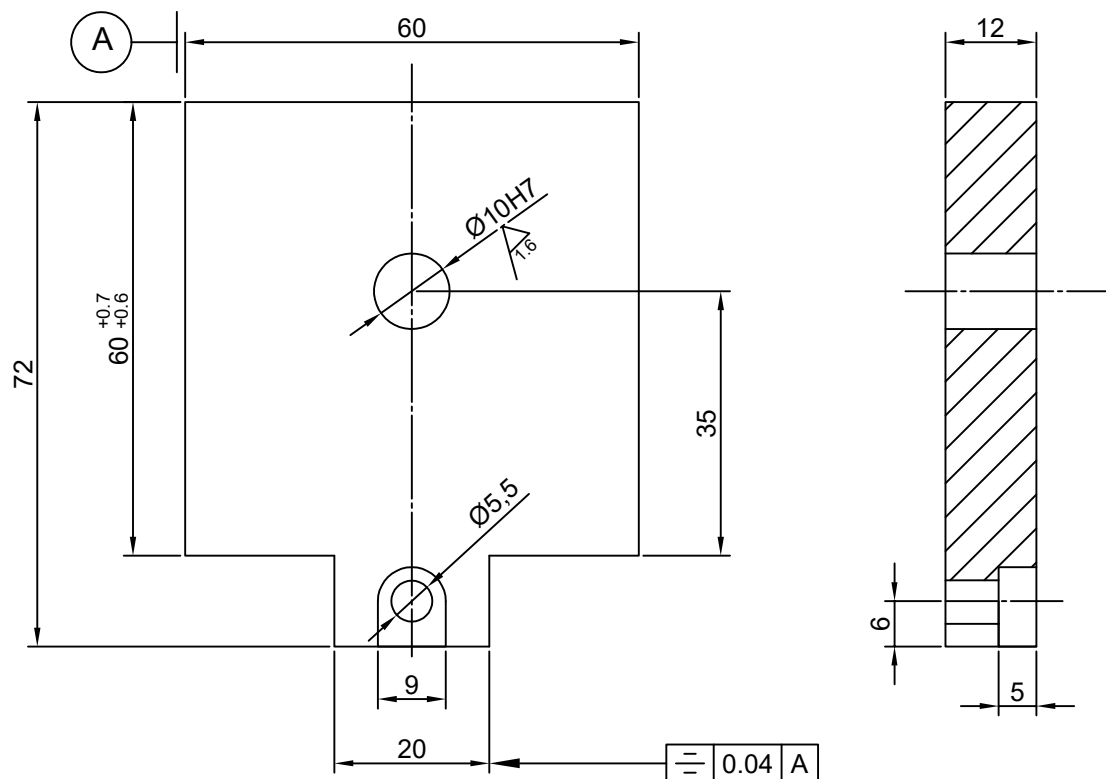
9	圆柱销	1	Ø5X18	4	定为导向销	1	Ø10X40
8	内六角螺钉	4	M5X12	3	活动件	1	
7	内六角螺钉	4	M5X15	2	燕尾压板	2	
6	固定板	1		1	组合底座	1	
5	镶件	1		序号	名称	数量	规格
三角定位总成				图号	ZPQG-ZJ-10-00		
				数量		比例	1:1
设计		校对		材料	45	数量	1
制图		级别	高级	龙岩市第一届职业技能大赛 钳工项目样题			
额定工时	4小时	共6页	第1页				



技术要求：
底板螺孔、销孔与燕尾压板配钻铰。

组合底座				图号	ZPQG-GJ-10-06		
				数量		比例	1:1
设计		校对		材料	45	数量	1
制图		级别	中级	龙岩市第一届职业技能大赛 钳工项目样题			
额定工时		共6页	第2页				

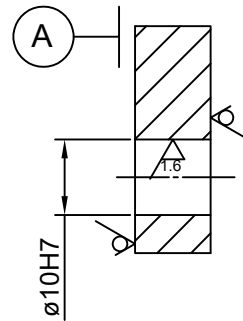
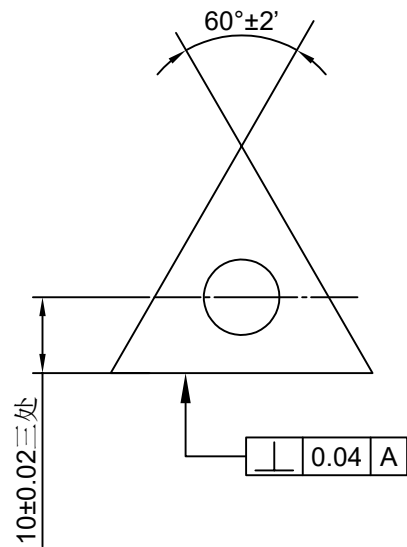
其余 $\sqrt{3.2}$



技术要求

- 1.件2固定板20X12尺寸与件1配作，配合间隙小于0.03。
- 2.全部锉削面粗糙度Ra1.6mm。

固定板				图号	ZPQG-GJ-10-06		
				数量		比例	1:1
设计		校对		材料	45	数量	1
制图		级别	中级	龙岩市第一届职业技能大赛 钳工项目样题			
额定工时		共6页	第3页				

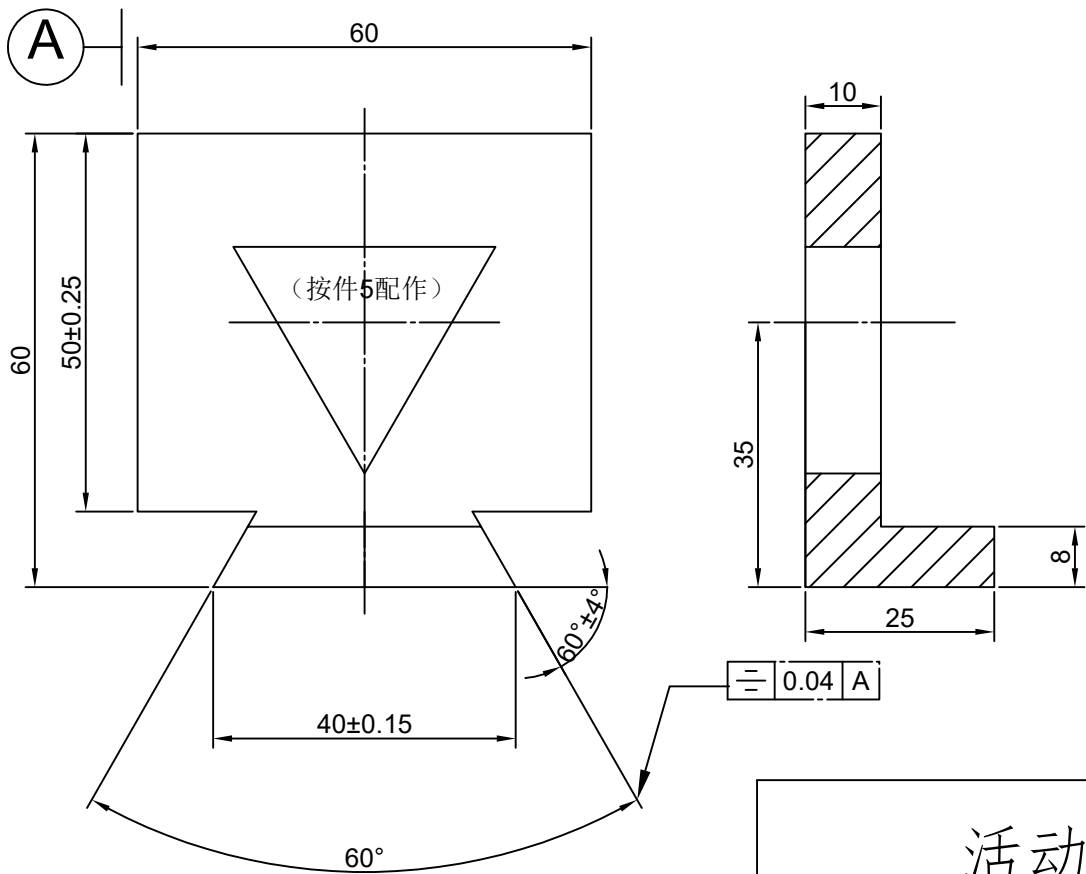


技术要求:

- 1、全部锉削面粗糙度 $Ra1.6$ 。
- 2、锐角倒角 0.5mm 。

镶件				图号	ZPQG-ZJ-10-05		
				数量		比例	1:1
设计		校对		材料	45	数量	1
制图		级别	中级	龙岩市第一届职业技能大赛 钳工项目样题			
额定工时		共6页	第4页				

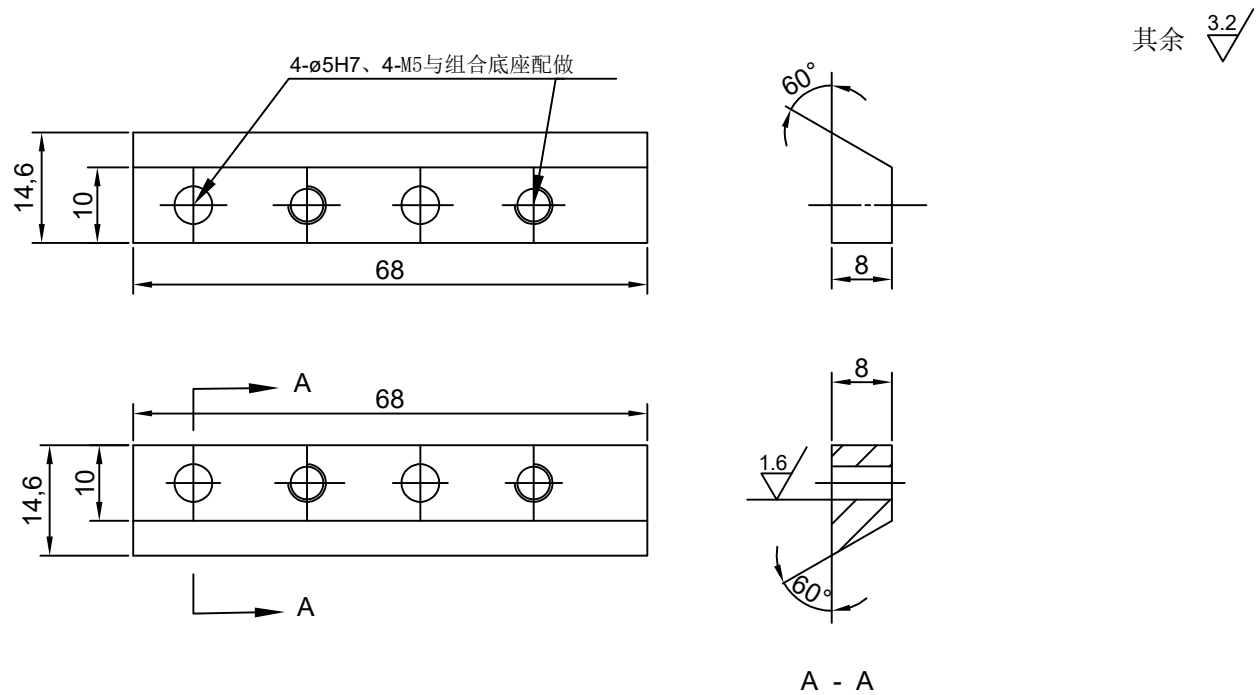
其余 $\sqrt{3.2}$



技术要求

- 1.三角部分与件5角镶件配做。
- 2. 60° 燕尾角度与燕尾压板配做。
- 3.锉削面粗糙度Ra1.6。

活动件				图号	ZPQG-ZJ-10-03		
				数量		比例	1:1
设计		校对		材料	45	数量	1
制图		级别	中级	龙岩市第一届职业技能大赛 钳工项目样题			
额定工时		共6页	第5页				



技术要求

1. 燕尾压板螺孔、销孔与件1底板配钻、铰。
2. 4- $\phi H5$ 表面粗糙度要求Ra1.6。

左右燕尾压板				图号	ZPQG-GJ-10-02		
				数量		比例	1:1
设计		校对		材料	45	数量	1对
制图		级别	中级	龙岩市第一届职业技能大赛 钳工项目样题			
额定工时		共6页	第6页				