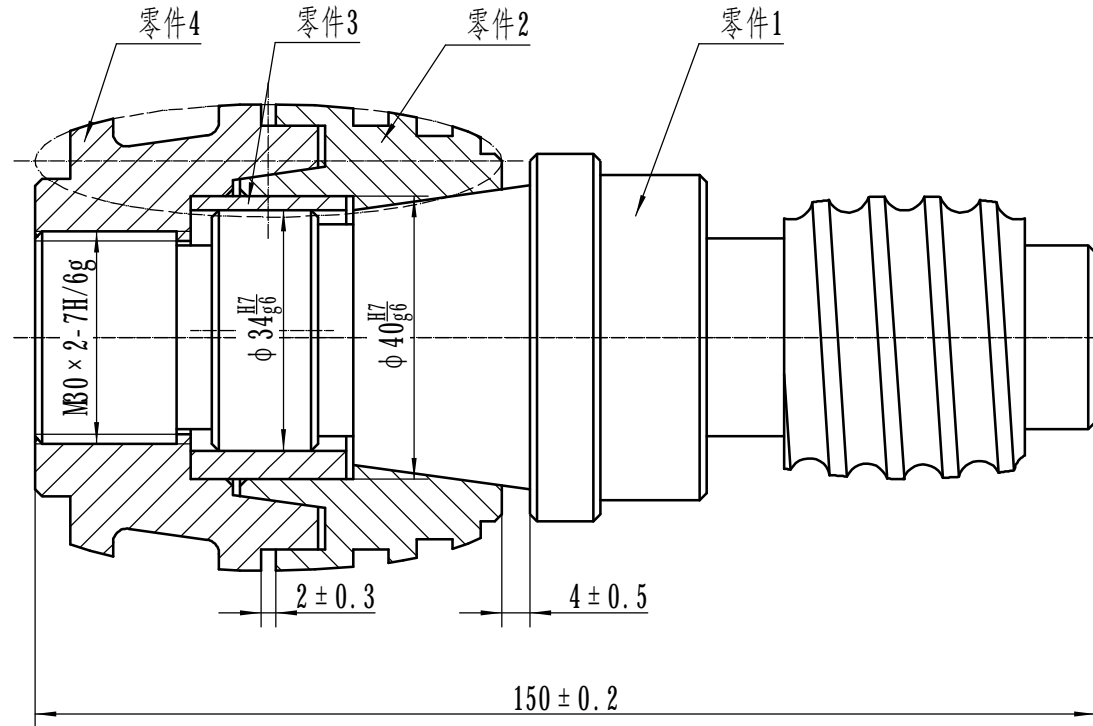


第五届河北省数控技能大赛数控车工实际操作试题  
(学生组)

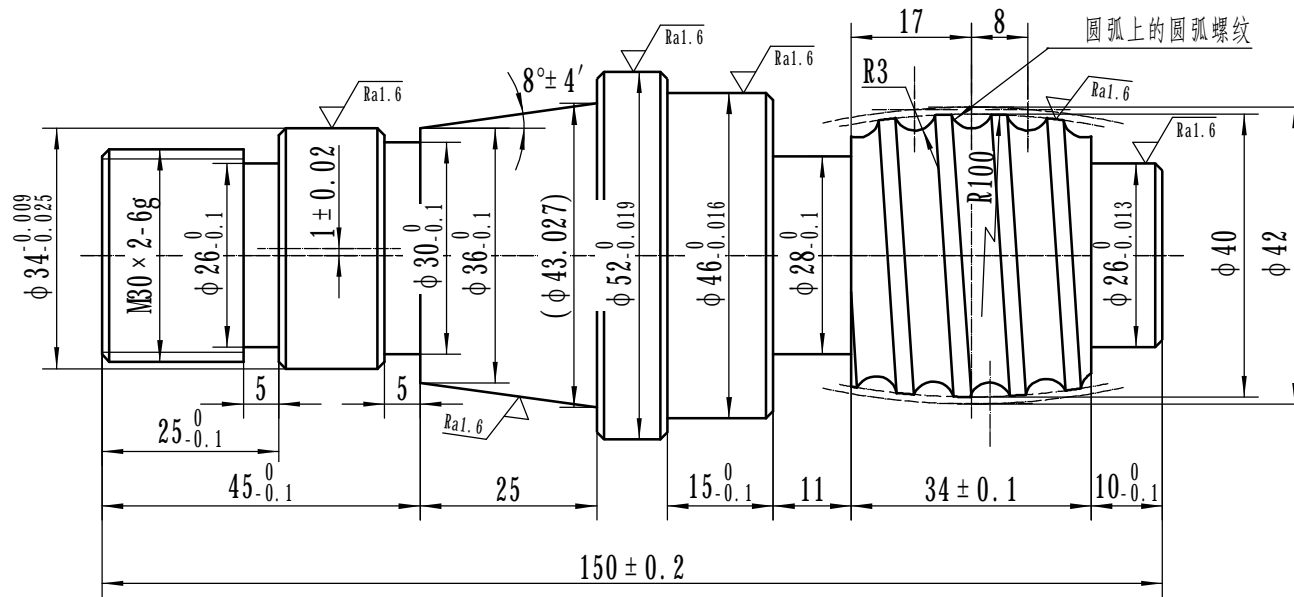


技术要求

1. 零件在装配前必须清理和清洗干净，不得有毛刺、飞边、切屑、油污、着色剂和灰尘等。
2. 装配前应对零件的主要配合尺寸进行复查。
3. 装配过程中零件不允许磕、碰、划伤。
4. 圆锥面配合应进行涂色检查，其接触面积不应小于70%，并应均匀分布。

配合件		比例	1:1
		材料	45钢
图号	XS-0	数量	1

# 第五届河北省数控技能大赛数控车工实际操作试题 (学生组)

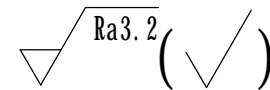


### 技术要求

线性尺寸的极限偏差数值

- > 3 ~ 6       $\pm 0.1$
- > 6 ~ 30      $\pm 0.2$
- > 30 ~ 120    $\pm 0.3$

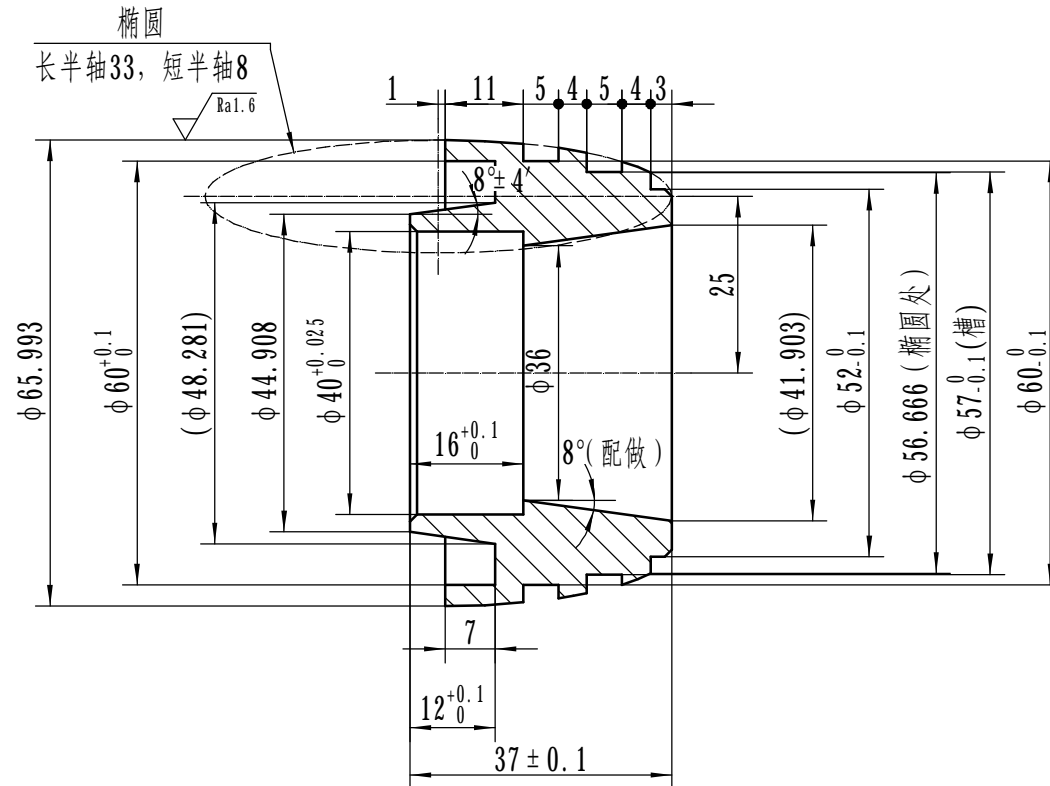
1. 未注公差尺寸按GB/T1804-m加工;
2. 不准用砂布、锉刀等修饰表面;
3. 未注倒角C1, 锐边倒钝;
4. 偏心部分不允许使用偏心夹具;
5. 圆弧面上圆弧螺纹不允许使用R3的成型刀。



<b>零件1</b>		比例	1:1
		材料	45钢
图号	XS-1	数量	1

# 第五届河北省数控技能大赛数控车工实际操作试题

(学生组)



$\sqrt{Ra 3.2}$  (✓)

线性尺寸的极限偏差数值

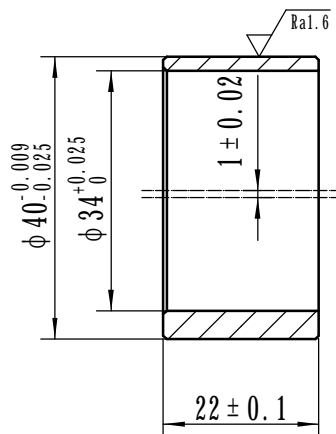
> 3 ~ 6	$\pm 0.1$
> 6 ~ 30	$\pm 0.2$
> 30 ~ 120	$\pm 0.3$

技术要求

1. 未注公差尺寸按 GB/T1804-m 加工;
2. 不准用砂布、锉刀等修饰表面;
3. 未注倒角 C1, 锐边倒钝;

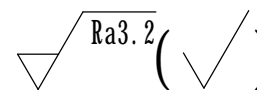
零件 2		比例	1:1
		材料	45 钢
图号	XS-2	数量	1

# 第五届河北省数控技能大赛数控车工实际操作试题 (学生组)



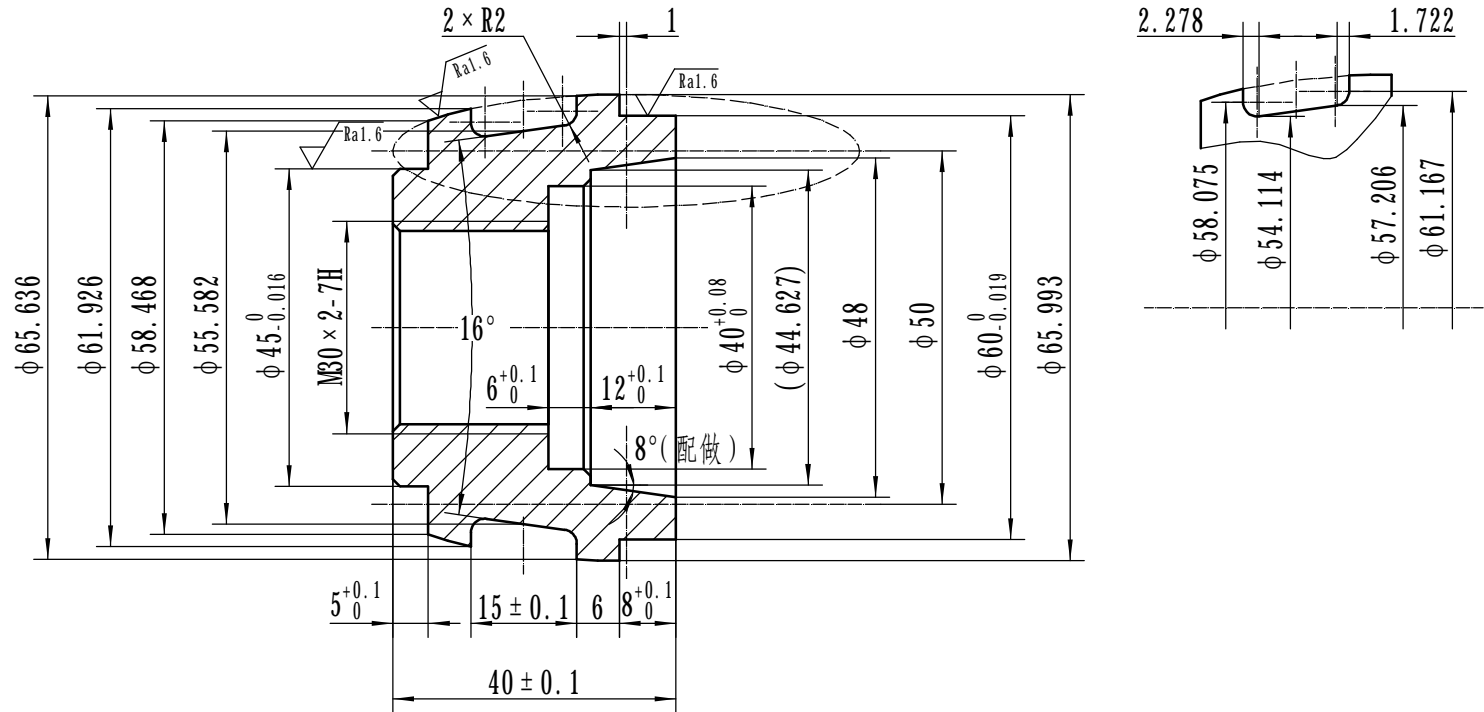
### 技术要求

1. 不准用砂布、锉刀等修饰表面；
2. 未注倒角 $C0.5$ ，锐边倒钝；
3. 偏心部分不允许使用偏心夹具；



零件3		比例	1:1
		材料	45钢
图号	XS-3	数量	1

# 第五届河北省数控技能大赛数控车工实际操作试题 (学生组)

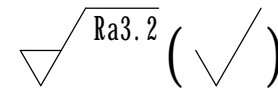


### 技术要求

线性尺寸的极限偏差数值

- |               |           |
|---------------|-----------|
| $> 3 \sim 6$  | $\pm 0.1$ |
| $> 6 \sim 30$ | $\pm 0.2$ |

1. 未注公差尺寸按GB/T1804-m加工;
2. 不准用砂布、锉刀等修饰表面;
3. 未注倒角C1, 锐边倒钝。



<b>零件4</b>		比例	1:1
		材料	45钢
图号	XS-4	数量	1