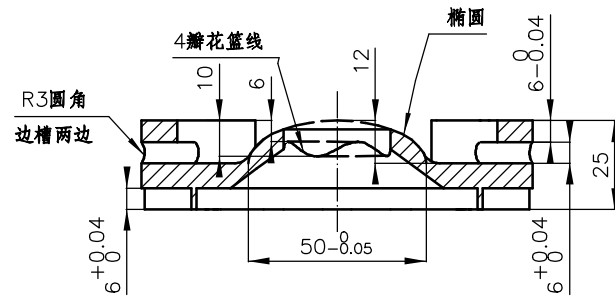
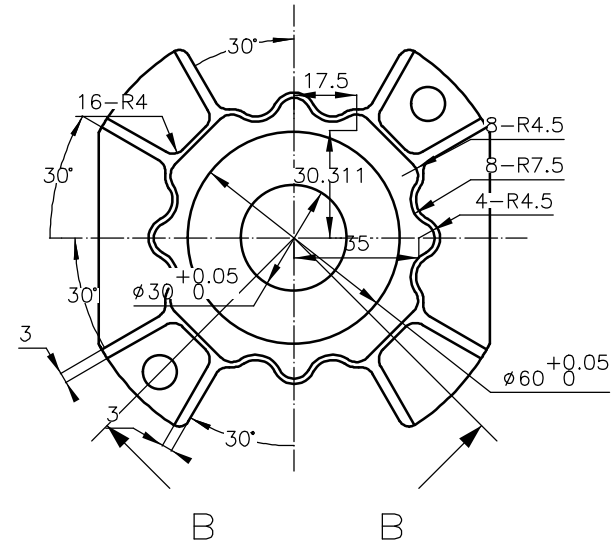
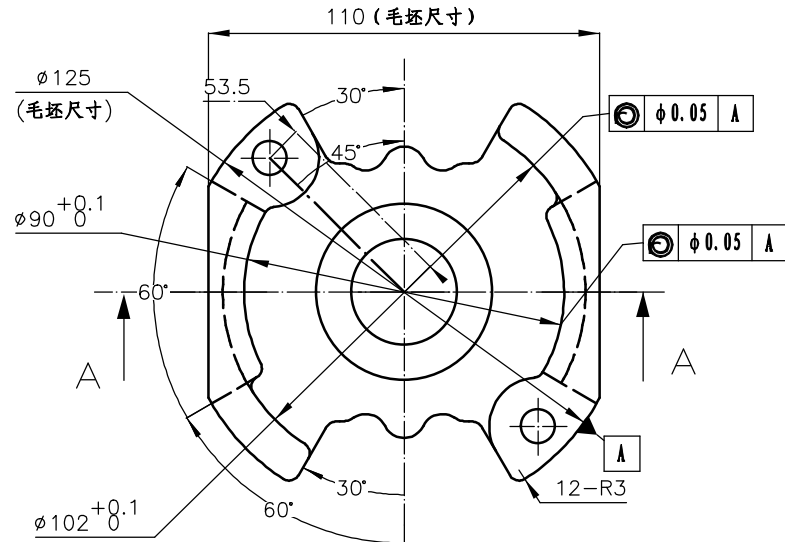


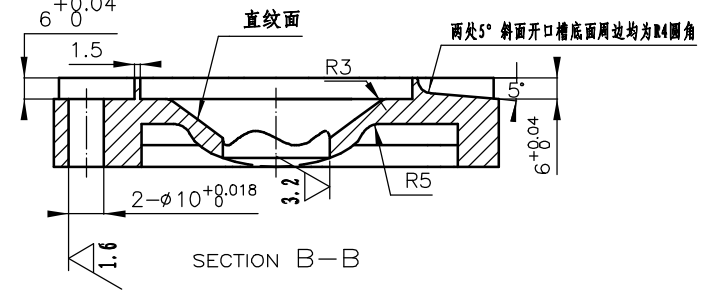
第五届河北省数控技能大赛数控铣工/加工中心实际操作试题

(学生组)

$\sqrt{6.3}$ (√)



SECTION A-A



SECTION B-B

线性尺寸极限偏差值:

>3-6 ±0.1

>6-30 ±0.2

>30-120 ±0.3

技术要求: 1、未注尺寸公差按GB/T=1804M执行加工。

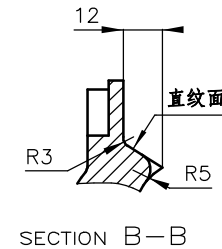
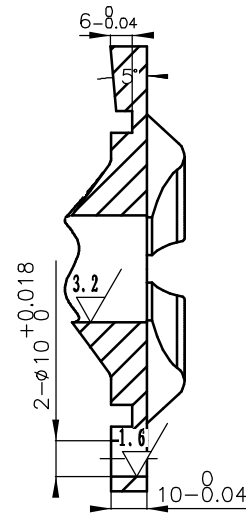
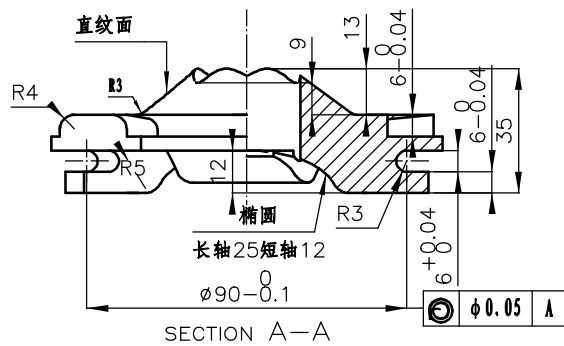
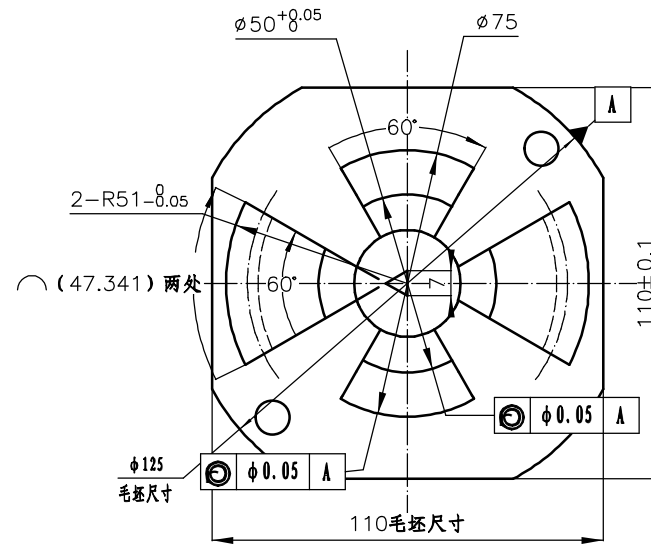
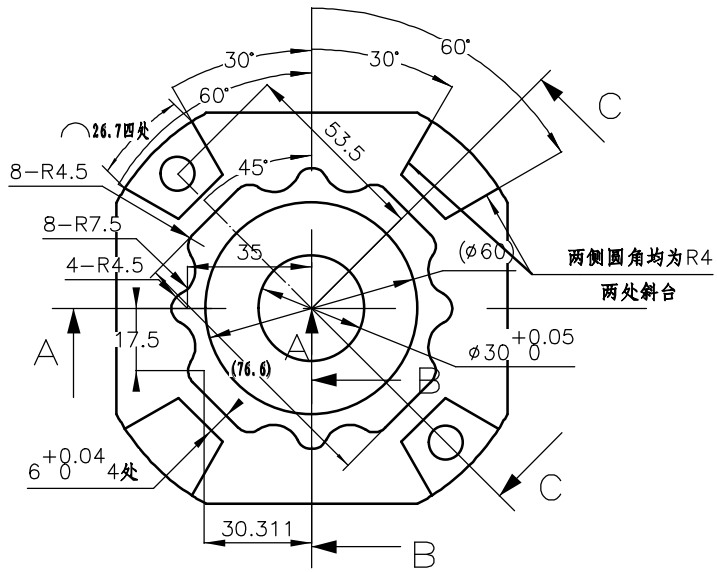
2、花篮线角度任意, 保证配合即可。

3、尖角倒钝。

设计		零件1	比例	
校对			材料	45
审核		J=1-1	数量	1

第五届河北省数控技能大赛数控铣工/加工中心实际操作试题

(学生组)



线性尺寸极限偏差值:
 >3~6 ±0.1
 >6~30 ±0.2
 >30~120 ±0.3

√6.3 (√)

技术要求: 1、未注尺寸公差按GB/T-1804M执行加工。

2、花篮线角度任意, 保证配合即可。

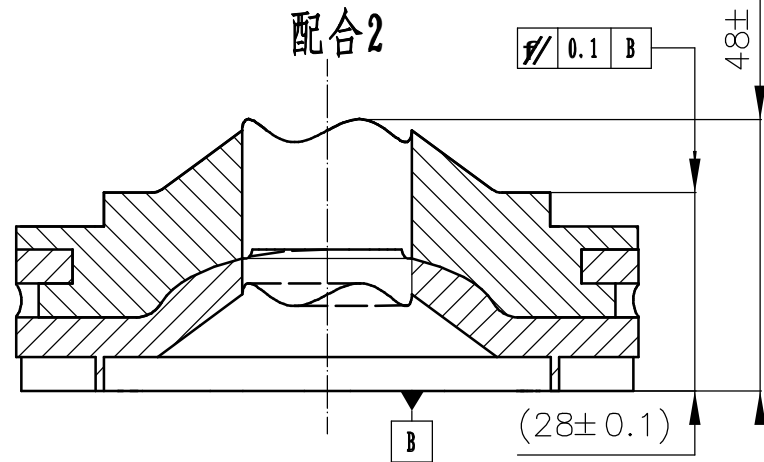
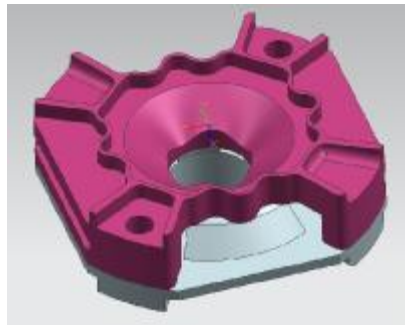
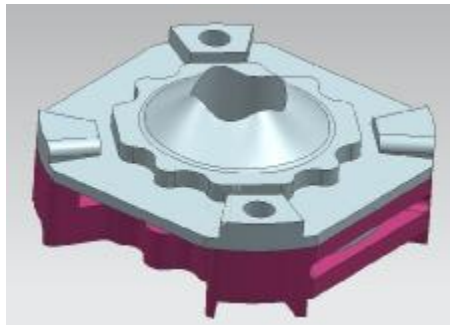
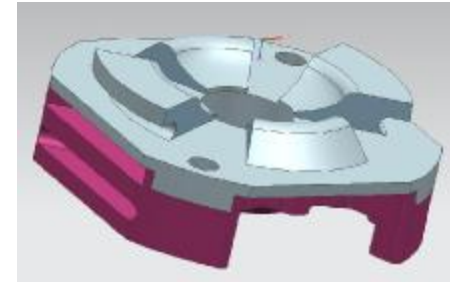
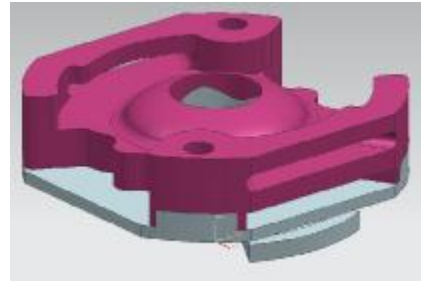
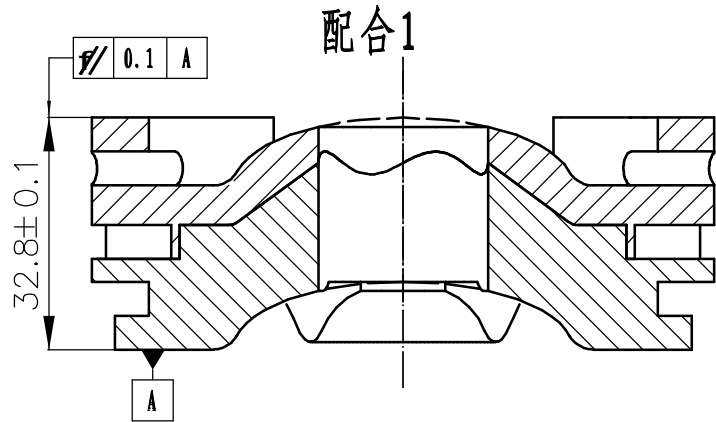
3、尖角倒钝。

SECTION C-C

设计		零件2	比例	
校对			材料	45
审核		J=1=2	数量	1

第五届河北省数控技能大赛数控铣工/加工中心实际操作试题

(学生组)



技术要求

配合1、2均要求实现 $\phi 10h7$ 销配

装配图		比例	
		材料	45
图号	X-1-3	数量	1