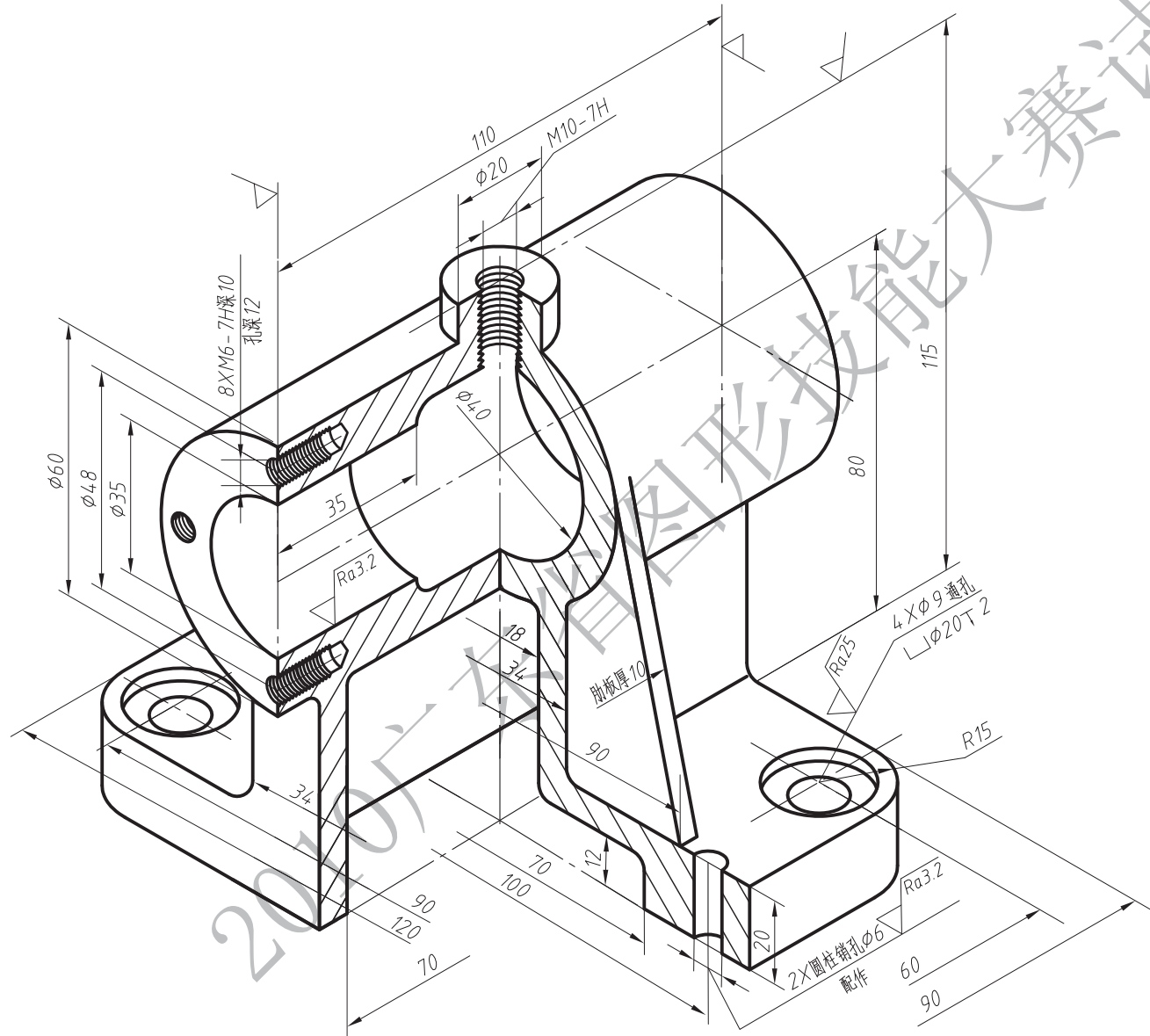


手工绘图部分

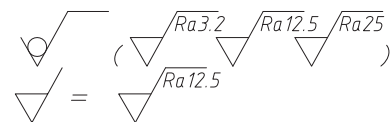
一、题目：根据支座零件的轴测图，用尺规绘制零件工作图。（时间：60分钟，总分100分）

二、时间：90分钟。

三、要求：（1）图纸幅面：A3；（2）比例：1:1；（3）图线符合国家标准；（4）布局均匀、图面整洁、字体工整、零件表达正确清晰、尺寸标注完整正确、技术要求及标题栏内容完备、符合国标；（5）标题栏只填写考号，不得填写姓名和学校，否则试卷作废。



该零件前后左右皆对称



技术要求

1. 铸件不得有砂眼、裂纹等缺陷
2. 未注圆角 $R3$

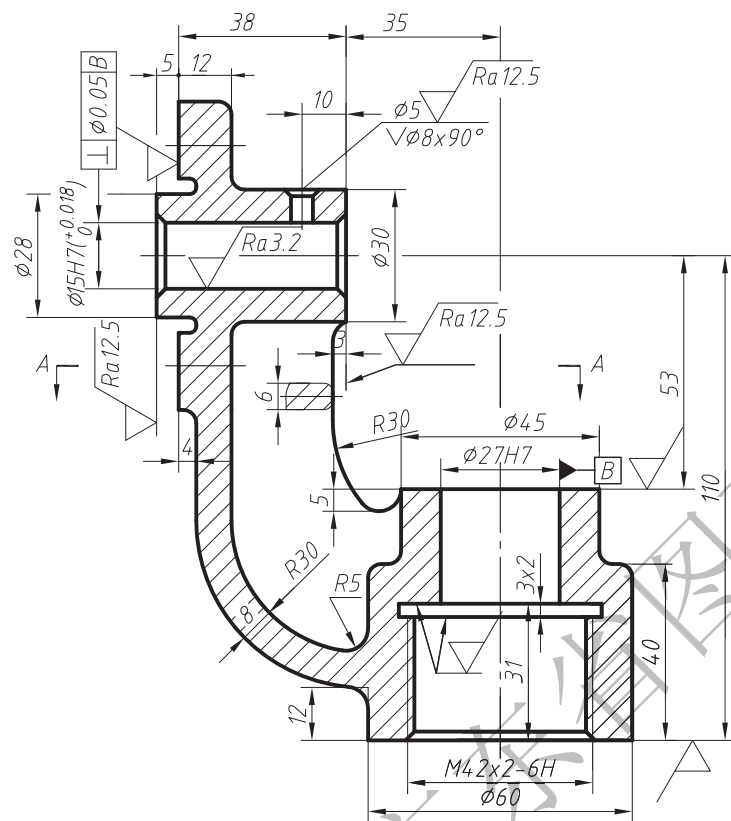
计算机二维绘图部分

一、题目：已知支架的零件图，用AutoCAD绘制零件工作图（时间：60分钟，总分100分）。

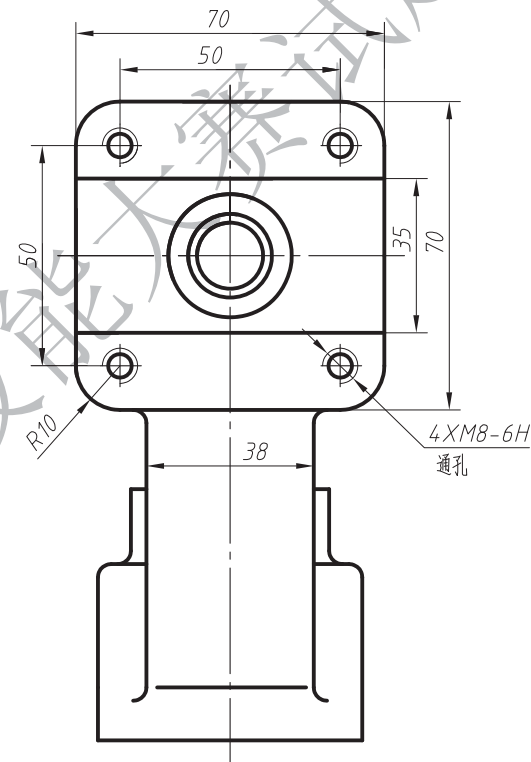
二、说明：主视图、俯视图、尺寸、技术要求按原图抄画，并补画A-A剖视图。绘图比例1:1，图纸幅面A3。

三、注意事项：试卷中只填写考号，不填写姓名、学校，否则试卷作废。

四、在电脑的E盘建立以自己考号命名的文件夹，将最终的图形文件命名为“二维绘图.dwg”，存放在该文件夹下。

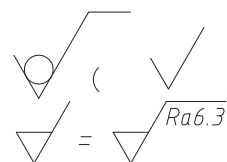


A-A



技术要求

1. 铸造圆角 $R2 \sim R3$;
2. 铸造不得有砂眼、气孔等缺陷;
3. 未注倒角 $C2$ 。



支 架		材料	HT200
		比例	1:1
考号			
审核			

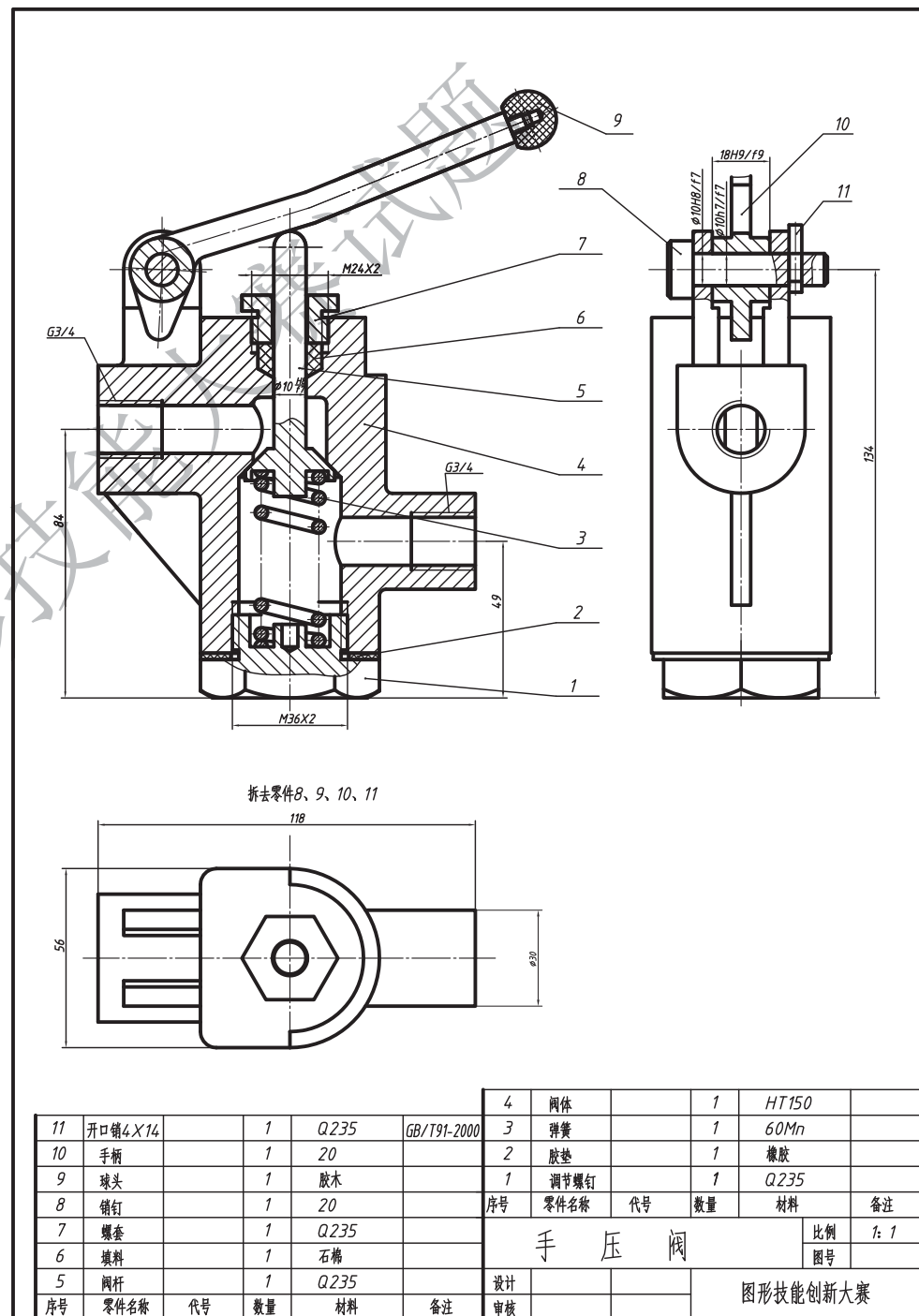
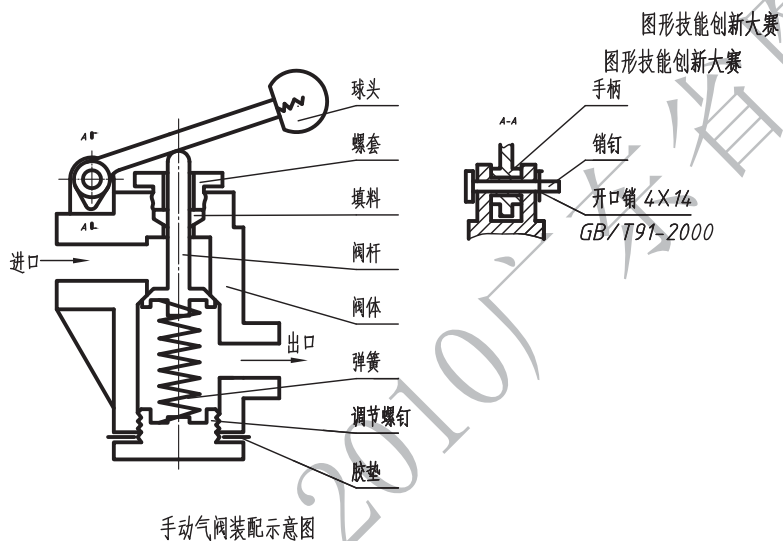
一、总体说明:

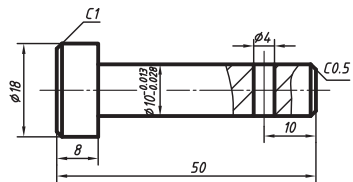
- 1、所有零件必需自己建模，不得调用标准件，否则该零件不得分；
 - 2、螺栓均采用修饰螺纹；
 - 3、二维装配图、零件图的标题栏均要按规定绘制并填写，标题栏样式可参考本题的样式；
 - 4、在电脑E盘建立以自己考号命名的文件夹，所有答案文件均存放在此文件夹内。
- 二、根据所给手压阀各零件图建立相应的三维模型，每个零件模型对应一个文件，文件名称即为该零件名称。
- 三、根据装配图将已经建好的零件三维模型进行三维装配，文件命名为“三维装配”。
- 四、生成二维装配图（包括视图、尺寸、技术要求、明细表、标题栏），文件命名为“二维装配图”。
- 五、生成三维分解图，并输出成图形文件，文件命名为“分解图.jpg”。
- 六、由阀体模型（4号件）生成二维零件图（包括视图、尺寸、技术要求、标题栏），文件命名为“阀体零件图”。
- 七、答案文件中不得填写姓名、学校，否则试卷作废。
- 八、时间：120分钟，总分100分。

工作原理:

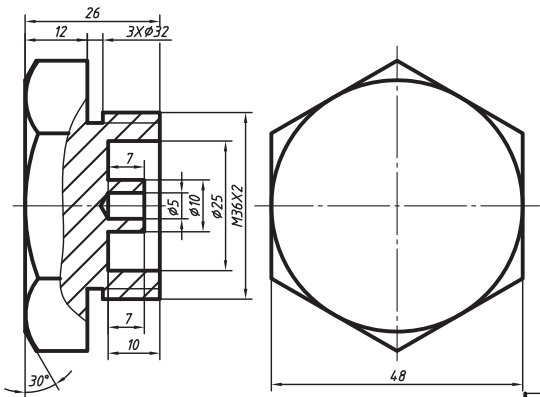
手压阀是吸进或排出液体的一种手动装置。

当握住手柄10向下压紧阀杆5时,弹簧3受力压缩使阀杆向下移动,液体入口与出口相通。手柄向上抬起时,由于弹簧弹力作用,阀杆向上压紧阀体4,使液体入口与出口不通。

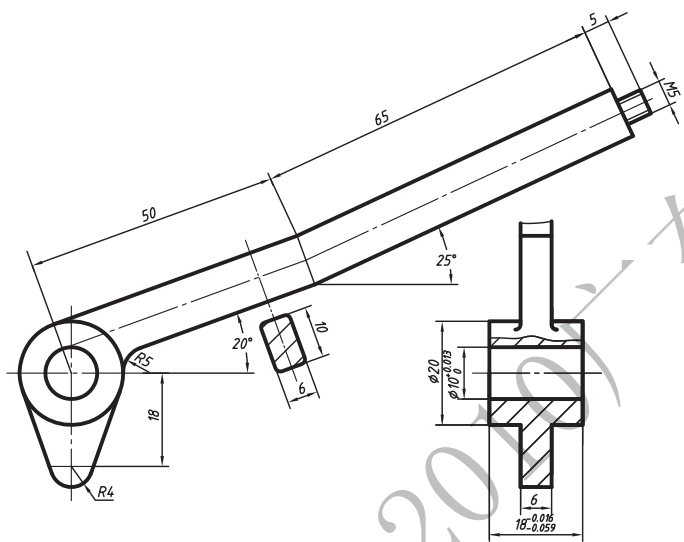




销 钉	1	20
零件名称	数量	材 料

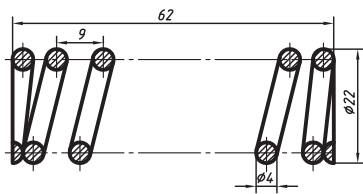


调节螺钉	1	Q235
零件名称	数量	材 料



未注圓角R1

手 柄	1	20
零件名称	数量	材 料



旋 向 左

有效圈数 6

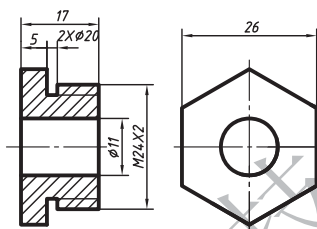
总圈数 8.5

展开长度 488

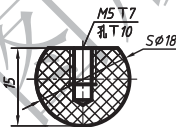
建模提示：建模时弹簧总长度可按装

配图中工作长度选取, 约为55

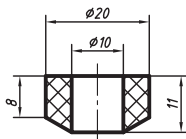
弹 簧	1	60Mn
零件名称	数量	材 料



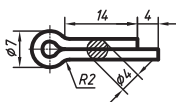
螺套	1	Q235
零件名称	数量	材 料



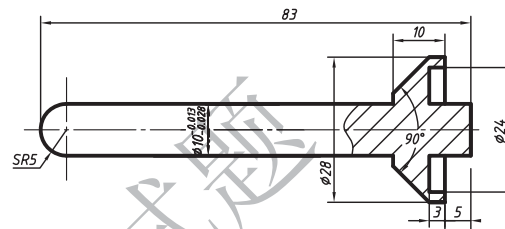
球 头	1	胶 木
零件名称	数量	材 料



填 料	1	石 棉
零件名称	数量	材 料



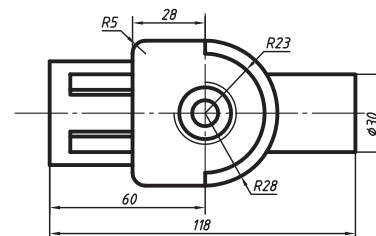
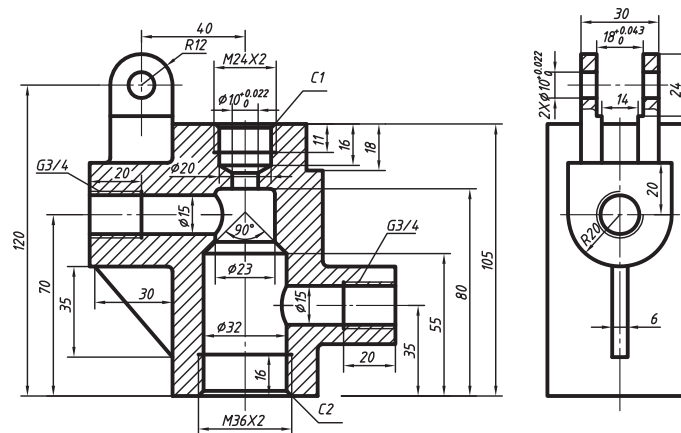
开口销4×14	1	Q215
零件名称	数量	材 料



闽 杆	1	Q235
零件名称	数量	材 料



胶垫	1	橡胶
零件名称	数量	材料



未注圓角R2

阀 体	1	HT150
零件名称	数量	材 料