










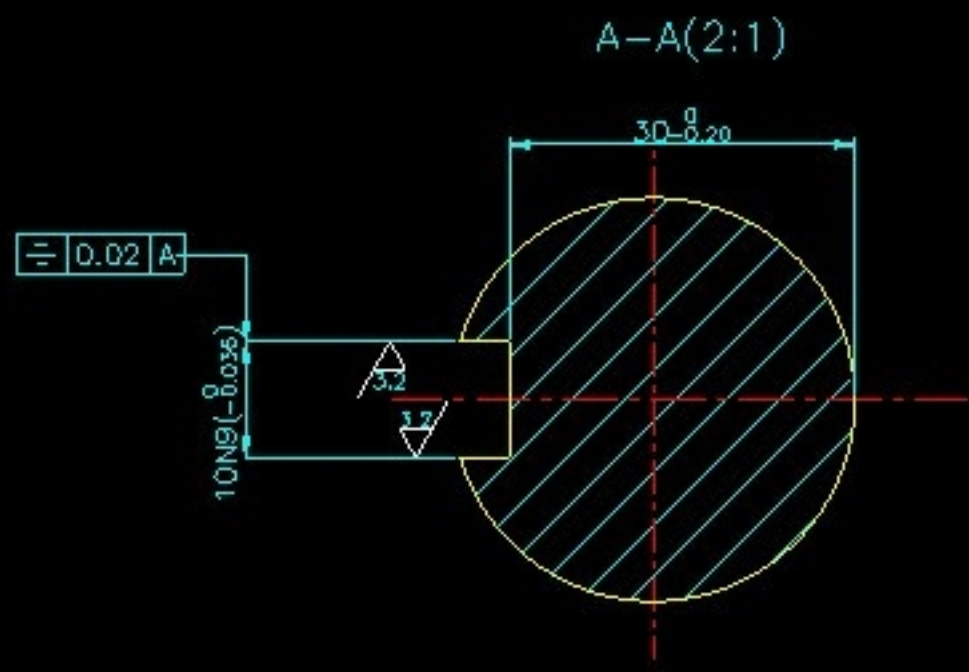
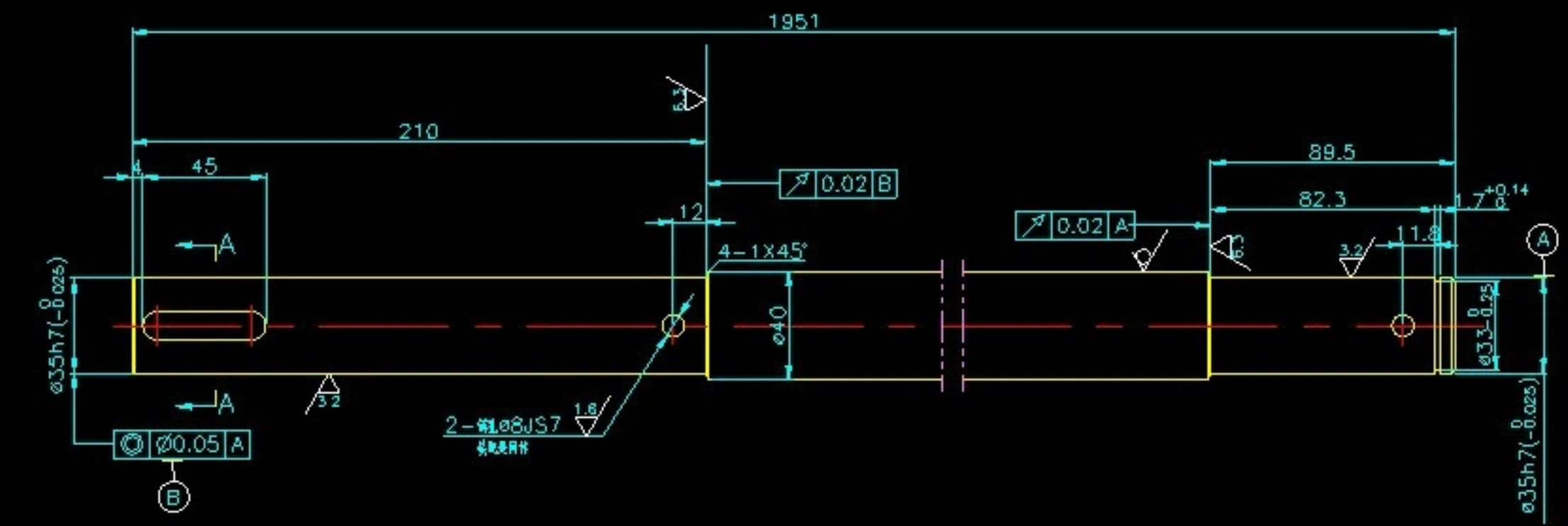


名称	修改日期	类型	大小
 机座A2.dwg	2013/10/5 14:01	AutoCAD 图形	47 KB
 完成版A0.dwg	2013/10/5 17:01	AutoCAD 图形	262 KB
 支撑柱A1.dwg	2013/10/5 13:01	AutoCAD 图形	52 KB
 支撑柱A2.dwg	2013/10/5 13:01	AutoCAD 图形	55 KB
 轴1A2.dwg	2013/10/5 10:01	AutoCAD 图形	62 KB
 轴2A2.dwg	2013/10/5 10:01	AutoCAD 图形	60 KB
 轴5A2.dwg	2013/10/5 15:01	AutoCAD 图形	56 KB
 目录.doc	2013/10/5 11:01	Microsoft Word ...	52 KB
 任务书范.doc	2013/10/5 9:01	Microsoft Word ...	30 KB
 说明书.doc	2013/10/5 15:01	Microsoft Word ...	2,287 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB

淘丁批发中文文献翻译
QQ: 330550321

其余 $\sqrt{12.5}$



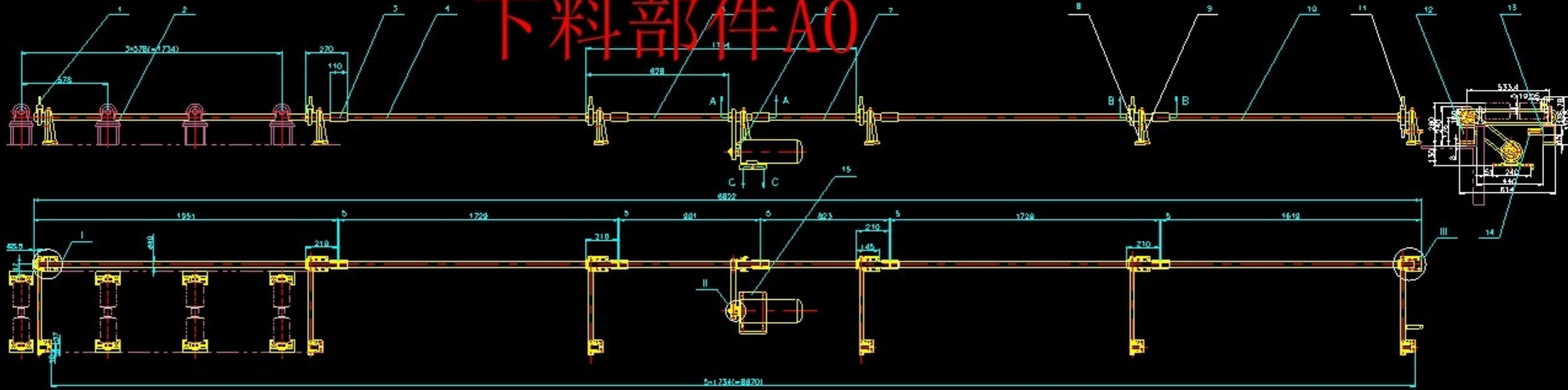
技术要求

1. 锐边倒钝
2. T235

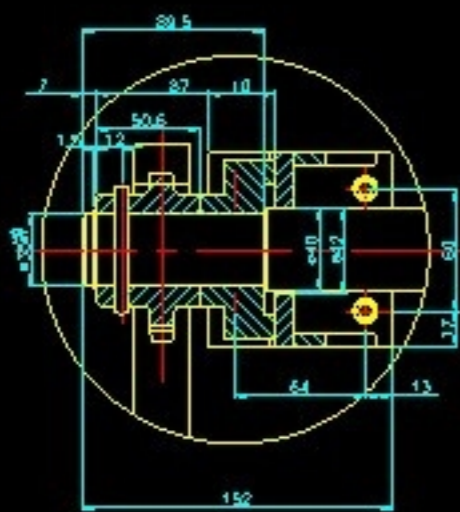
QQ: 2363563210
 国士机械网文献翻译

						45			轴 1
标记	比例	分	度	更改符号	签名	年、月、日	材料	重量	
设计				审核			热处理	115	
审核							表面处理		
工艺				制造			其他		
								SLZZ-01	

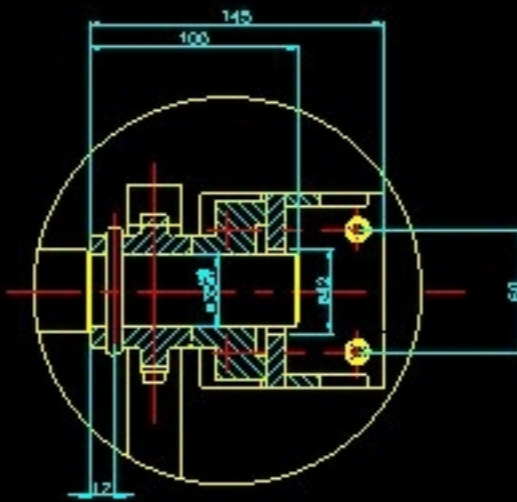
下料部件A0



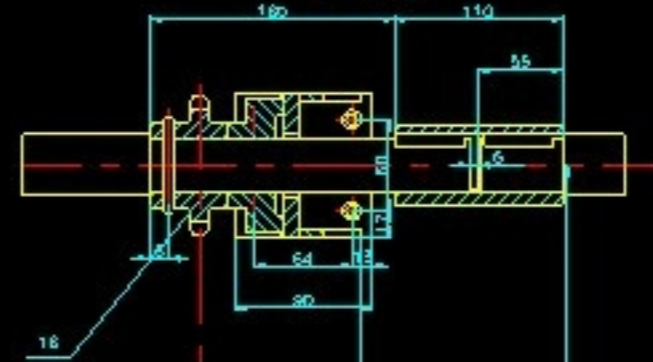
I (1:1.5)



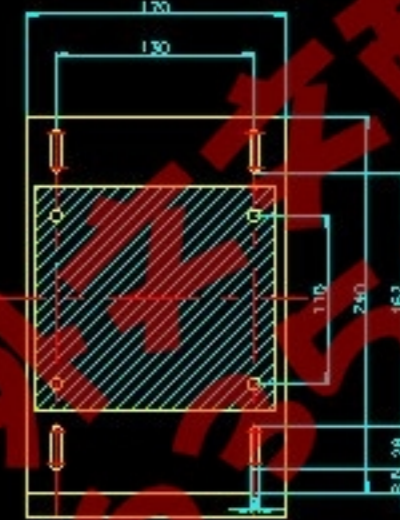
III (1:1.5)



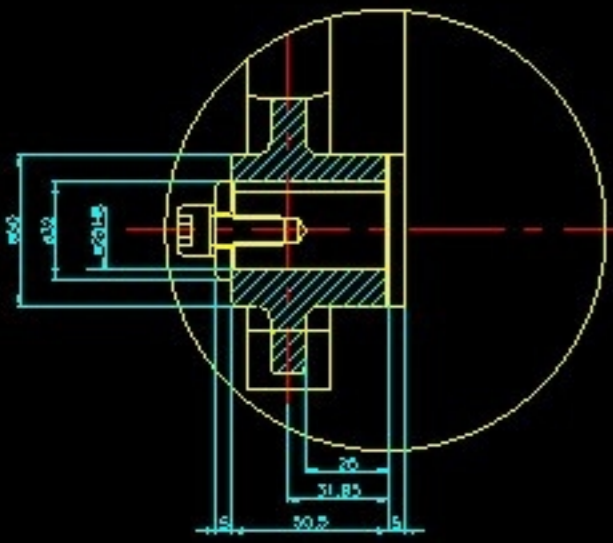
B-B (1:2)



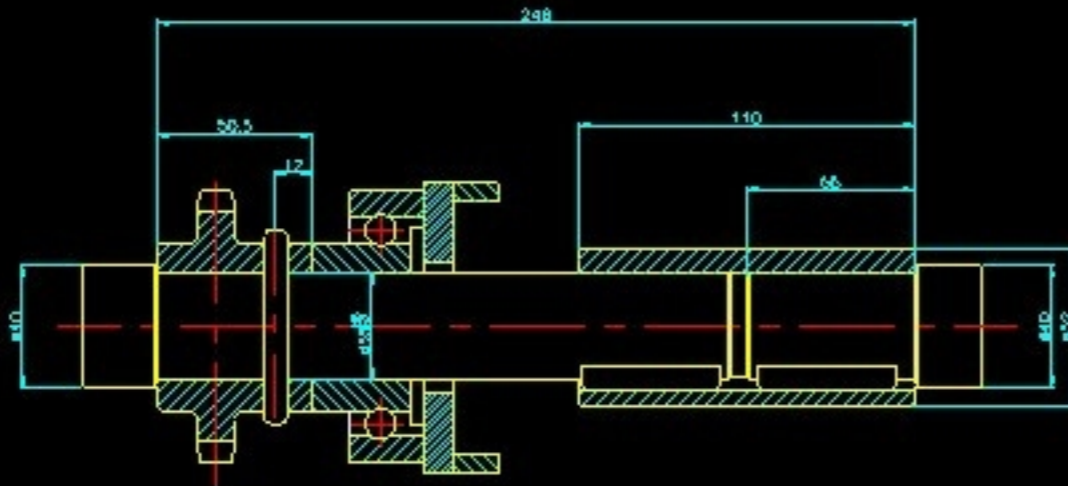
C-C (1:2)



II (1:1)



A-A (1:1)



技术要求

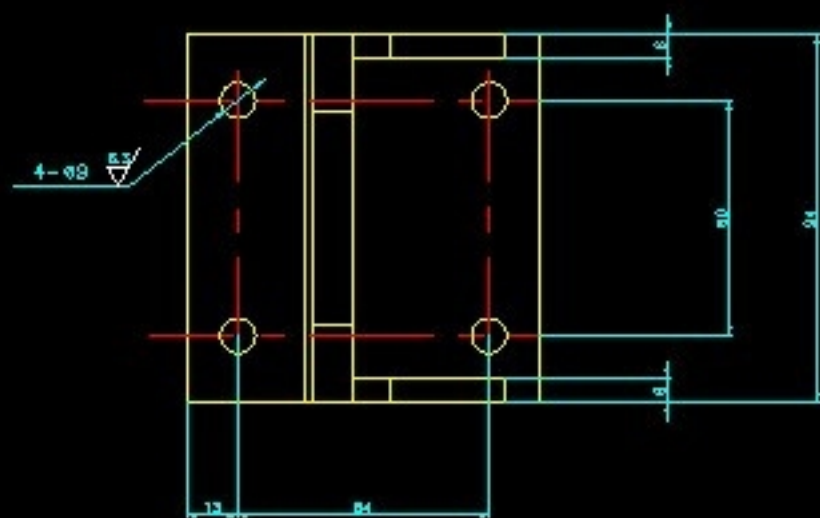
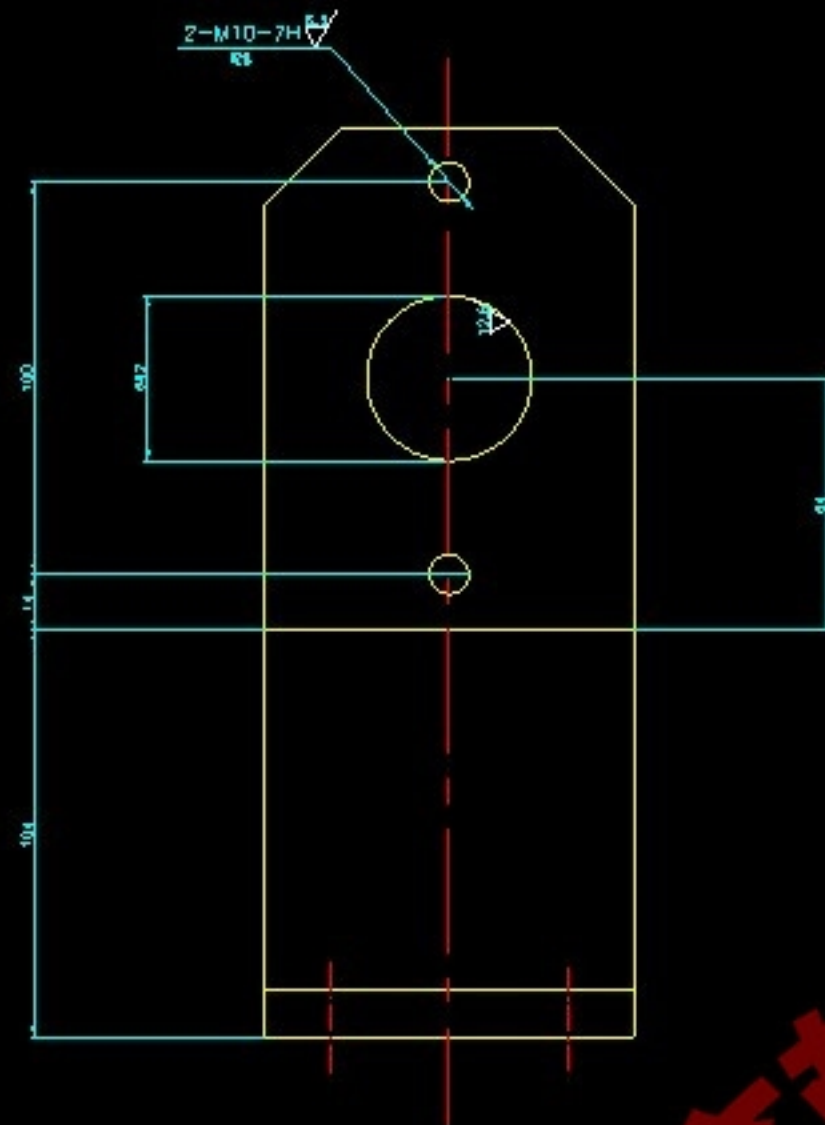
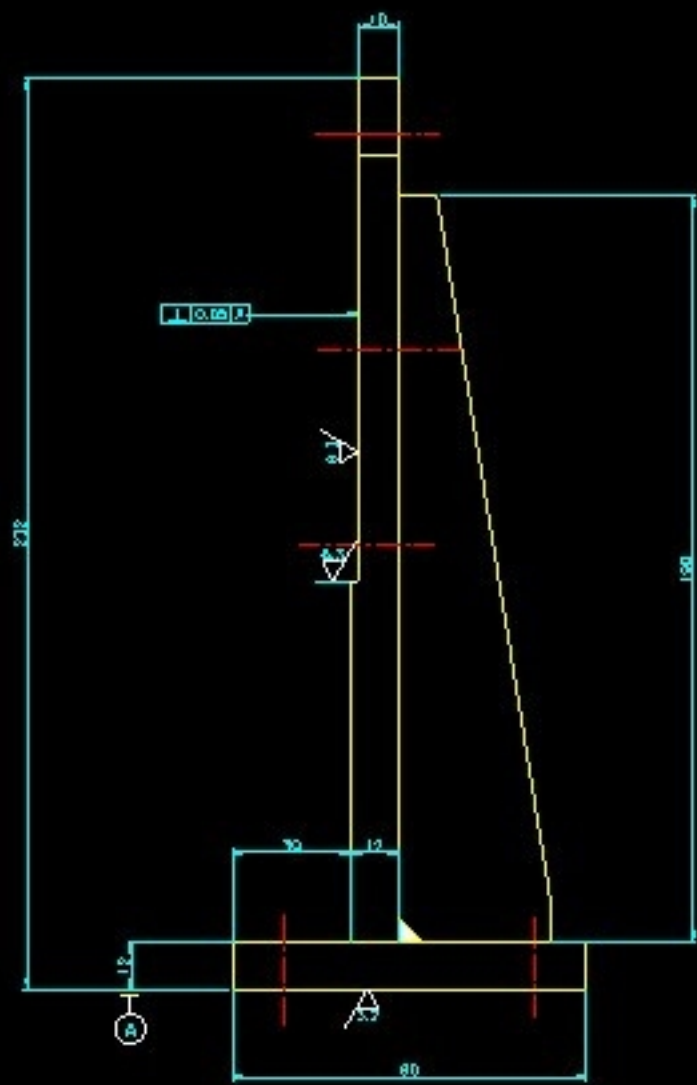
1. 各轴承及其配合面装配前清洗干净并加入润滑油。
2. 装配后各部分运动灵活无卡紧。

16	GB278-74	GB	2		
17	GB996-79A	GB	1	4.5	
18	GB996-79B	GB	1	4.0	
19	GB996-79C	GB	1	4.5	
20	GB996-79D	GB	1	4.5	
14	GB996-79E	GB	1	M12	
15	GB996-79F	GB	1	4.5	
11	GB996-79G	GB	1	4.5	
9	GB996-79H	GB	1	4.5	
8	GB996-79I	GB	1	4.5	
7	GB996-79J	GB	1	4.5	
6	GB996-79K	GB	1	4.5	
5	GB996-79L	GB	1	4.5	
4	GB996-79M	GB	1	4.5	
3	GB996-79N	GB	1	4.5	
2	GB996-79O	GB	1	4.5	
1	GB996-79P	GB	1	3.5	

下料部件

送料装置

SL22



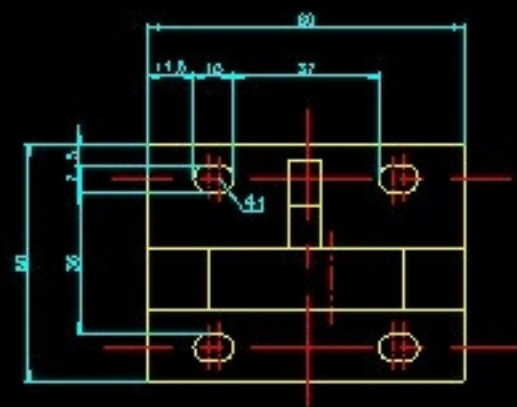
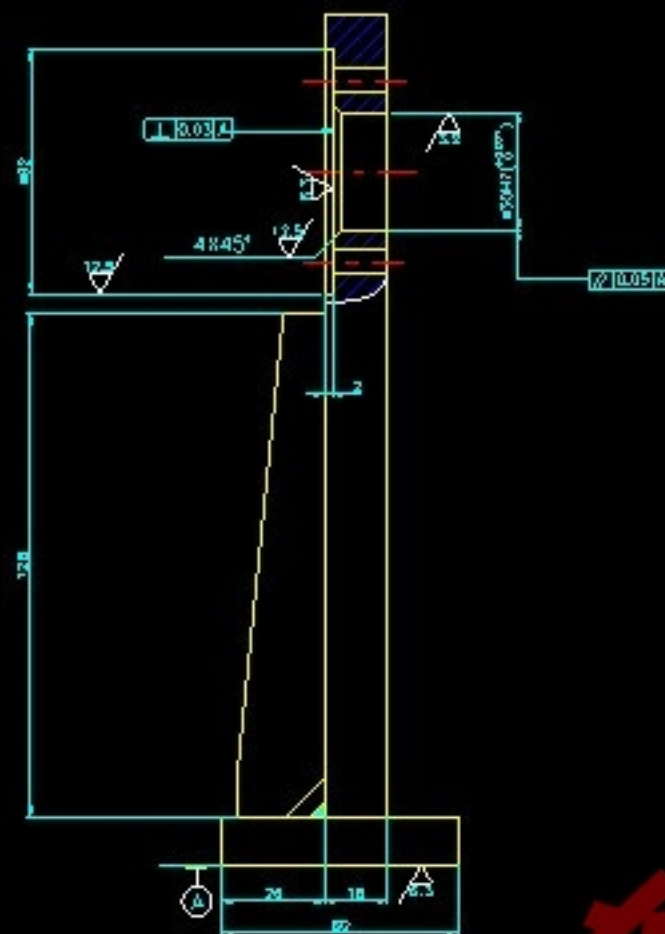
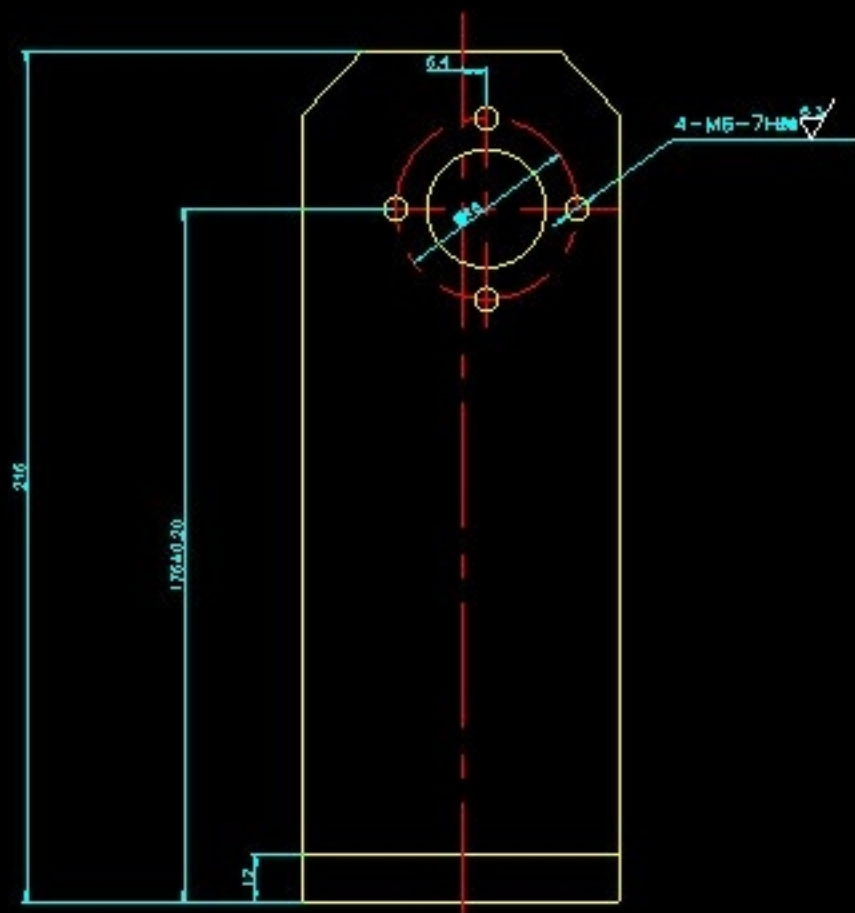
技术要求

1. 焊缝整齐, 无夹渣等焊接缺陷;
2. 锐边倒钝;
3. 发黑。

支撑柱A1

		45			
比例	1:1	图号	SLZZ-06	张数	1
日期		设计		审核	
材料	Q235	重量		备注	

其余 ✓



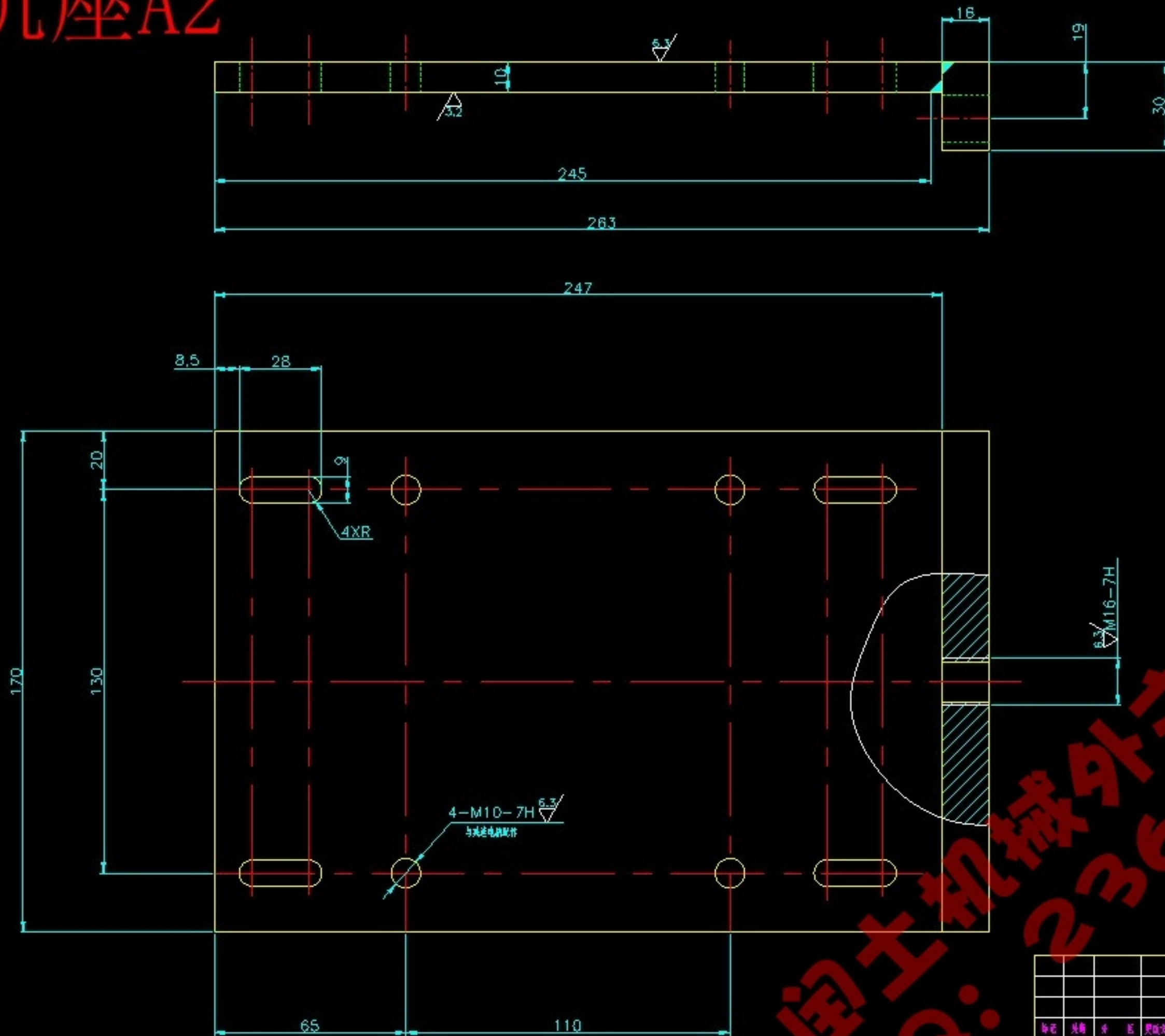
技术要求

1. 焊缝整齐，焊后去应力；
2. 锐边倒钝；
3. 发黑。

支撑柱A2

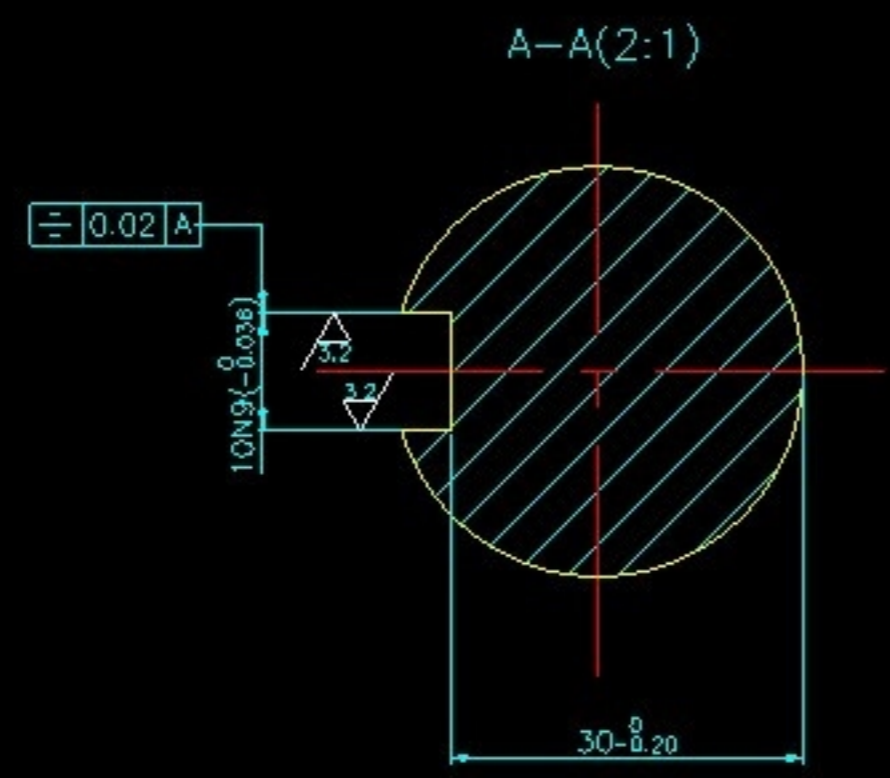
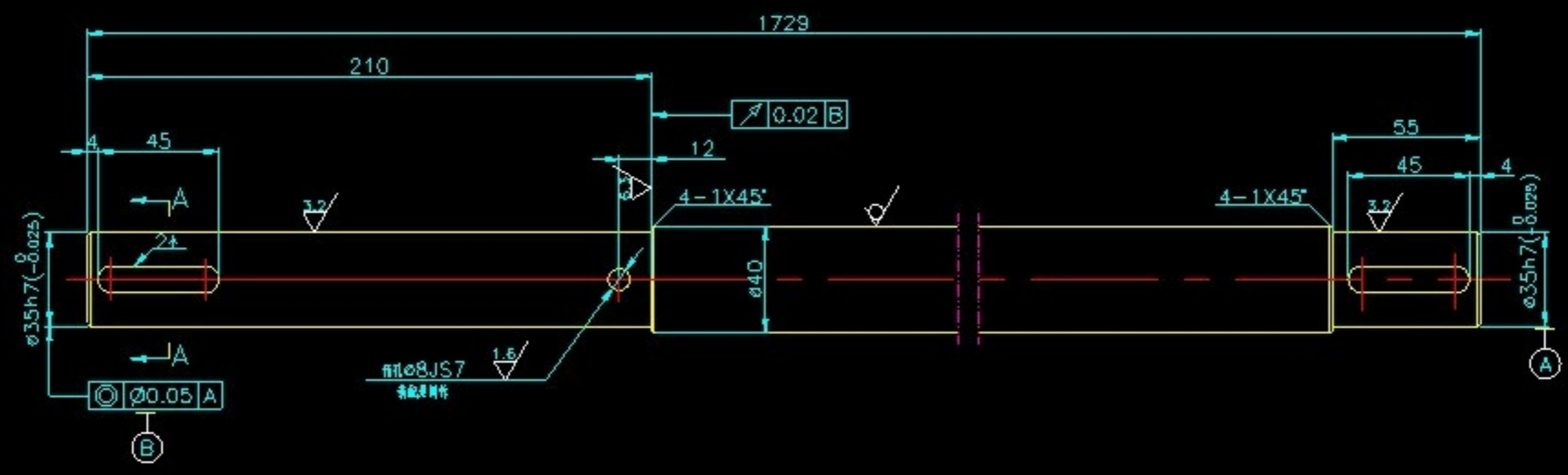
				45					
图号	比例	图例	备注	材料	数量	规格	重量	支撑柱 2	
01	1:1			45	2	φ48x176		SLZZ-05	
设计	审核	工艺	焊接	热处理	涂装	检验	日期		

机座A2



						焊接件			机座
设计	审核	工艺	材料	日期	年、月、日	数量	比例	1:1	
制图						共	张	第	张
工艺						SLZZ-10			

其余 $\sqrt{1.5}$



技术要求

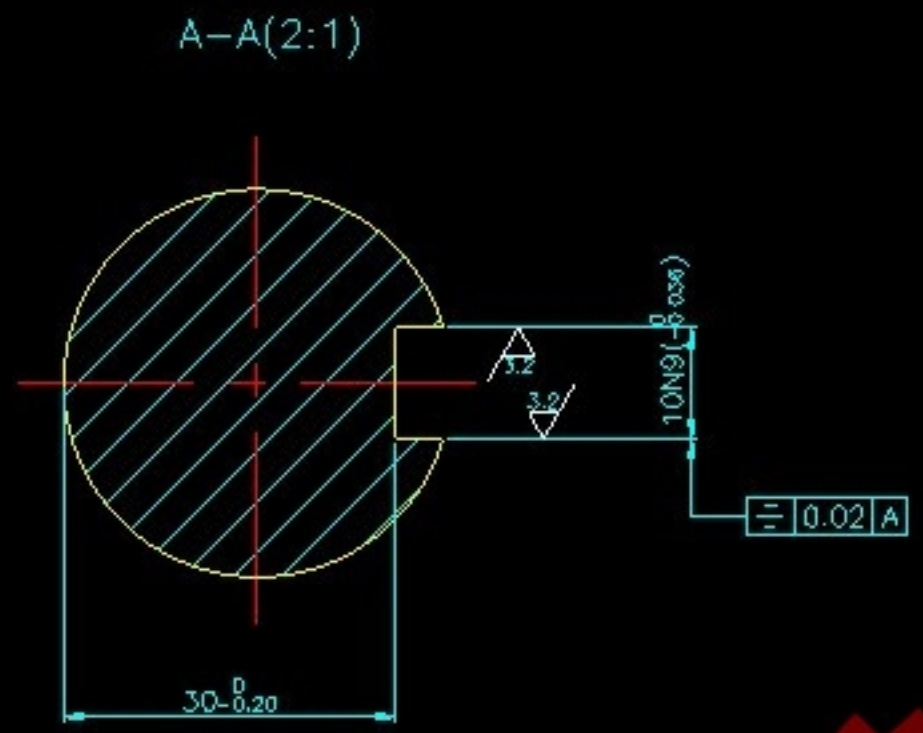
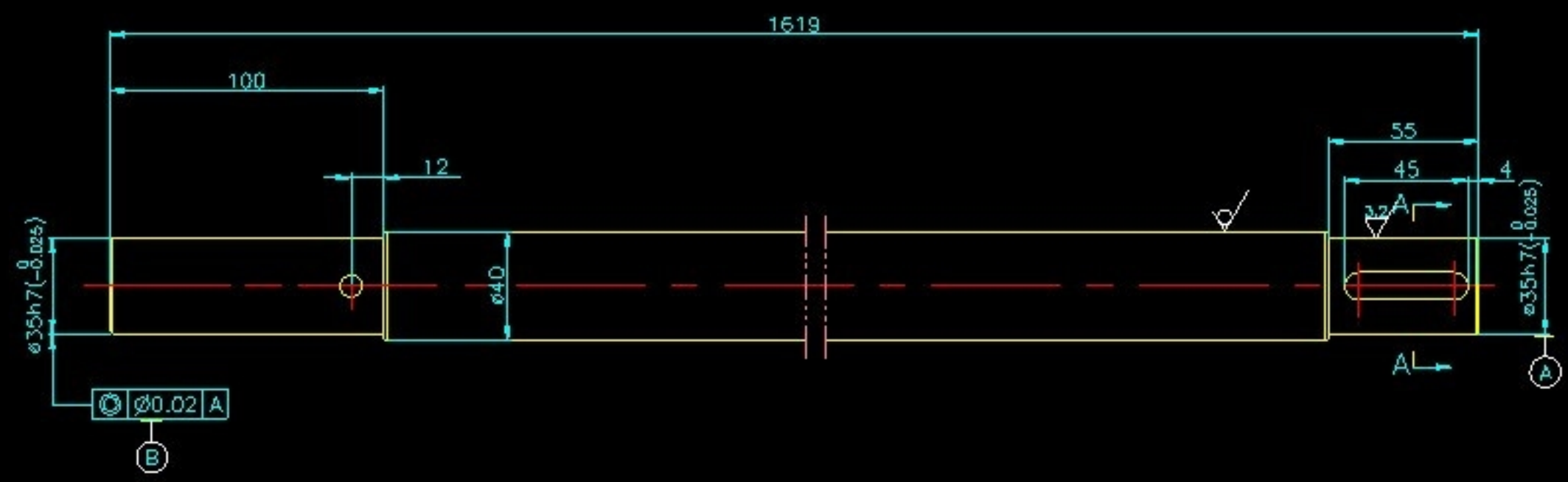
- 1. 锐边倒钝
- 2. T235

轴2A2

淘士机械外文文献翻译 QQ: 2336563210

				45			轴 2
标记	比例	材料	热处理	重量	比例	SLZZ-02	
审核					1:5		
工艺				共 1 页	第 1 页		

其余 $\sqrt{12.5}$



技术要求

1. 锐边倒钝
2. T235

轴

				45			轴 5
图号	比例	材料	数量	审核	日期	115	
设计		标准		制图			
审核				工艺			
工艺							

SLZZ-07