














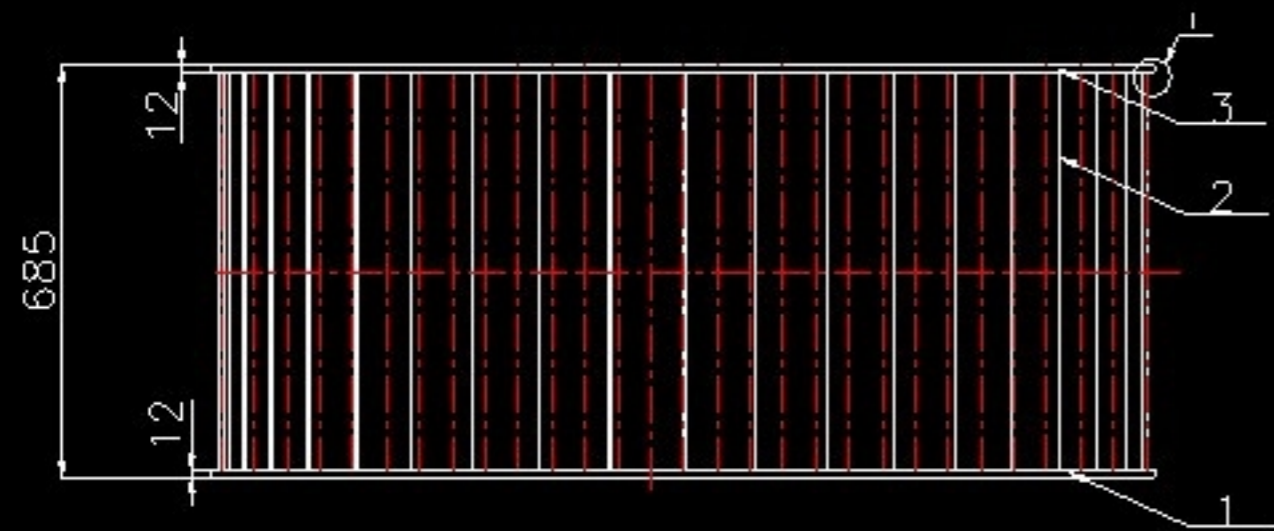


技术要求

- 1、铸件不得有气孔、砂眼、疏松等。
- 2、铸件硬度HRC48-55。
- 3、铸件圆角R3-5。
- 4、共计八件。

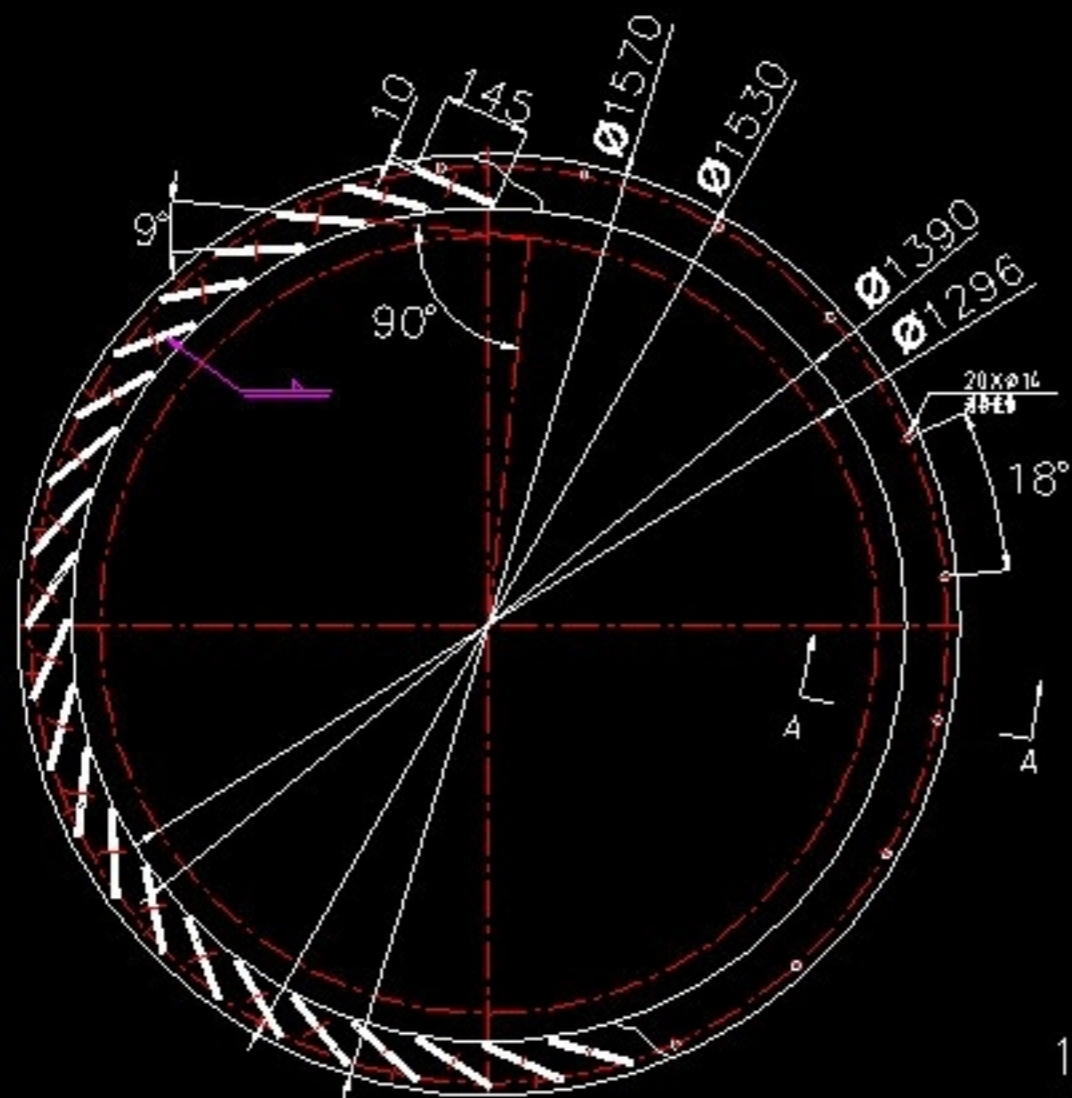
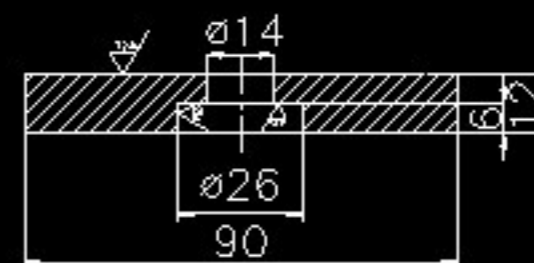
						ZG45			盐城工学院	
									挡料板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	x700-14-3	
设计	王峰		标准化					1:2		
审核						共 张 第 张				
工艺			批准							

名称	修改日期	类型	大小
 挡料板-王峰 2006.dwg	2013/10/5 10:01	AutoCAD 图形	54 KB
 导风装置-王峰 2006.dwg	2013/10/5 10:01	AutoCAD 图形	66 KB
 密封环-王峰 2006.dwg	2013/10/5 11:01	AutoCAD 图形	52 KB
 配合-王峰 2006.dwg	2013/10/5 17:01	AutoCAD 图形	232 KB
 透盖1-王峰 2006.dwg	2013/10/5 19:01	AutoCAD 图形	65 KB
 轴外套-王峰 2006.dwg	2013/10/5 15:01	AutoCAD 图形	93 KB
 轴-王峰 2006.dwg	2013/10/5 12:01	AutoCAD 图形	90 KB
 总图-王峰 2006.dwg	2013/10/5 15:01	AutoCAD 图形	211 KB
 毕业设计任务书-王峰 2006.doc	2013/10/5 19:01	Microsoft Word ...	213 KB
 毕业实习报告-王峰 2006.doc	2013/10/5 14:01	Microsoft Word ...	207 KB
 开题论证报告-王峰 2006.doc	2013/10/5 16:01	Microsoft Word ...	172 KB
 目录-王峰 2006.doc	2013/10/5 10:01	Microsoft Word ...	24 KB
 设计说明书-王峰 2006.doc	2013/10/5 12:01	Microsoft Word ...	474 KB
 摘要-王峰 2006.doc	2013/10/5 13:01	Microsoft Word ...	30 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB



A-A
1:8

其余



I
1:8



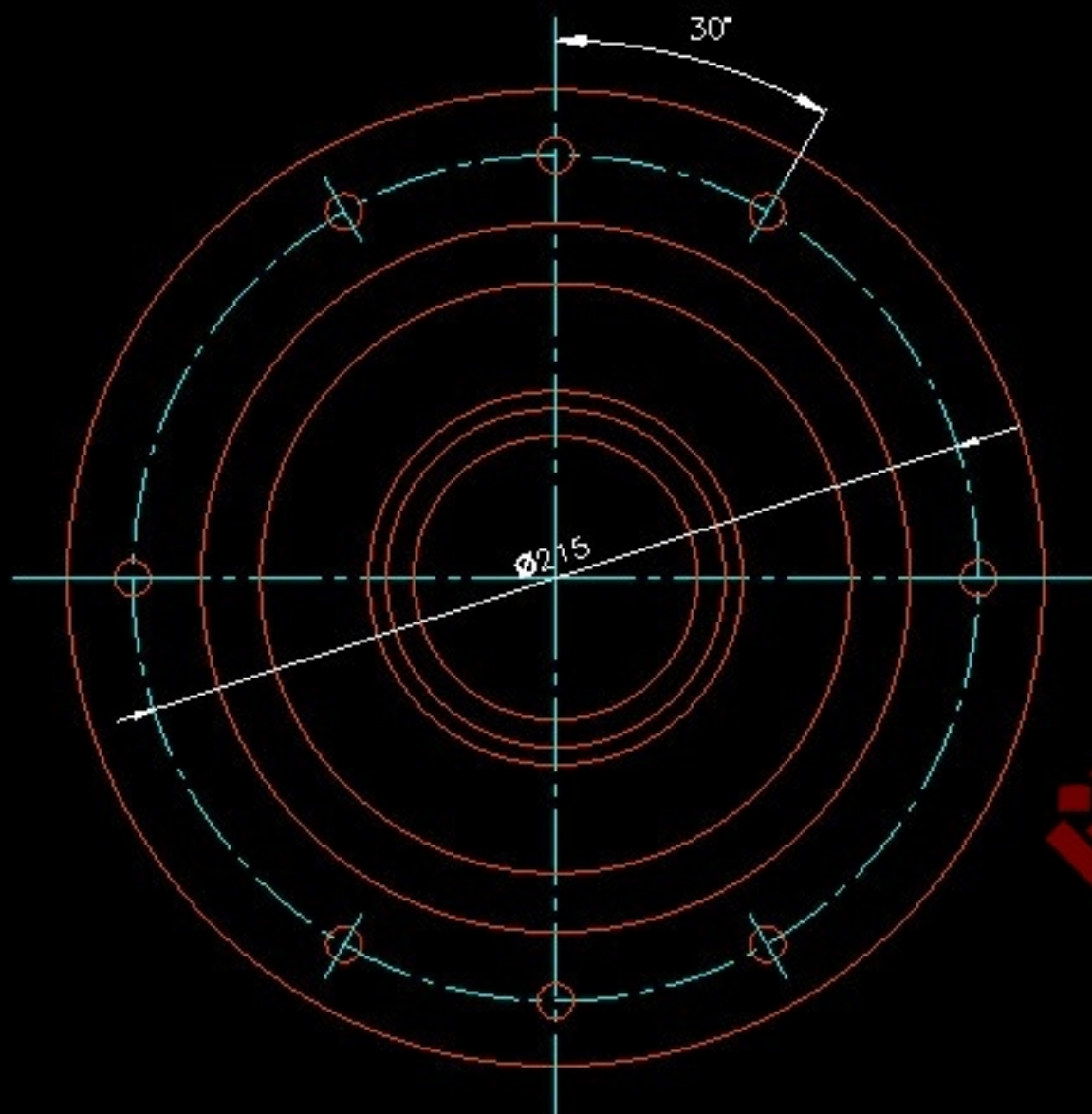
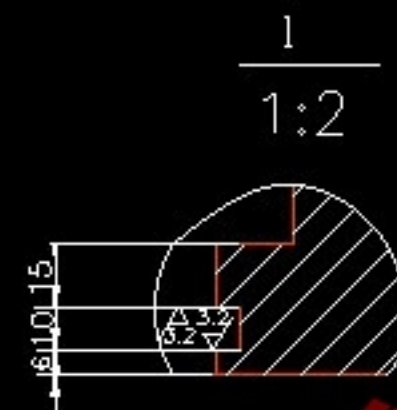
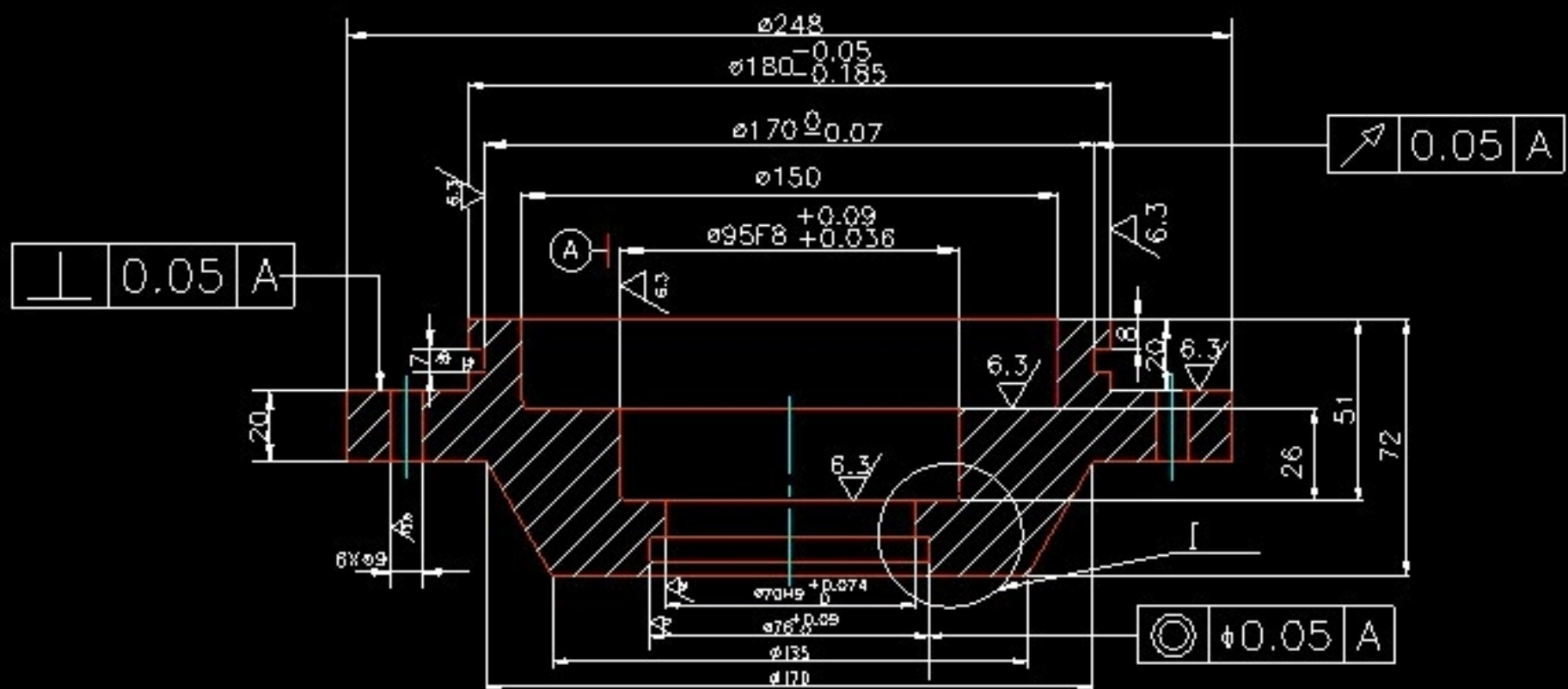
技术要求

- 1、周边下料。
- 2、所有焊缝均为连续焊,焊缝均为5毫米。
- 3、焊缝应圆滑过度,不得有气孔、夹渣等。

序号	代号	名称	数量	材料	比例
3	x700-18-3	上板	1	Q235A钢板 t12	无图
2	x700-18-2	叶片	40	普通钢板 t10	无图
1	x700-18-1	下板	1	Q235A钢板 t12	无图

<p>标记 处数 分区 更改文件号 签名 年月日</p> <p>设计 标准化</p> <p>审核</p> <p>工艺 批准</p>						<p>焊接件</p>			<p>盐城工学院</p>	
						<p>阶段标记 重量 比例</p> <p>1:1</p>			<p>导风装置</p>	
<p>共 张 第 张</p>						<p>x700-18</p>				

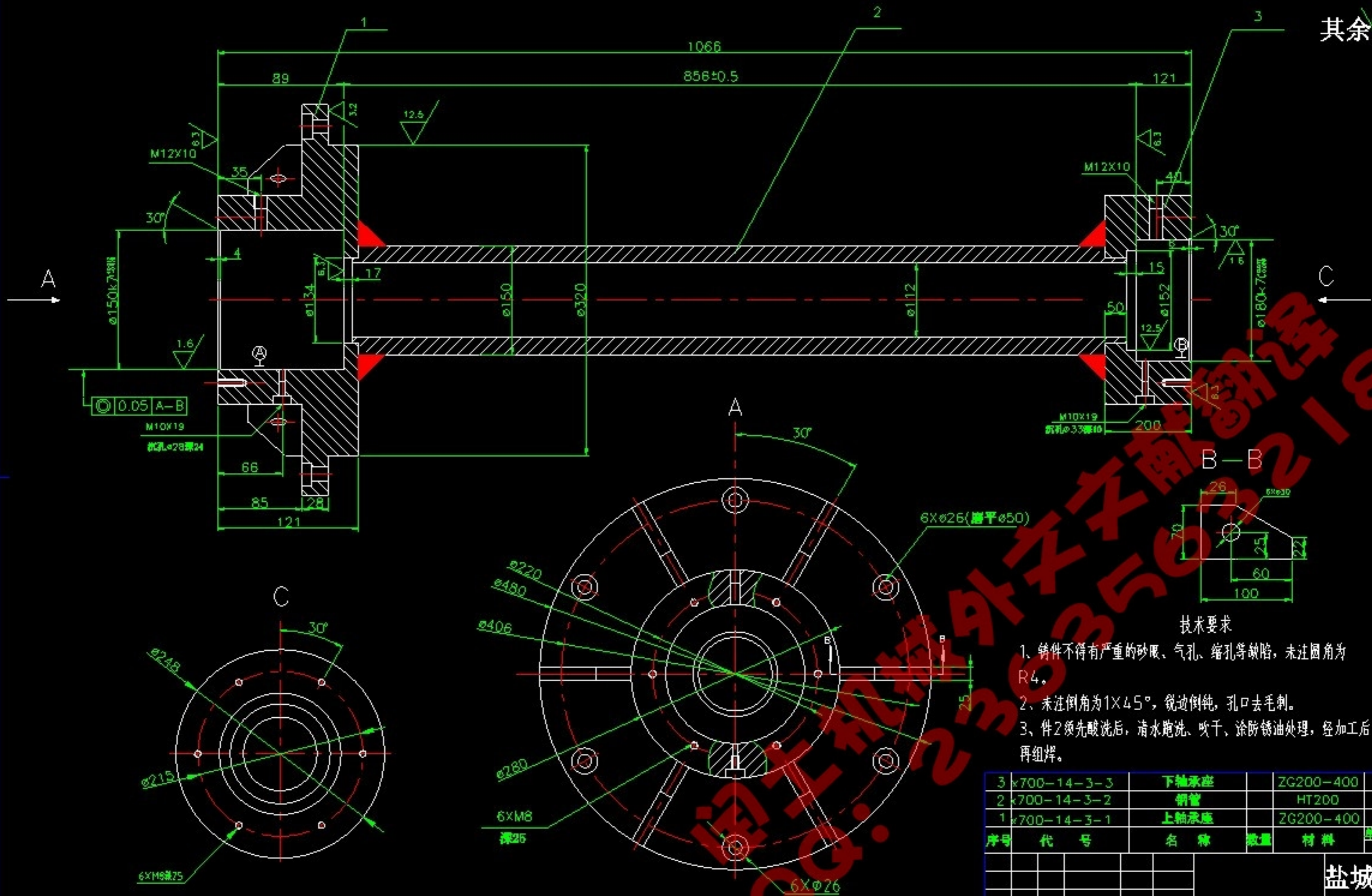
其余



技术要求

- 1、未注圆角为R3-5。
- 2、未注机加工圆角为R0.5-1mm,未注倒角为1X45°,锐边倒角。
- 3、铸件不得有严重的砂眼、气孔、缩松等缺陷。

						HT200			盐城工学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				透盖(二)	
设计			标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:1		
工艺			批准			共 张 第 张			x700-14-2-1	



其余

技术要求

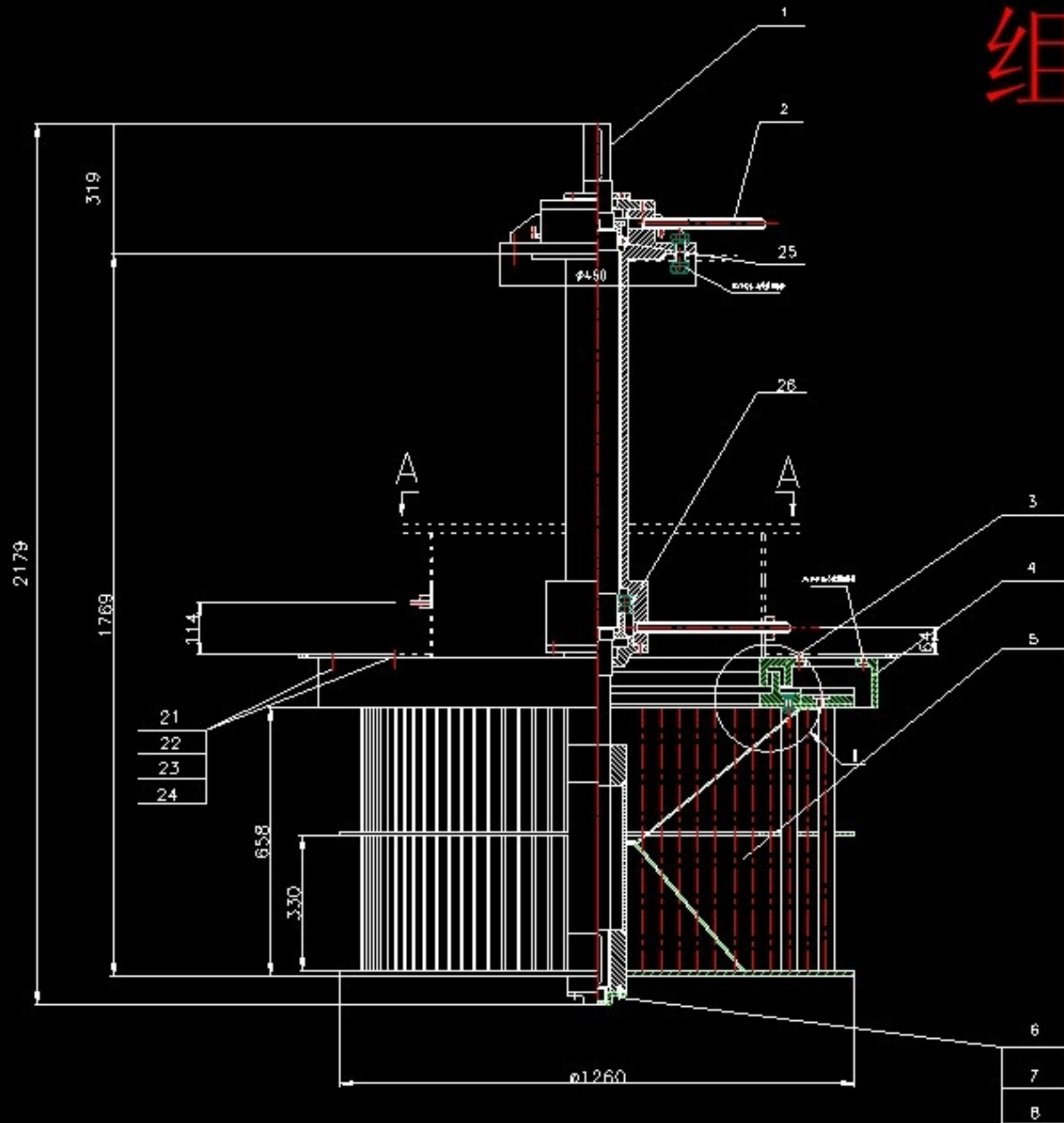
- 1、铸件不得有严重的砂眼、气孔、缩孔等缺陷，未注圆角为R4。
- 2、未注倒角为1×45°，锐边倒钝，孔口去毛刺。
- 3、件2须先酸洗后，清水冲洗、吹干、涂防锈油处理，经加工后再组焊。

3	×700-14-3-3	下轴承座	ZG200-400	无图		
2	×700-14-3-2	钢管	HT200	无图		
1	×700-14-3-1	上轴承座	ZG200-400	无图		
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	备注

						盐城工学院	
						轴外套	
						x700-14-3	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		
设计	王峰		标准件			特殊标记	重量
审核						比例	1:1
工艺						共张第张	

组合部件

A-A



技术要求

1. 连接前轴两端涂防锈油。
2. 轴盖与轴连接处加密封垫。
3. 轴与轴套连接后需密封良好，保证之间的密封性。
4. 安装完成后由油管出油保证工作前轴套内充满润滑油。
5. 轴套外侧需防锈处理。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
1	GB6170	GB6170	1		
2	GB6170	GB6170	1		
3	GB6170-70	GB6170	44	45#	
4	GB95-55	GB95	44	H610	
5	GB95-17	GB95	44	H610	
6	GB5782-56	GB5782	44	GB	
7	GB95-17	GB95	1	GB	
8	GB95-17	GB95	1	GB	
9	GB95-17	GB95	1	GB	
10	GB95-17	GB95	1	GB	
11	GB95-17	GB95	1	GB	
12	GB95-17	GB95	1	GB	
13	GB95-17	GB95	1	GB	
14	GB95-17	GB95	1	GB	
15	GB95-17	GB95	1	GB	
16	GB95-17	GB95	1	GB	
17	GB95-17	GB95	1	GB	
18	GB95-17	GB95	1	GB	
19	GB95-17	GB95	1	GB	
20	GB95-17	GB95	1	GB	

QQ: 2363563218
 淘工机械外文文献翻译

组合部件
 回转部分
 x700-14