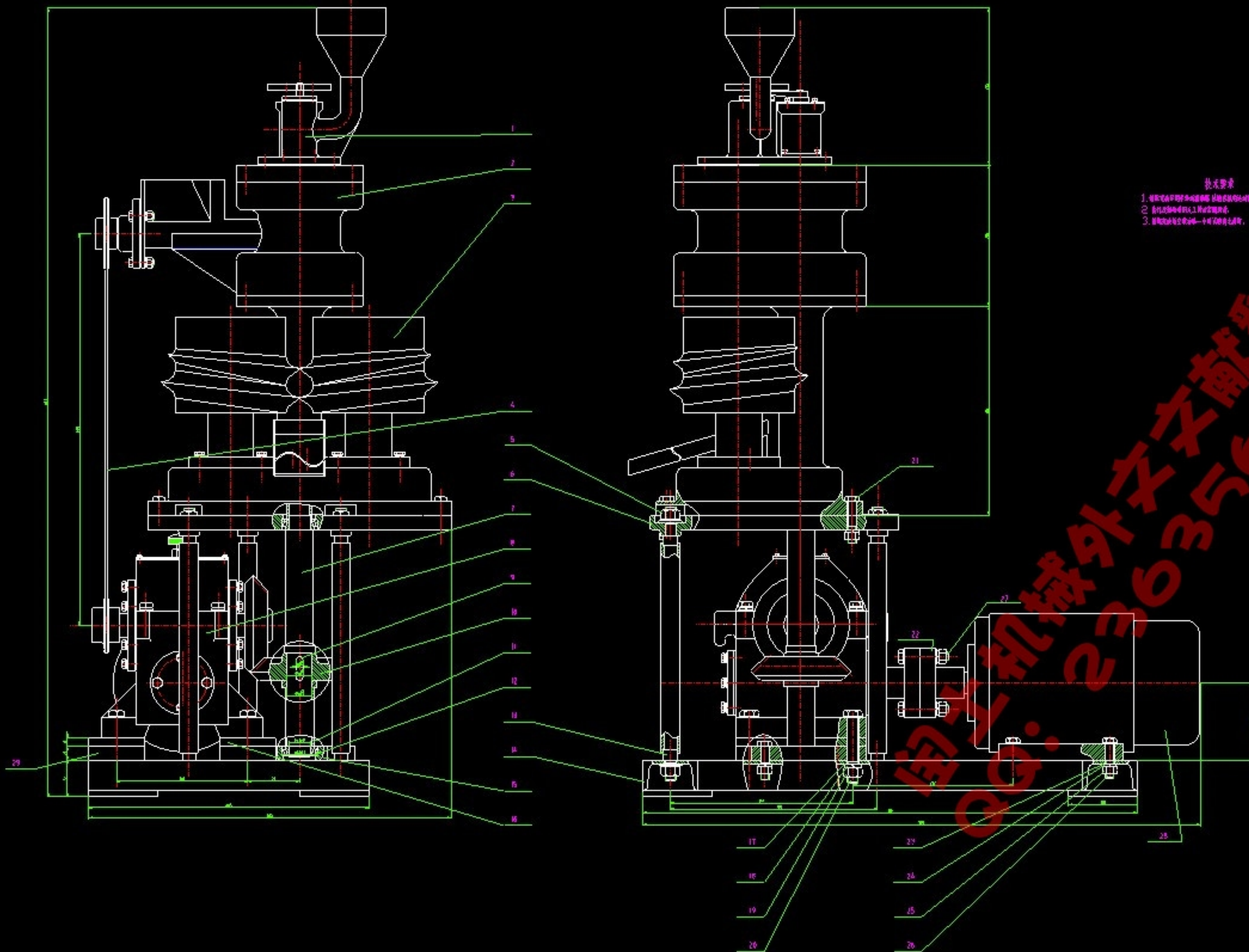


名称	修改日期	类型	大小
 分流轴零件图.dwg	2013/12/16 16:40	AutoCAD 图形	124 KB
 焊接底座零件.dwg	2013/12/16 16:40	AutoCAD 图形	85 KB
 支撑板.dwg	2013/12/16 16:40	AutoCAD 图形	175 KB
 总装图-A0.dwg	2013/12/16 16:40	AutoCAD 图形	357 KB
 左型盘.dwg	2013/12/16 16:40	AutoCAD 图形	109 KB
 设计说明书 (论文) .doc	2013/12/16 16:40	Microsoft Word ...	1,407 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(.jpg)	439 KB

总装图-A0



技术要求

1. 装配前应仔细检查各零件，合格后方可装配。
2. 装配时应注意各零件的配合公差。
3. 装配完成后应进行调试，确保设备运行正常。

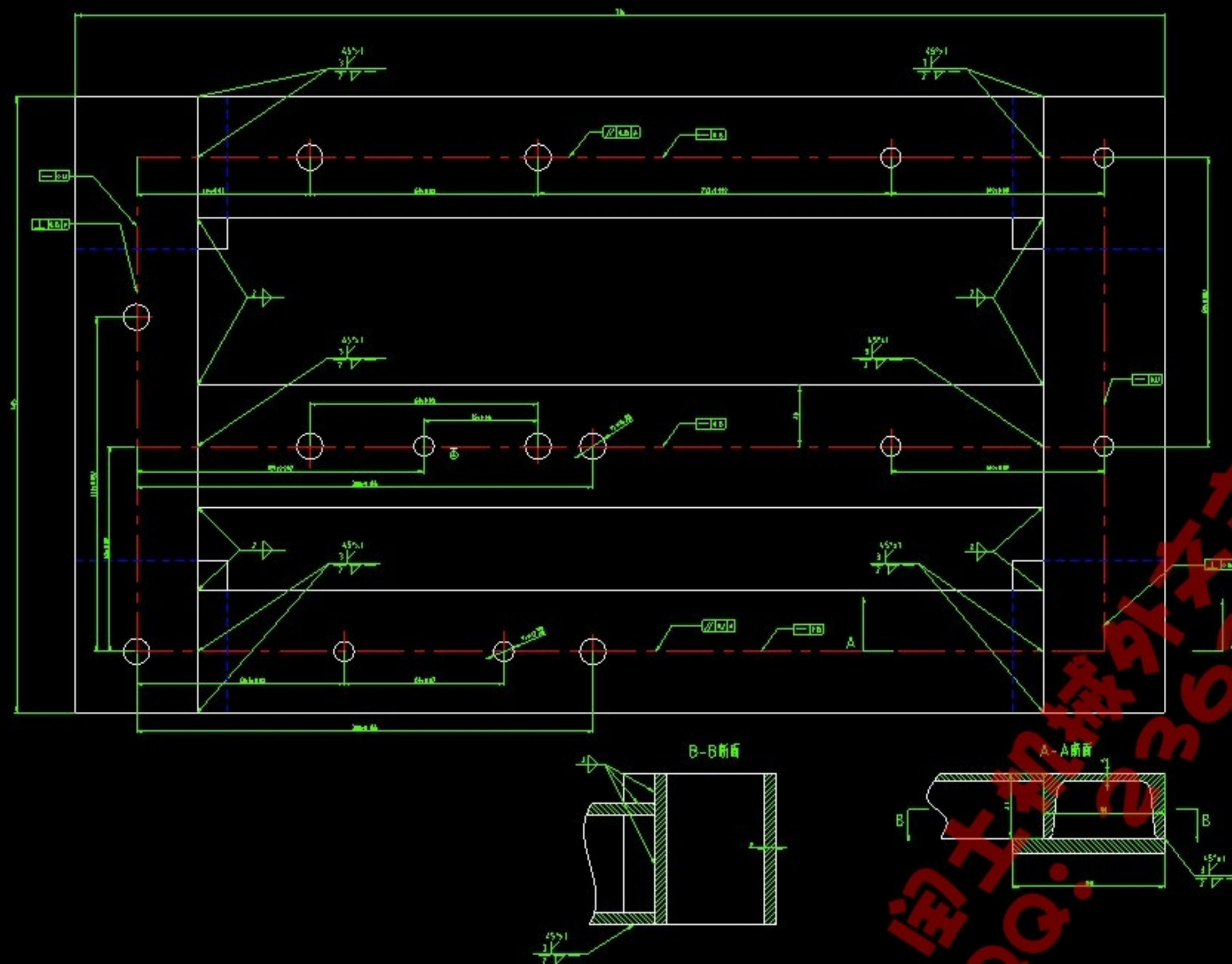
序号	代号	名称	数量	比例	备注
1	52.1/2600-12	电动机	1	0.25:1	
2	52.1/11200-2002	电动机	1	0.25:1	
3	52.1/11200-2002	电动机	1	0.25:1	
4	52.1/11200-2002	电动机	1	0.25:1	
5	52.1/11200-2002	电动机	1	0.25:1	
6	52.1/11200-2002	电动机	1	0.25:1	
7	52.1/11200-2002	电动机	1	0.25:1	
8	52.1/11200-2002	电动机	1	0.25:1	
9	52.1/11200-2002	电动机	1	0.25:1	
10	52.1/11200-2002	电动机	1	0.25:1	
11	52.1/11200-2002	电动机	1	0.25:1	
12	52.1/11200-2002	电动机	1	0.25:1	
13	52.1/11200-2002	电动机	1	0.25:1	
14	52.1/11200-2002	电动机	1	0.25:1	
15	52.1/11200-2002	电动机	1	0.25:1	
16	52.1/11200-2002	电动机	1	0.25:1	
17	52.1/11200-2002	电动机	1	0.25:1	
18	52.1/11200-2002	电动机	1	0.25:1	
19	52.1/11200-2002	电动机	1	0.25:1	
20	52.1/11200-2002	电动机	1	0.25:1	
21	52.1/11200-2002	电动机	1	0.25:1	
22	52.1/11200-2002	电动机	1	0.25:1	
23	52.1/11200-2002	电动机	1	0.25:1	
24	52.1/11200-2002	电动机	1	0.25:1	
25	52.1/11200-2002	电动机	1	0.25:1	
26	52.1/11200-2002	电动机	1	0.25:1	
27	52.1/11200-2002	电动机	1	0.25:1	
28	52.1/11200-2002	电动机	1	0.25:1	



1. 铸造完成后检查缺陷情况。在沙、去毛刺。
2. 通过检测图用PS-10

支撑板

[illegible]



焊接底座零件

设计	审核	工艺	材料	热处理	检验	日期	比例	数量	备注
设计	审核	工艺	材料	热处理	检验	日期	比例	数量	备注
设计	审核	工艺	材料	热处理	检验	日期	比例	数量	备注
设计	审核	工艺	材料	热处理	检验	日期	比例	数量	备注
设计	审核	工艺	材料	热处理	检验	日期	比例	数量	备注