
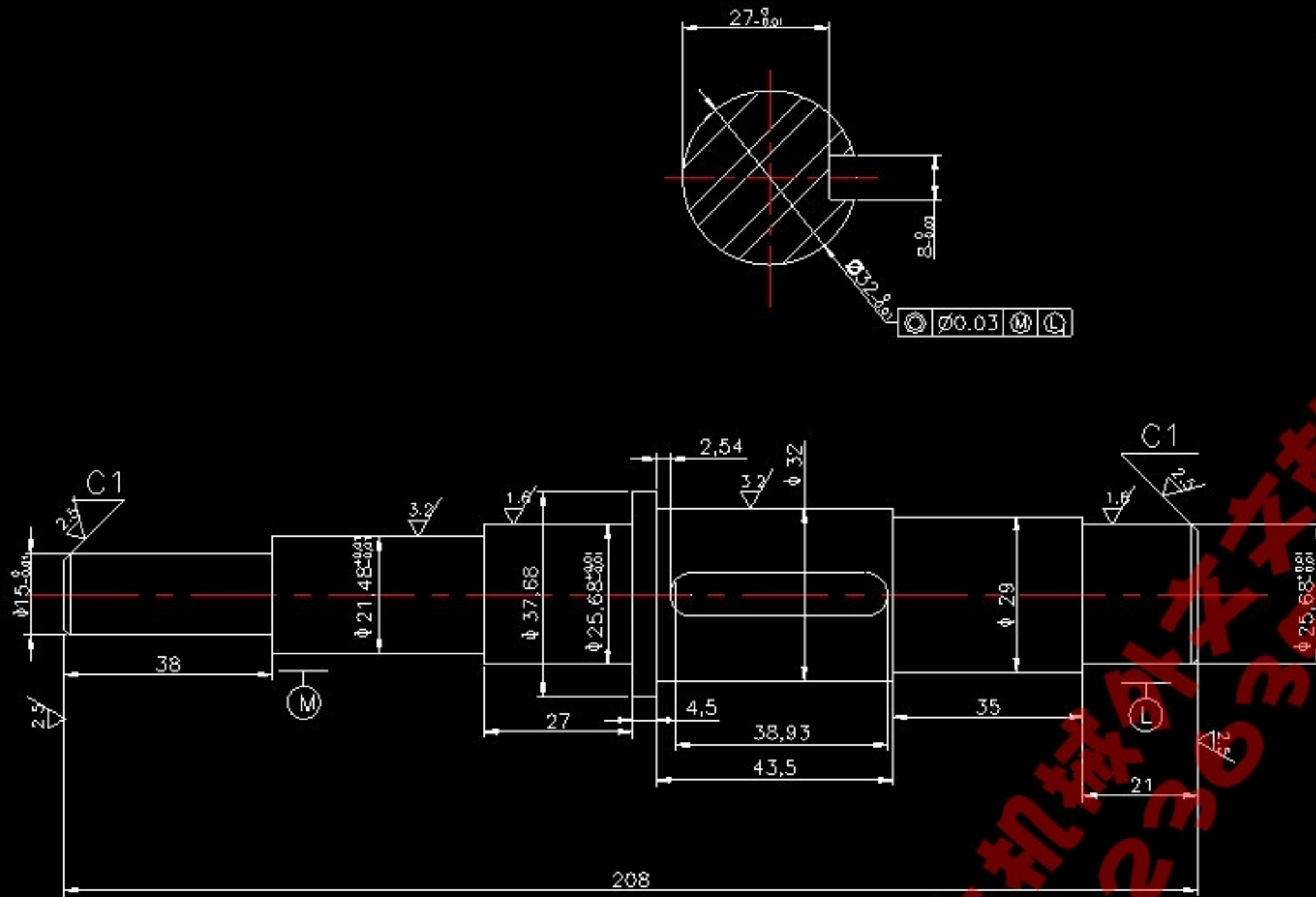


名称	修改日期	类型	大小
 关于装载适应性神经模糊系统的有两足行...	2017/9/8 17:24	文件夹	
 机箱A1机0405 米永红.dwg	2017/2/14 13:17	AutoCAD 图形	70 KB
 零件组合gaijina0.dwg	2017/2/14 13:17	AutoCAD 图形	136 KB
 装配图gaijinxianxinga0.dwg	2017/6/26 12:51	AutoCAD 图形	252 KB
 玻璃横切结构及人机界面系统设计.doc	2017/2/14 13:13	Microsoft Word ..	406 KB
 开题报告完.doc	2017/2/14 13:17	Microsoft Word ...	157 KB
 液晶说明书3.doc	2017/2/14 13:17	Microsoft Word ...	252 KB
 摘要目录.doc	2017/2/14 13:17	Microsoft Word ...	32 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB
 程序2.txt	2017/2/14 13:17	文本文档	12 KB

其余

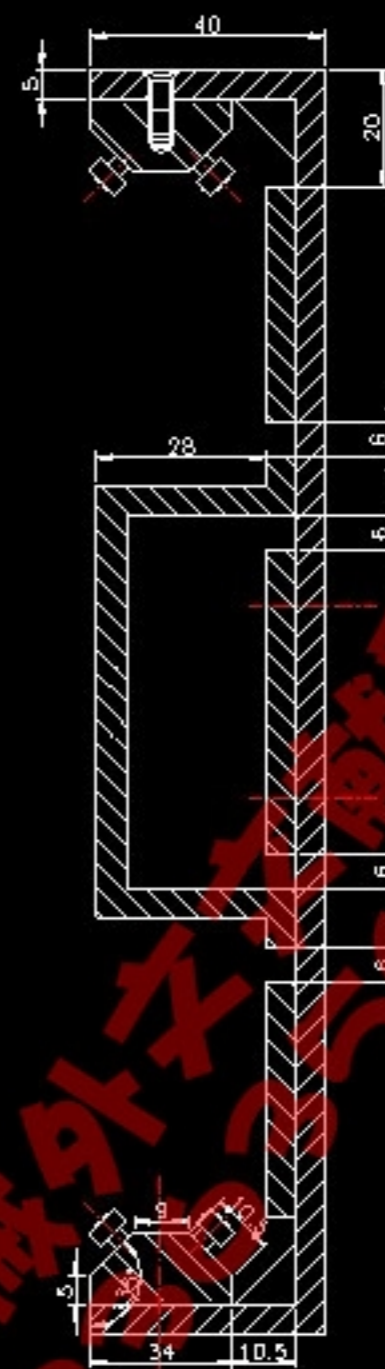
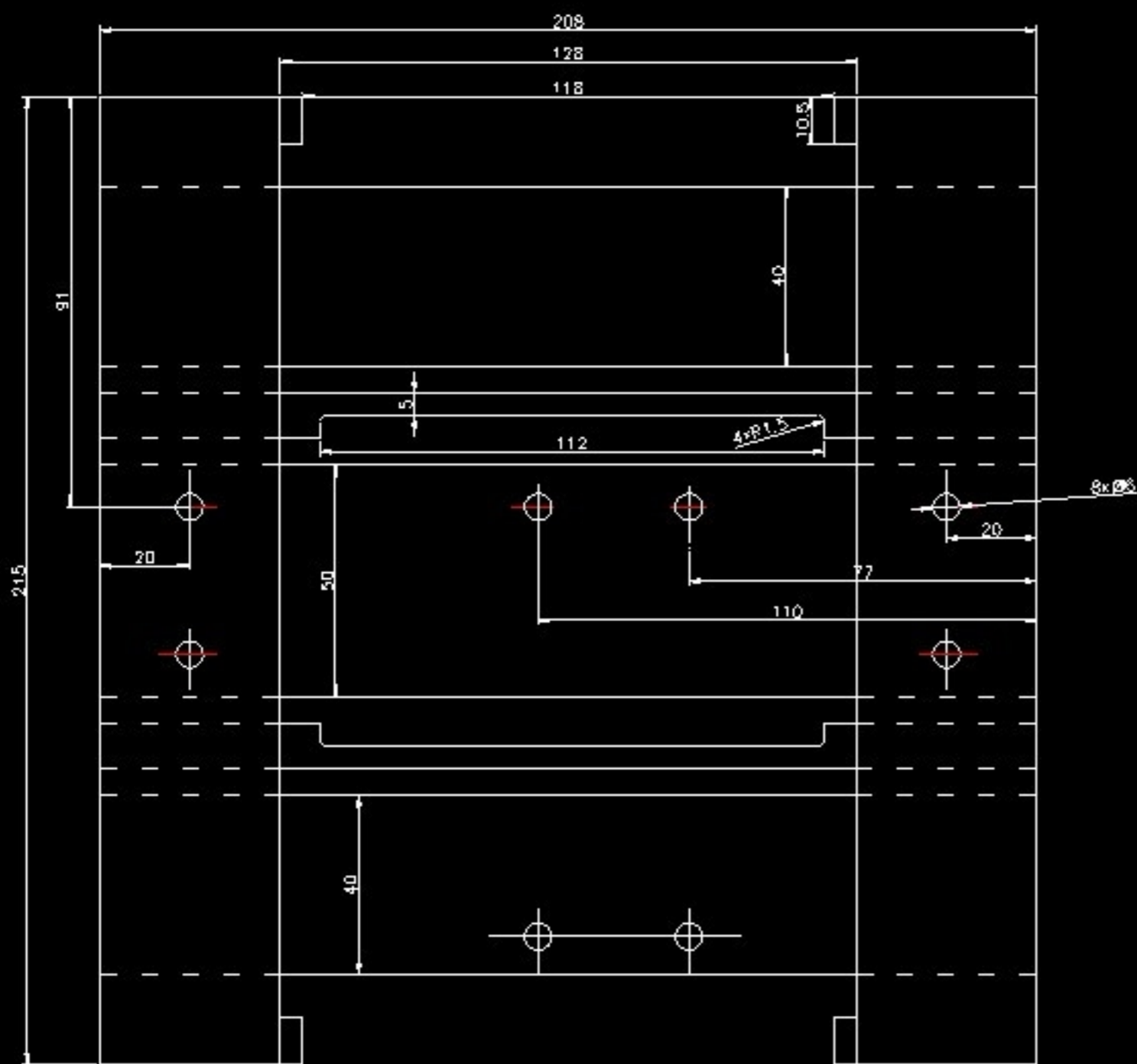
6.3



技术要求

调质处理27HRC~30HRC

						北京信息科技大学			
						主传动轴			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例
设计	米永红		标准化						1
制图	米永红								
审核									
工艺			批准			共 7 张 第 2 张			



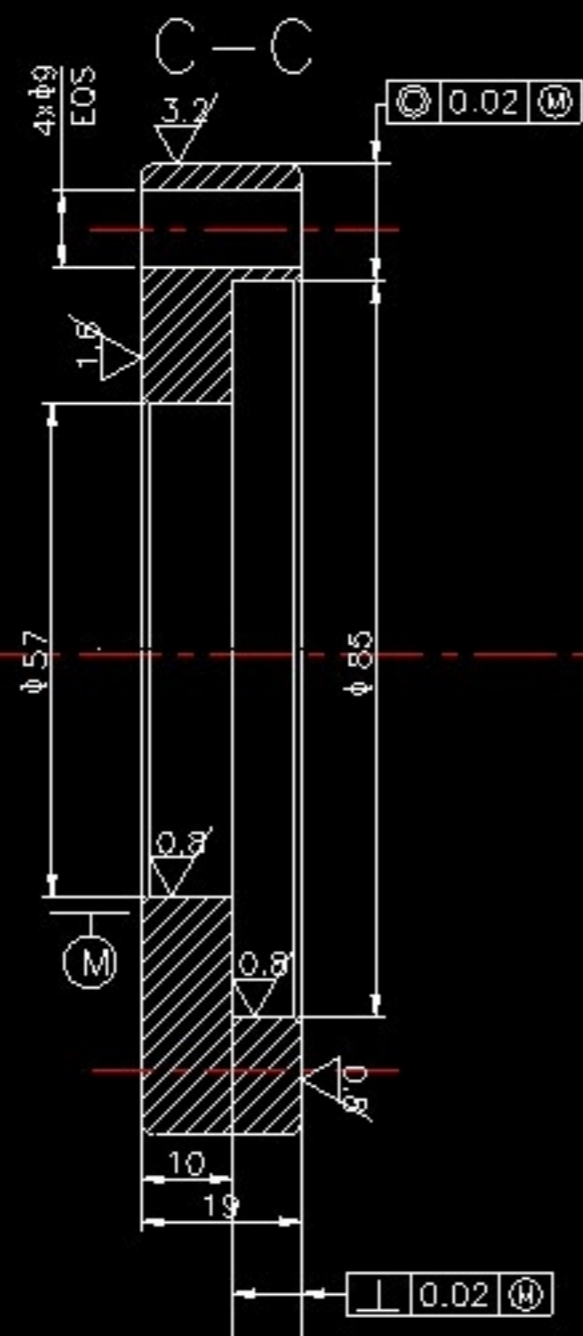
技术要求

各板件间以焊接方式联接

博士机械外文文献翻译 QQ: 2003210321

						北京信息科技大学		
						刀架		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计	朱永红		标准化					1
制图	朱永红							
审核								
工艺			批准			共 7 张 第 6 张		

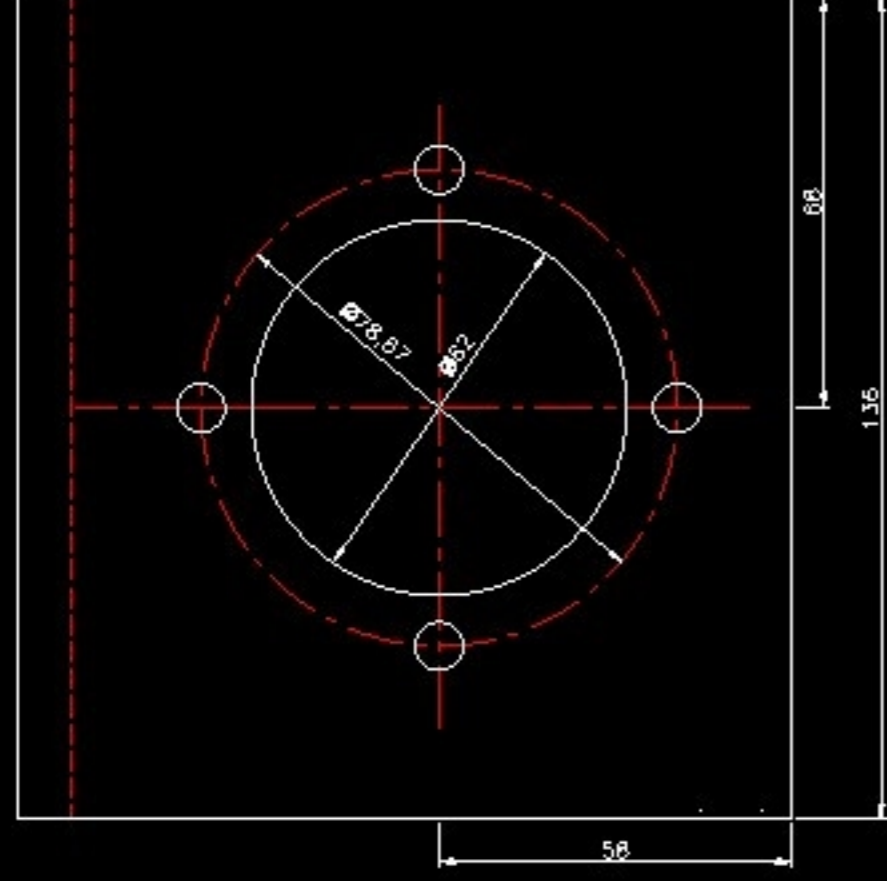
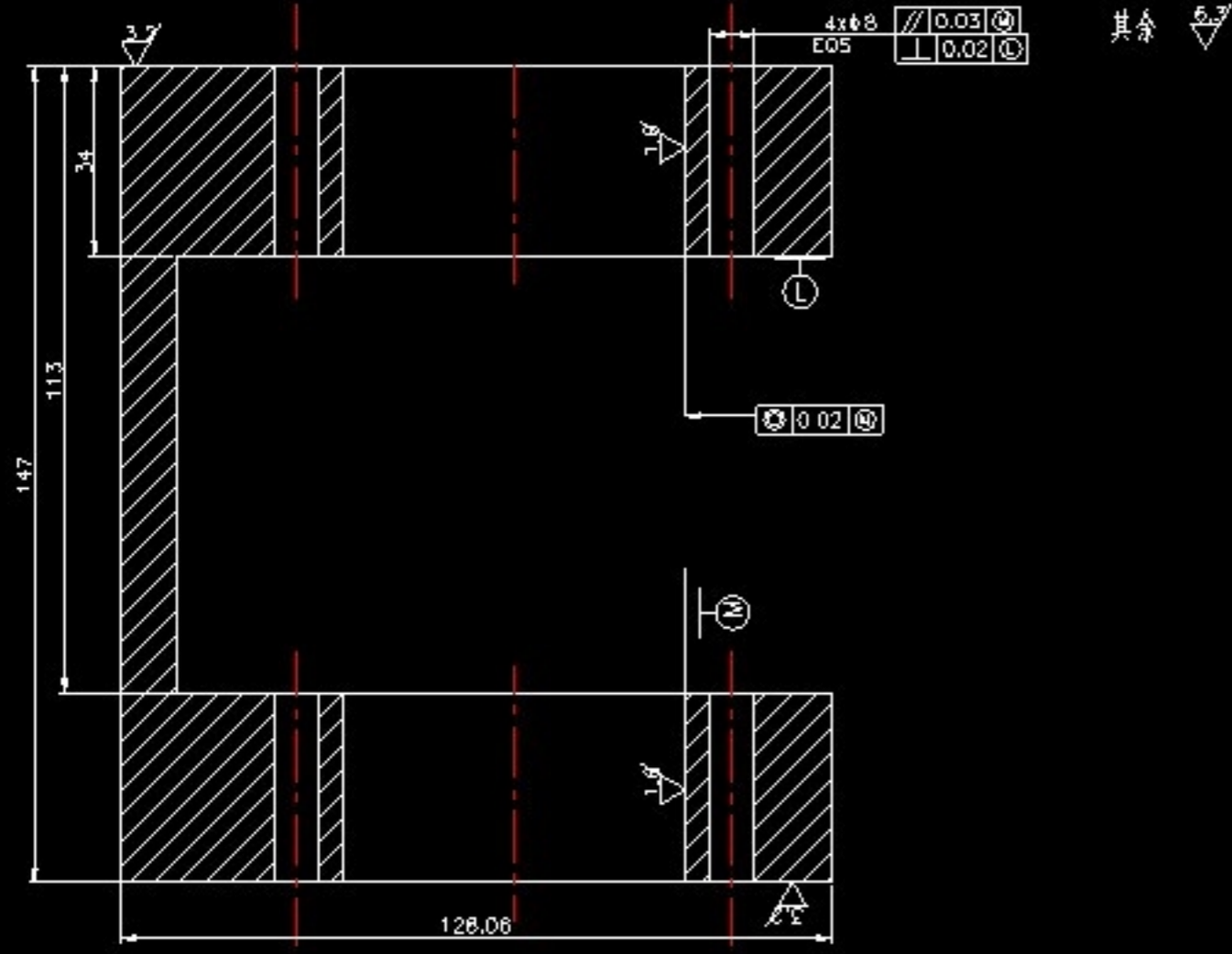
其余 $\sqrt{3.2}$



未注倒角 2×45

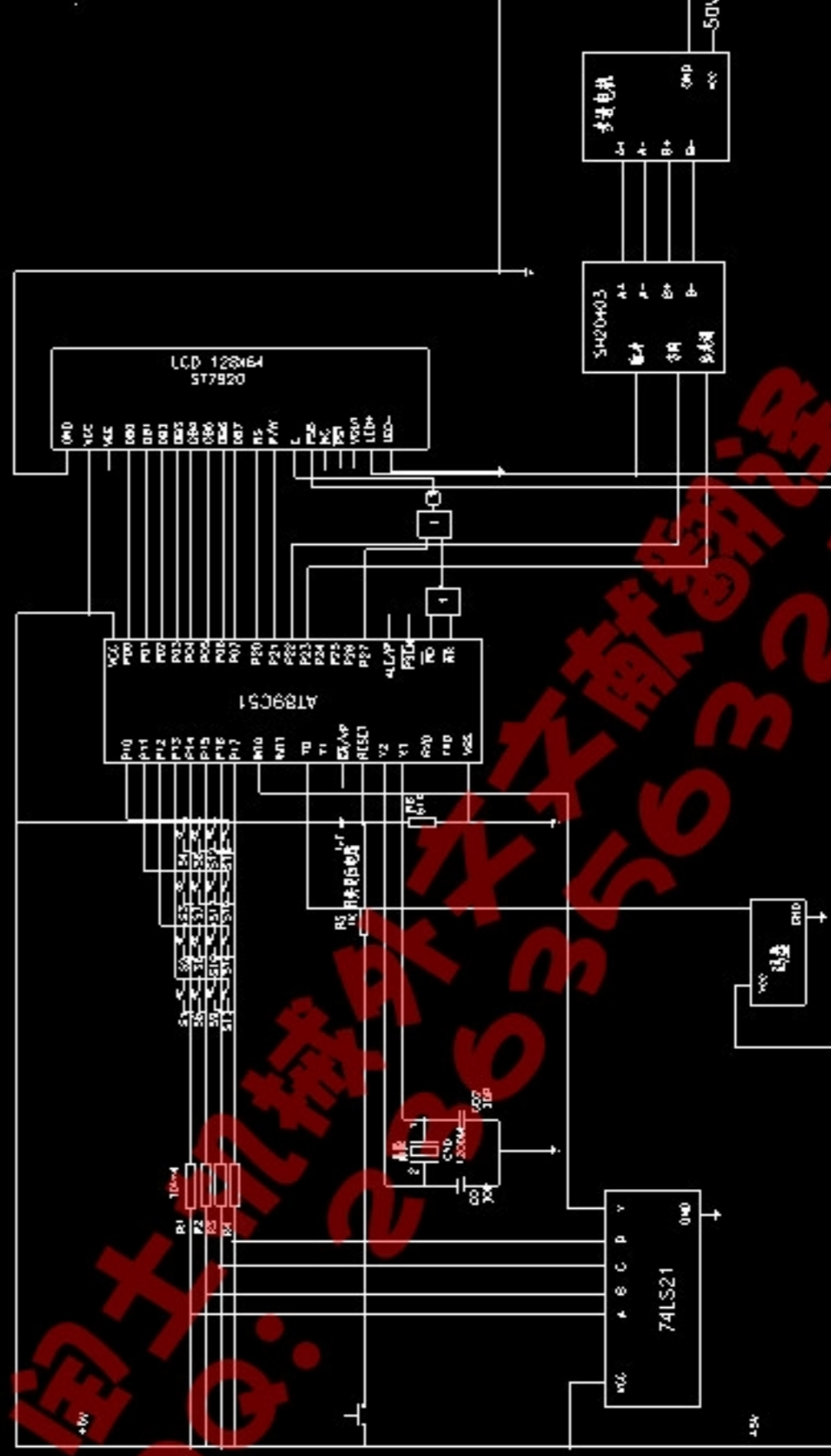
未注圆角 $R1.6$

						北京信息科技大学		
						法兰盘		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
设计	米永红		标准化					1
制图	米永红							
审核								
工艺			批准			共 7 张 第 5 张		



标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	朱永红		标准化		
制图	朱永红				
审核					
工艺			批准		

北京信息科技大学		
支架		
阶段标记	重量	比例
		1
共 7 张 第 3 张		



北京信息科技大学		课程名称		课程编号	
设计		制图		审核	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日
				朱永红	
阶段标记			重量	比例	
					1
共 7 张			第 3 张		

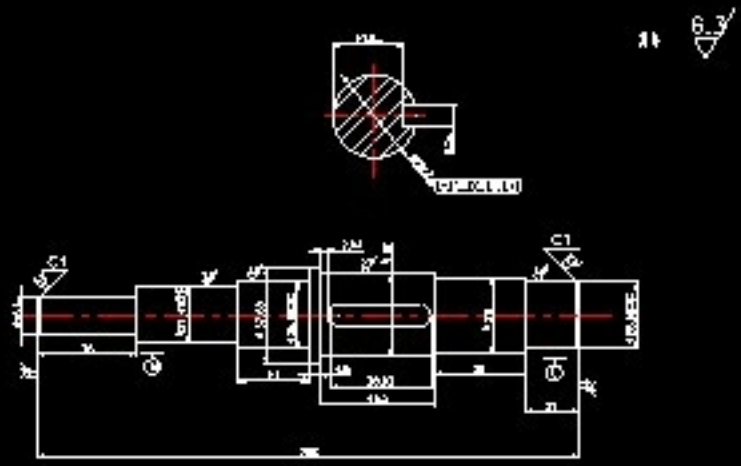


图11
材料: 45钢
硬度: 27HRC~30HRC

图号	11	比例	1:1	日期	2023.10.27
设计	张明	审核	李华	制图	王强
材料	45钢	硬度	27HRC~30HRC	数量	1
备注	按图加工				

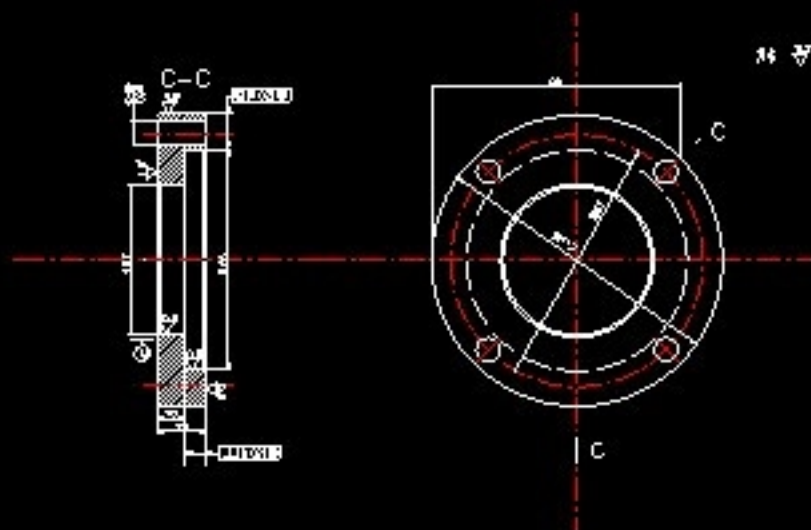


图14
材料: 45钢
硬度: R1.6

图号	14	比例	1:1	日期	2023.10.27
设计	张明	审核	李华	制图	王强
材料	45钢	硬度	R1.6	数量	1
备注	按图加工				

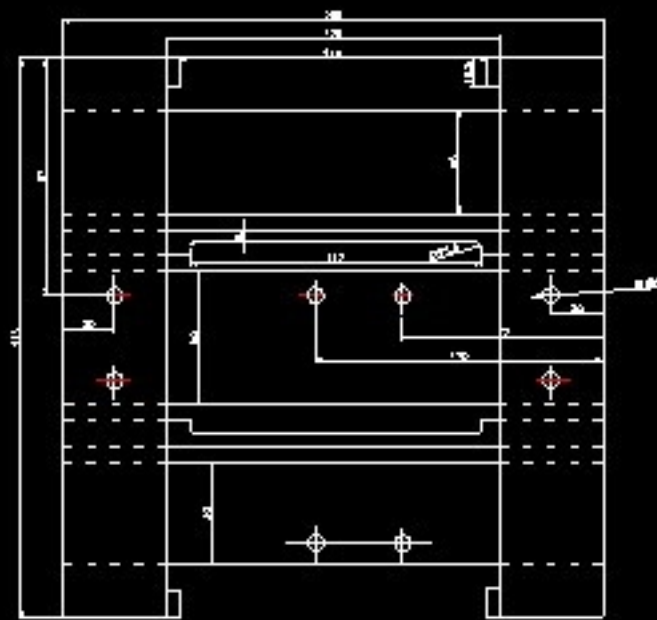
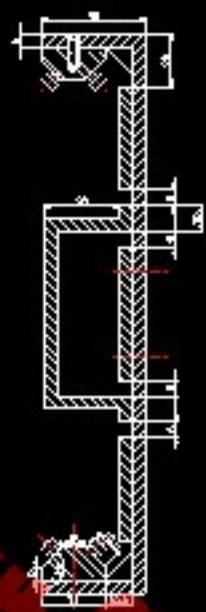
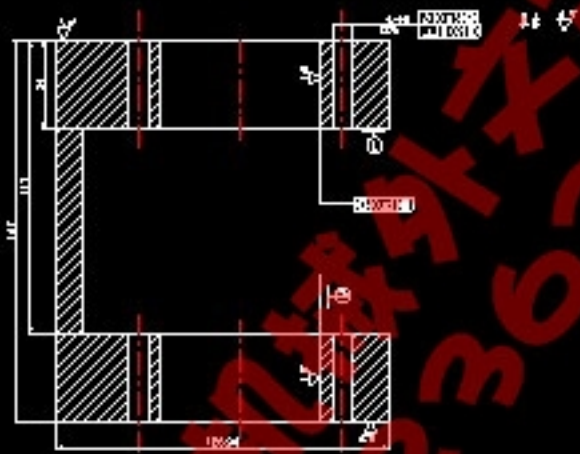


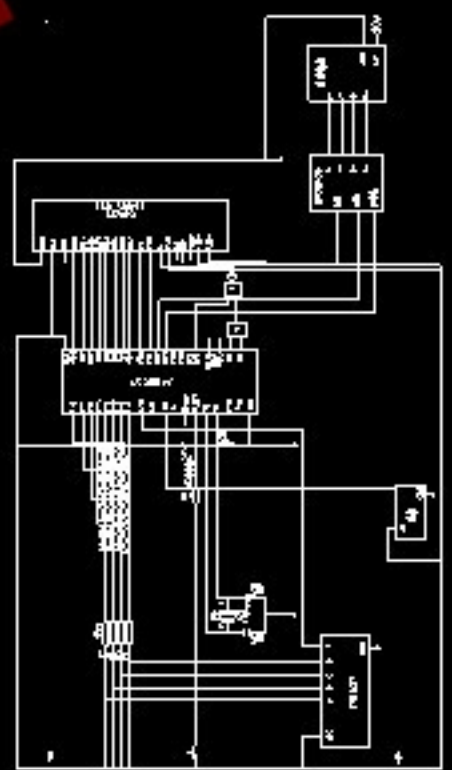
图12
材料: 45钢
硬度: R1.6



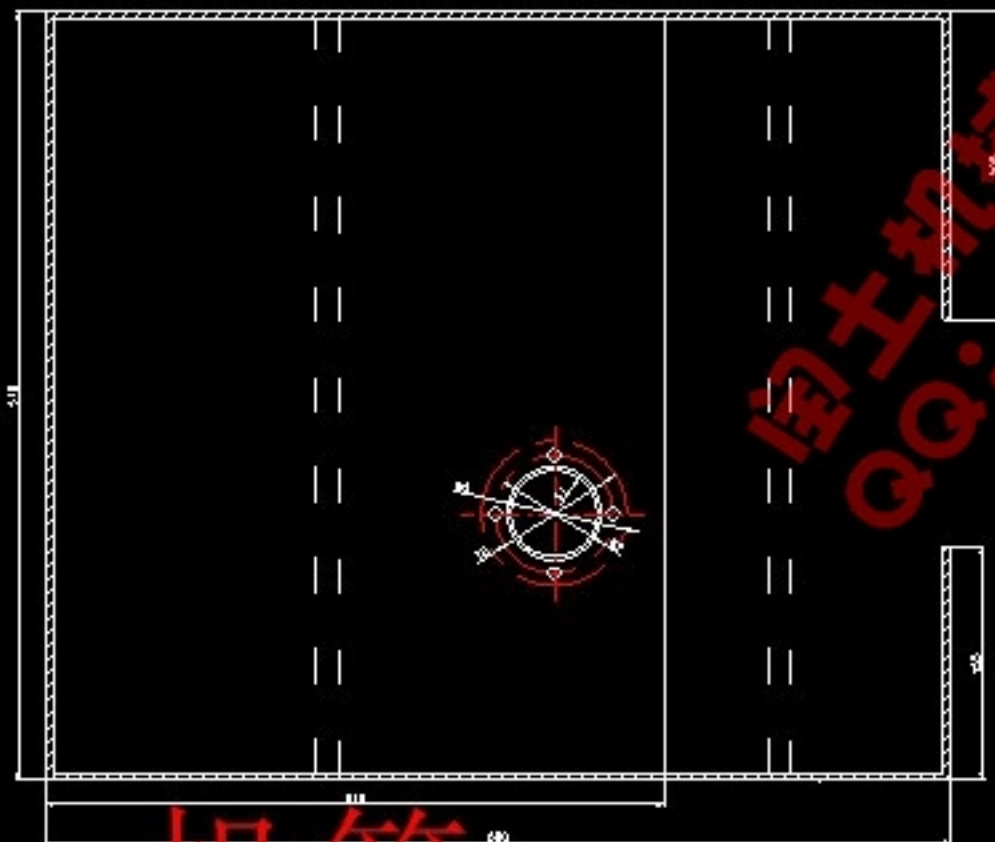
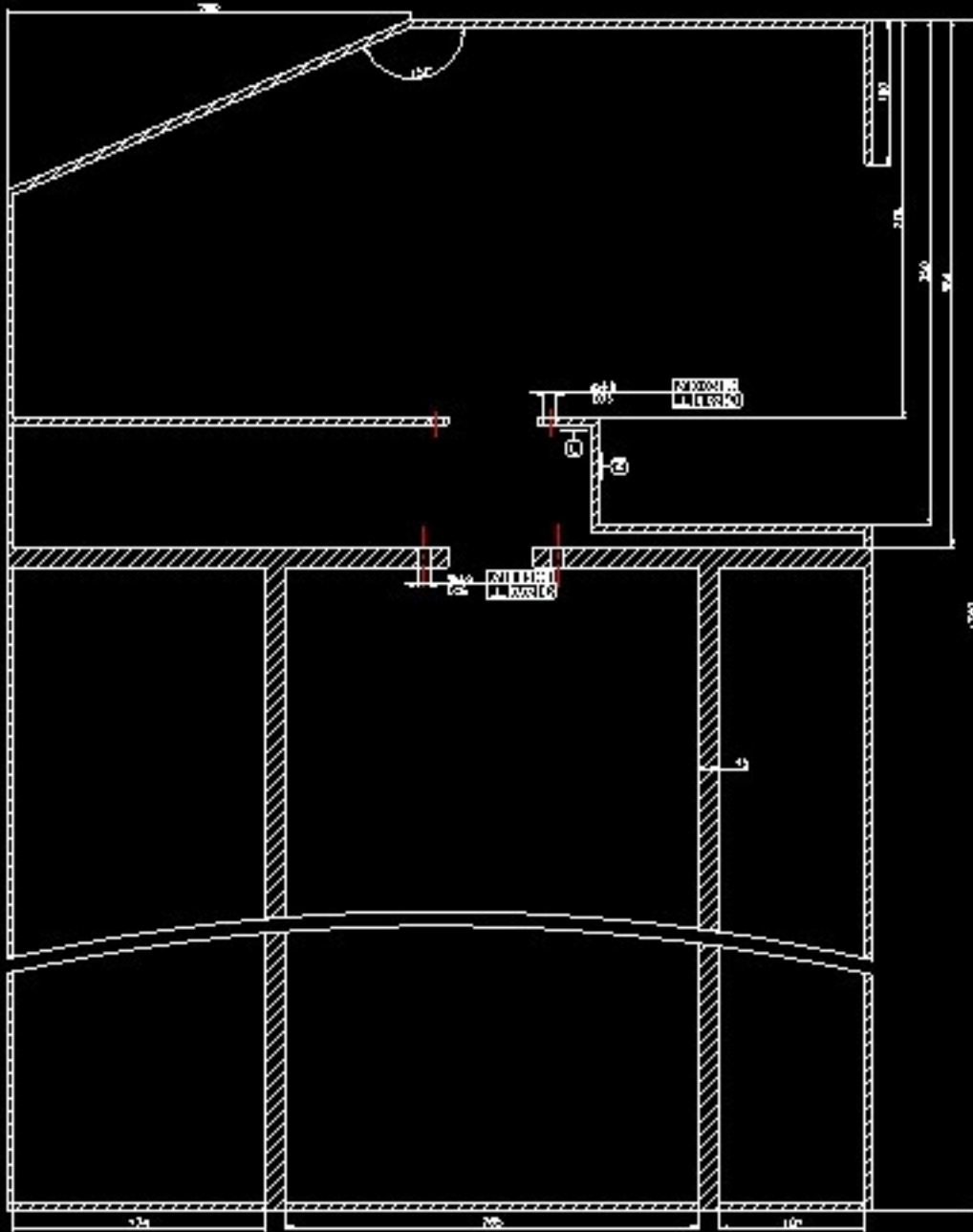
图号	13	比例	1:1	日期	2023.10.27
设计	张明	审核	李华	制图	王强
材料	45钢	硬度	R1.6	数量	1
备注	按图加工				



图号	15	比例	1:1	日期	2023.10.27
设计	张明	审核	李华	制图	王强
材料	45钢	硬度	R1.6	数量	1
备注	按图加工				



图号	16	比例	1:1	日期	2023.10.27
设计	张明	审核	李华	制图	王强
材料	45钢	硬度	R1.6	数量	1
备注	按图加工				



机箱

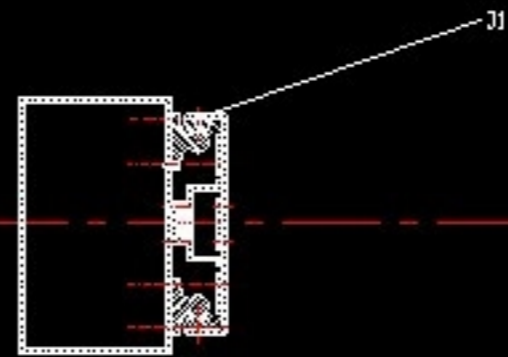
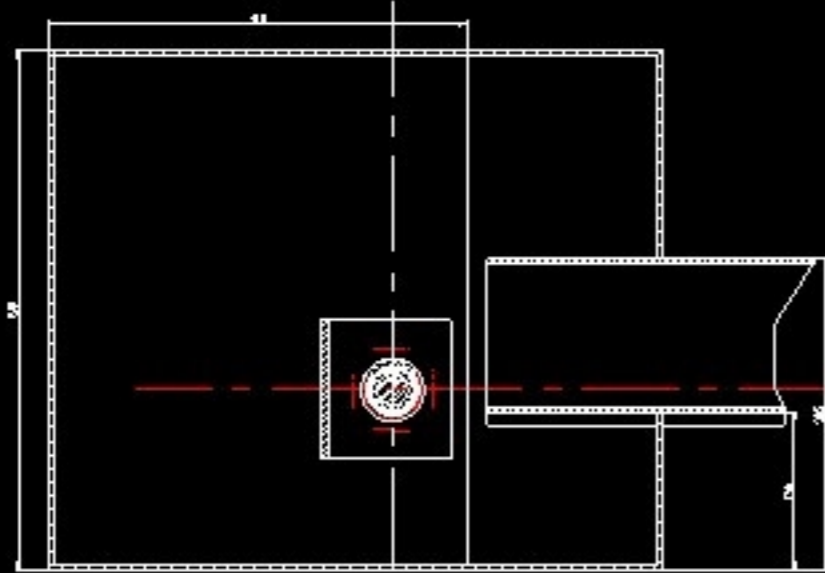
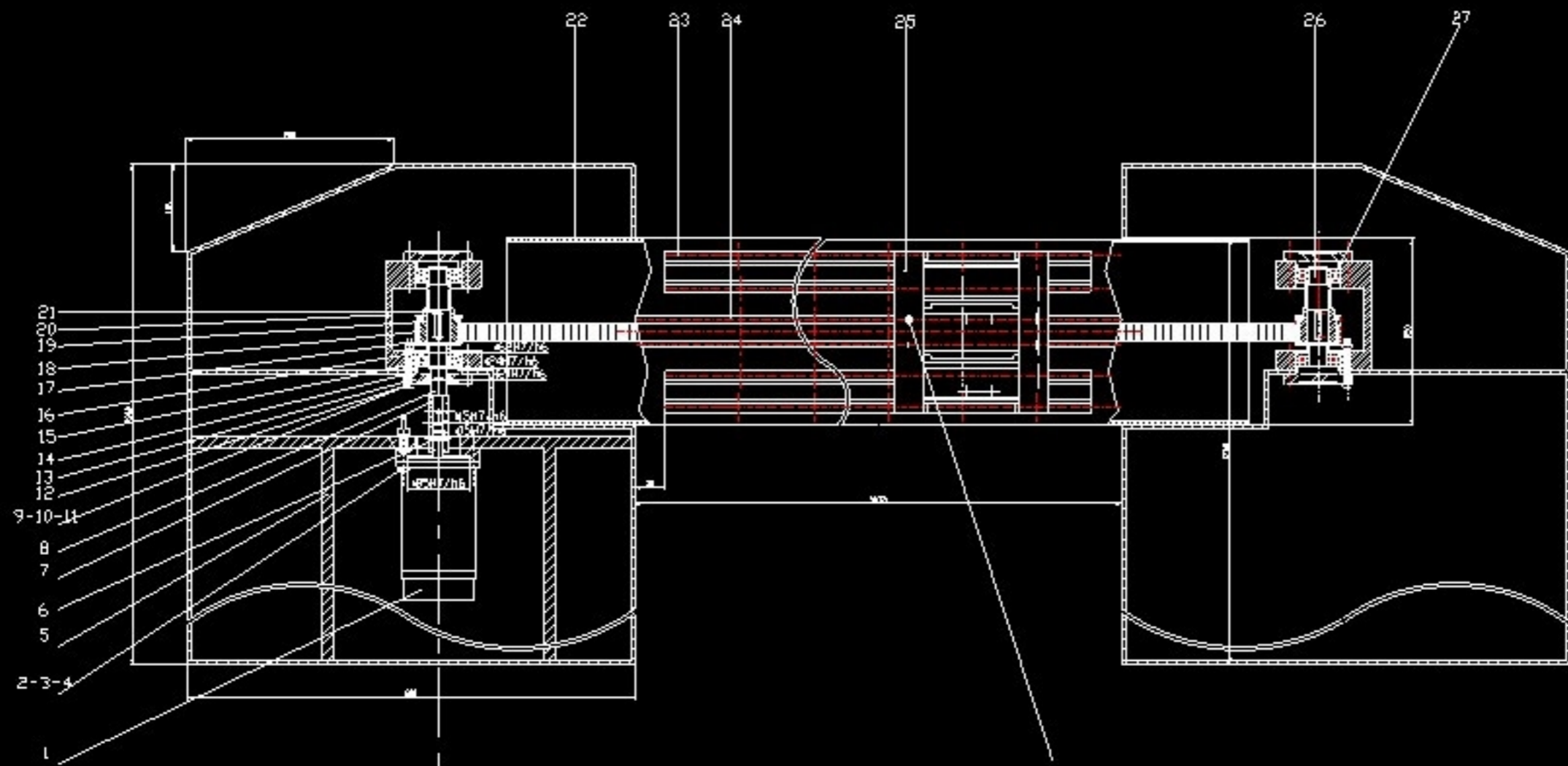
本体壁厚

未注壁厚为5 mm

投影表面朝外为实线

图中为公制制法，各尺寸单位为mm，均取代数值并保留两位有效数字

				北京邮电大学		
				通信		
设计	审核	制图	校对	修改	日期	比例
						1:2
				共 1 页 第 1 页		



- 技术要求
1. 装配前应检查各零件的尺寸精度及表面质量。
 2. 装配时应注意各零件的配合公差。
 3. 装配时应注意各零件的装配顺序。
 4. 装配时应注意各零件的装配方向。
 5. 装配时应注意各零件的装配力。

装配图

序号	代号	名称	数量	比例	备注
1	100000-0	总成	1	1:1	
2	100001-0	壳体	1	1:1	
3	100002-0	轴	1	1:1	
4	100003-0	轴承	2	1:1	
5	100004-0	密封件	2	1:1	
6	100005-0	螺栓	4	1:1	
7	100006-0	螺母	4	1:1	
8	100007-0	垫圈	4	1:1	
9	100008-0	销	2	1:1	
10	100009-0	键	1	1:1	
11	100010-0	轴套	2	1:1	
12	100011-0	轴套	2	1:1	
13	100012-0	轴套	2	1:1	
14	100013-0	轴套	2	1:1	
15	100014-0	轴套	2	1:1	
16	100015-0	轴套	2	1:1	
17	100016-0	轴套	2	1:1	
18	100017-0	轴套	2	1:1	
19	100018-0	轴套	2	1:1	
20	100019-0	轴套	2	1:1	
21	100020-0	轴套	2	1:1	
22	100021-0	轴套	2	1:1	
23	100022-0	轴套	2	1:1	
24	100023-0	轴套	2	1:1	
25	100024-0	轴套	2	1:1	
26	100025-0	轴套	2	1:1	
27	100026-0	轴套	2	1:1	
28	100027-0	轴套	2	1:1	
29	100028-0	轴套	2	1:1	
30	100029-0	轴套	2	1:1	
31	100030-0	轴套	2	1:1	