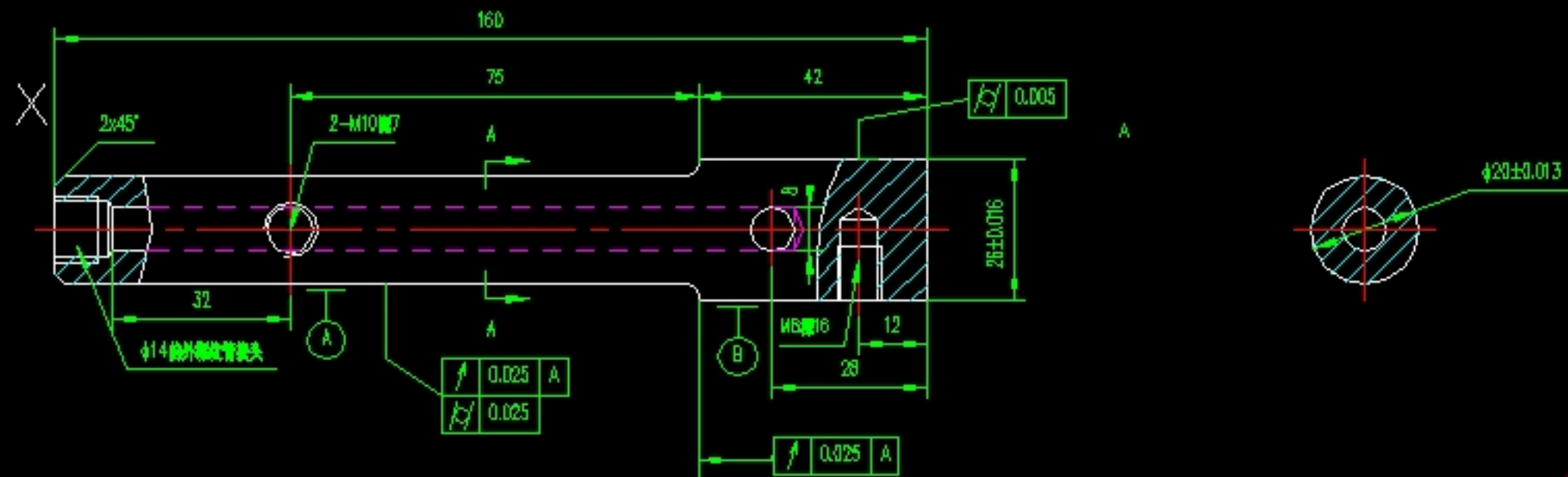




技术要求

1. 未注长度尺寸允许偏差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。
2. 未注形位公差应符合GB1184—B0的要求。
3. 加工后的零件不允许有毛刺。

搅拌轴

 A0真空搅拌机1.dwg	2008/6/16 13:46	AutoCAD 图形	214 KB
 A1箱体1.dwg	2008/6/16 13:47	AutoCAD 图形	130 KB
 A3钢板1.dwg	2008/6/16 13:53	AutoCAD 图形	79 KB
 A3钢板3.dwg	2008/6/16 13:54	AutoCAD 图形	84 KB
 A3横梁1.dwg	2008/6/16 13:50	AutoCAD 图形	87 KB
 A3搅拌轴1.dwg	2008/6/16 13:51	AutoCAD 图形	86 KB
 A3旋转盘1.dwg	2008/6/16 13:54	AutoCAD 图形	80 KB
 A4立板1.dwg	2008/6/16 13:57	AutoCAD 图形	75 KB
 A4支撑轴21.dwg	2008/6/16 13:59	AutoCAD 图形	83 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB
 设计说明书(正文).doc	2008/4/11 14:46	Microsoft Word ...	326 KB

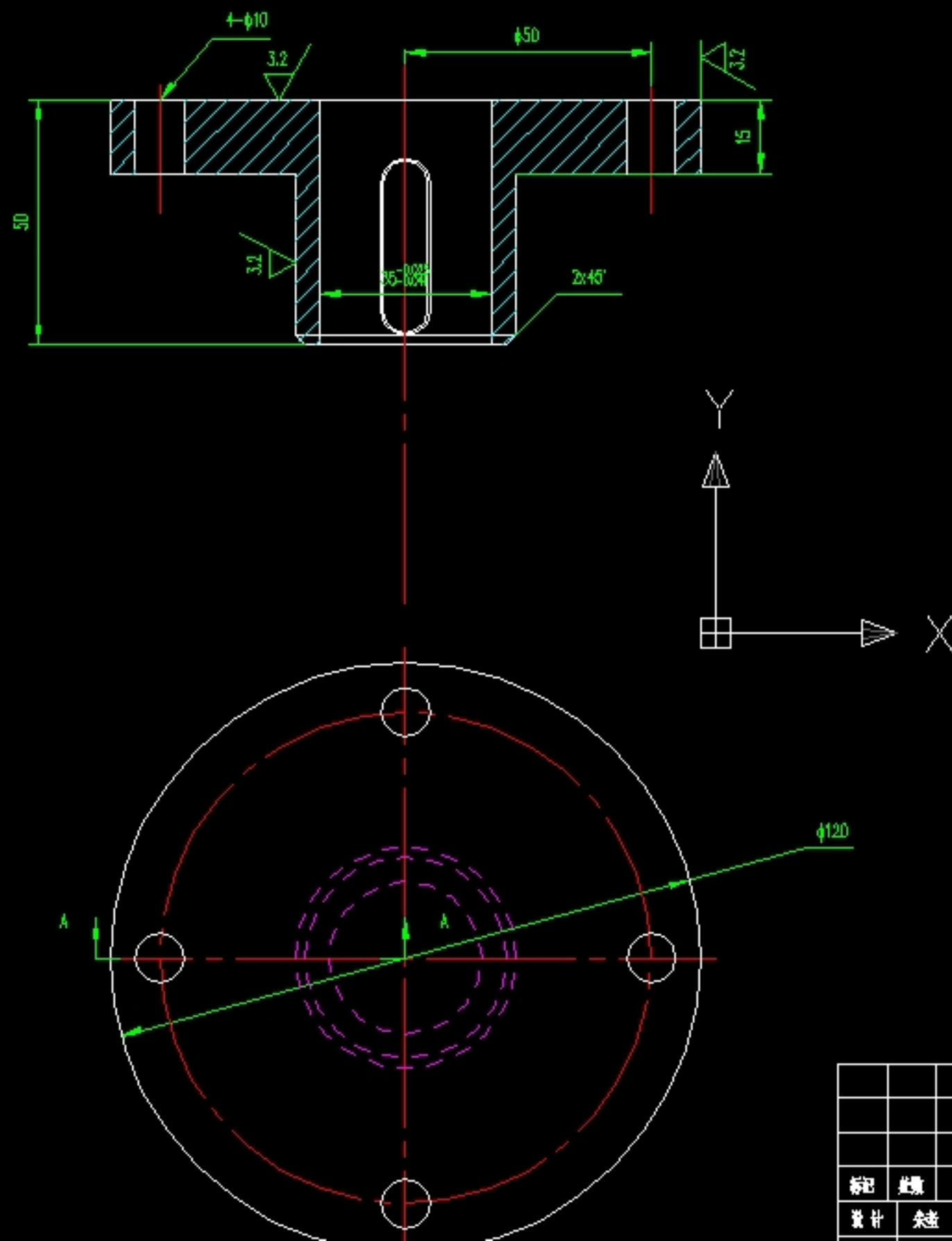
文件夹全部资料

QQ:236356321

旋转盘

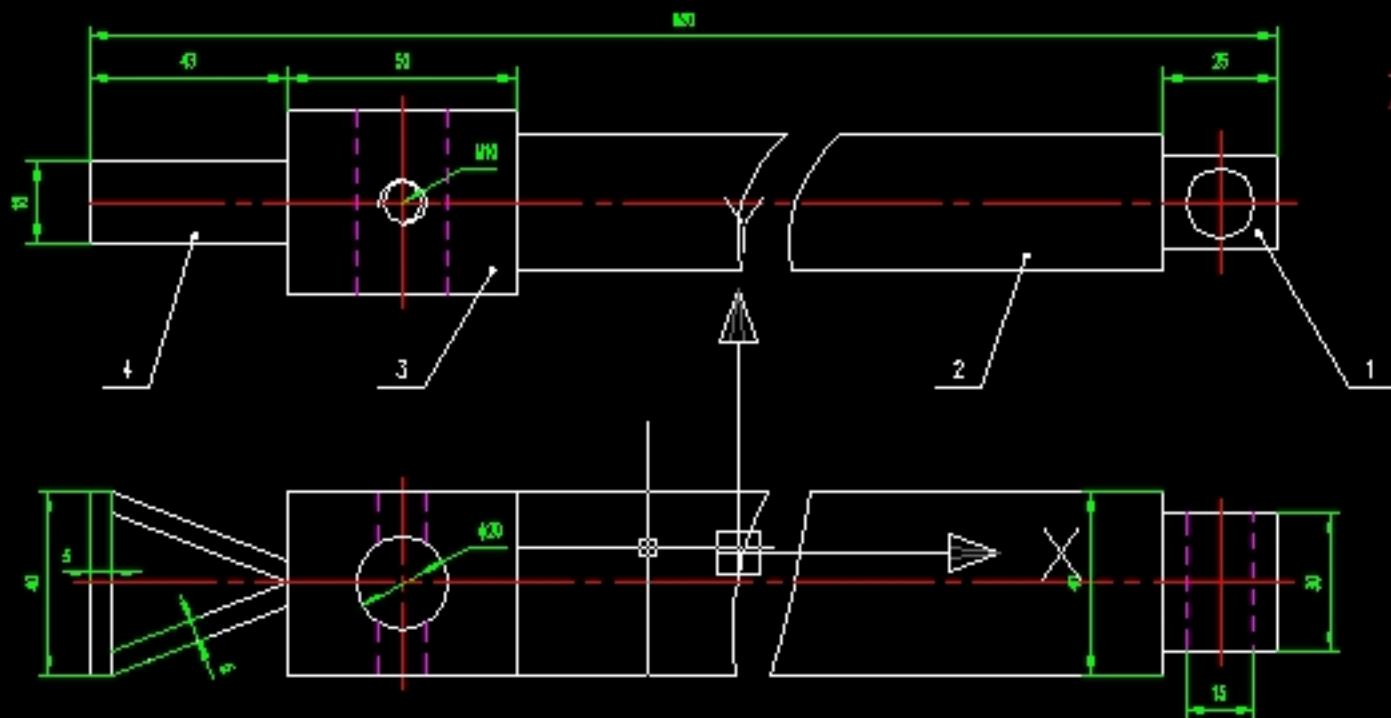
技术要求

1. 零件去除氧化皮。
2. 进行表面时效处理。
3. 铸件应清理干净，不得有毛刺、飞边。非加工表面上的浇冒口应清理与铸件表面齐平。
4. 铸件不允许存在影响使用的冷隔、缩松、孔洞等铸造缺陷。
5. 铸件非加工表面粗糙度，参照图样只，不大于50 μm 。



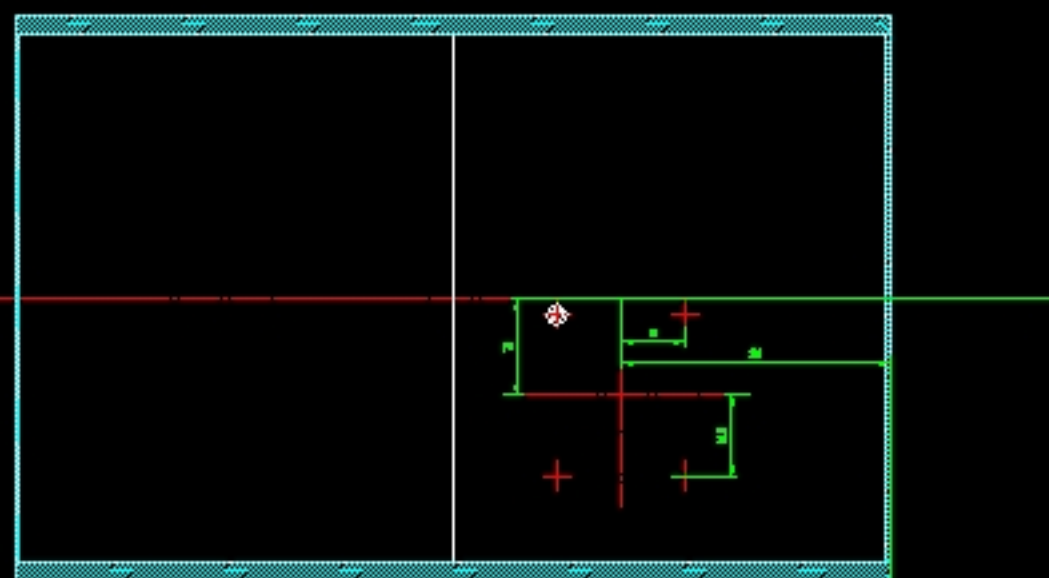
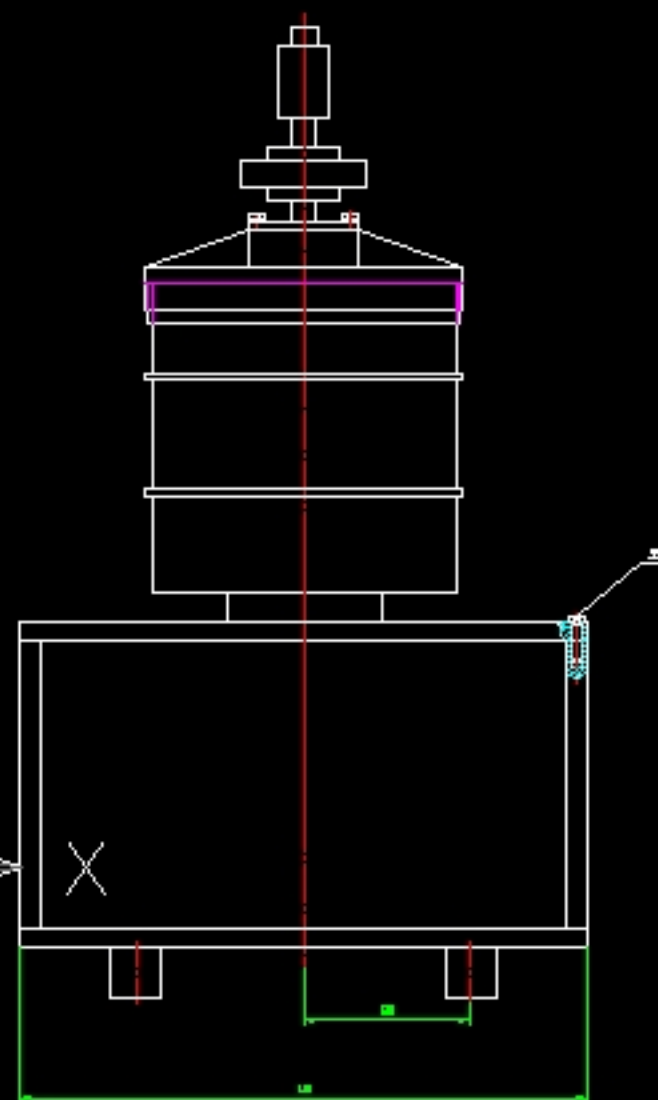
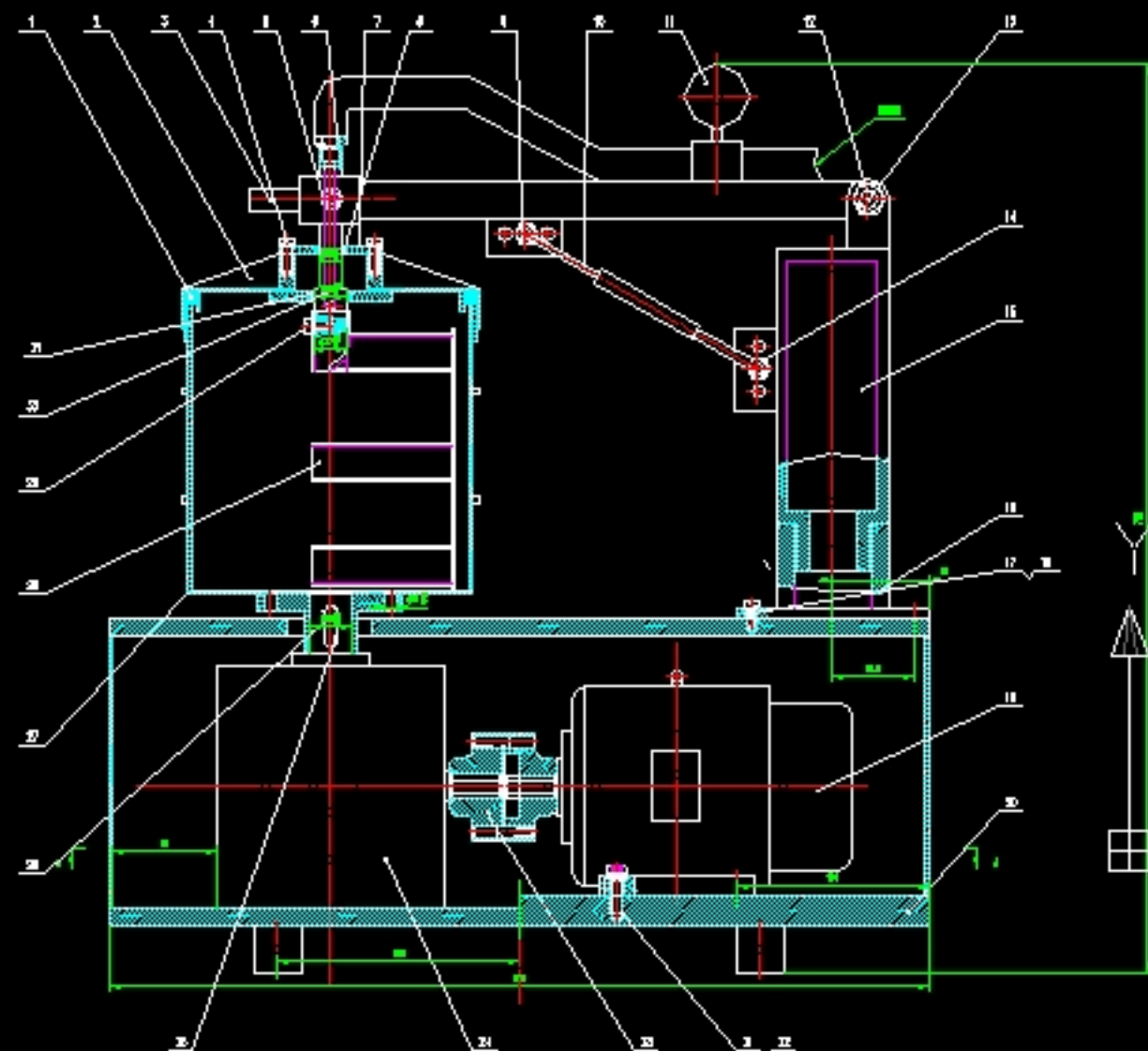
						45			
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计	会签		标准化			阶段标记	重量	比例	

横梁



物次置置

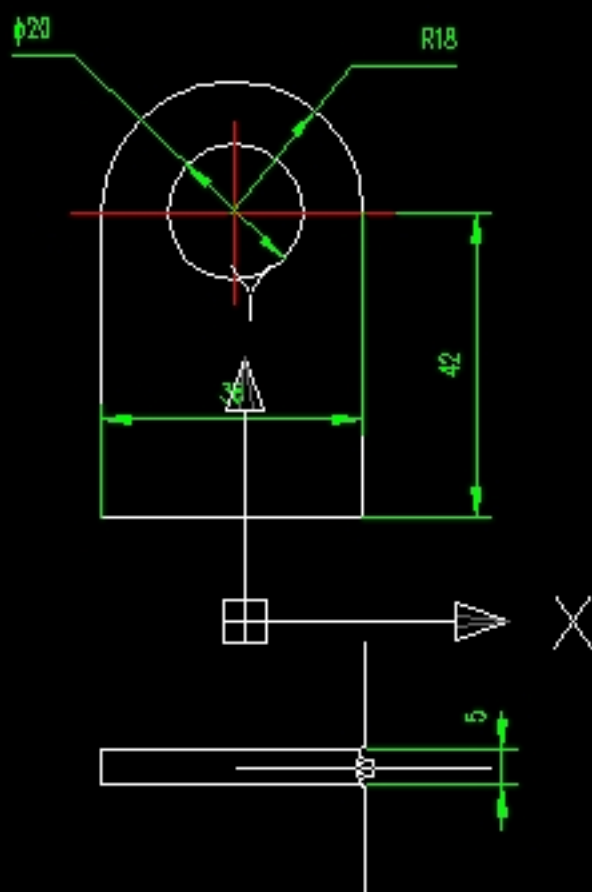
1. 材料施工前, 不得干燥, 施工时不得有明火作业。
2. 在易发生自燃情况下, 尽可能的水中或冰中。
3. 材料施工时不得有明火, 施工时不得有明火。



真空搅拌机



立板



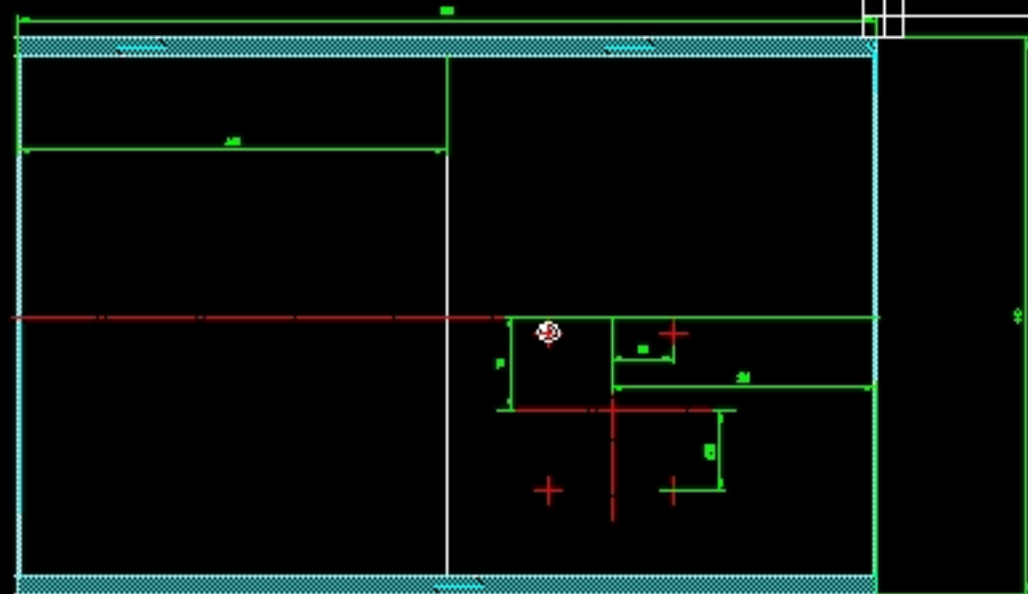
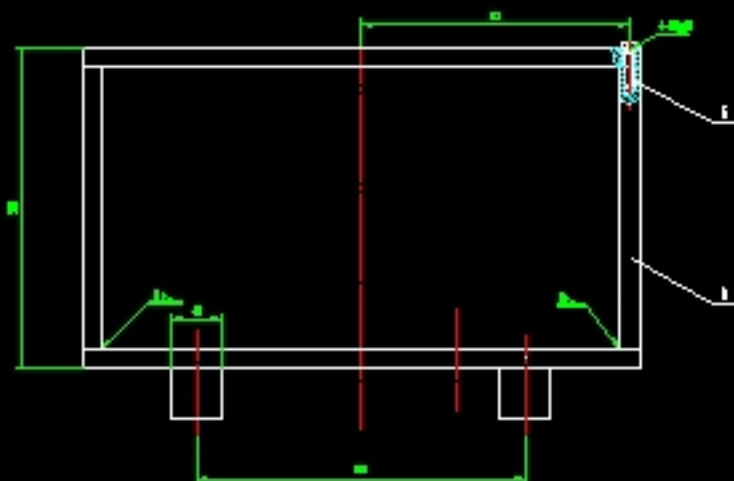
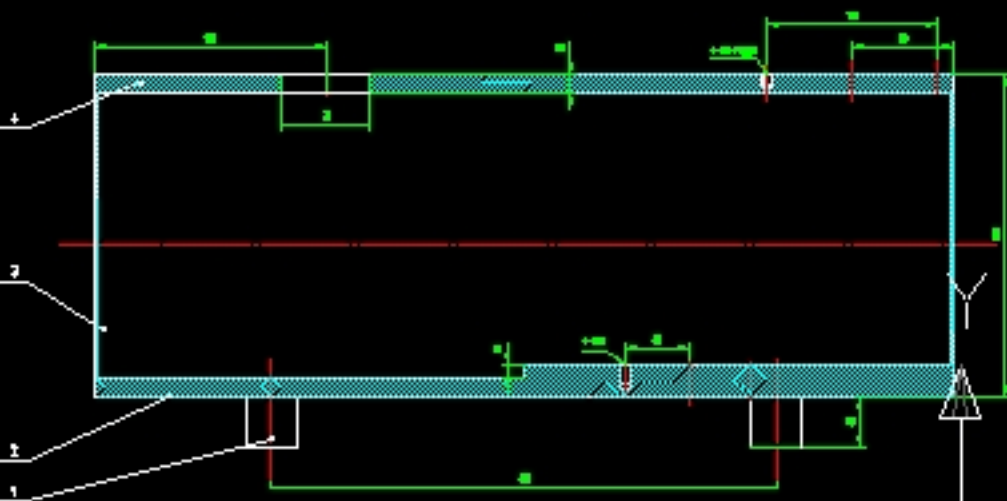
技术要求

1. 零件去除氧化皮。
2. 在条件允许的情况下，尽可能在水平位置施焊。
3. 零件应经工序检查、验收。在前道工序检查合格后，方可转入下道工序。

						Q235			
记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计	余量		标准件			数量备注	重量	比例	

济南大学

立板

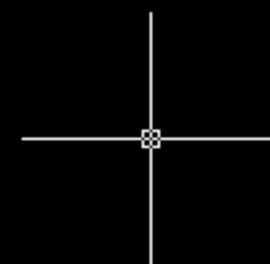


箱体

1	箱体	1	100	1	100
2	箱体	2	100	2	100
3	箱体	3	100	3	100
4	箱体	4	100	4	100
5	箱体	5	100	5	100
6	箱体	6	100	6	100
7	箱体	7	100	7	100
8	箱体	8	100	8	100
9	箱体	9	100	9	100
10	箱体	10	100	10	100
11	箱体	11	100	11	100
12	箱体	12	100	12	100
13	箱体	13	100	13	100
14	箱体	14	100	14	100
15	箱体	15	100	15	100
16	箱体	16	100	16	100
17	箱体	17	100	17	100
18	箱体	18	100	18	100
19	箱体	19	100	19	100
20	箱体	20	100	20	100
21	箱体	21	100	21	100
22	箱体	22	100	22	100
23	箱体	23	100	23	100
24	箱体	24	100	24	100
25	箱体	25	100	25	100
26	箱体	26	100	26	100
27	箱体	27	100	27	100
28	箱体	28	100	28	100
29	箱体	29	100	29	100
30	箱体	30	100	30	100
31	箱体	31	100	31	100
32	箱体	32	100	32	100
33	箱体	33	100	33	100
34	箱体	34	100	34	100
35	箱体	35	100	35	100
36	箱体	36	100	36	100
37	箱体	37	100	37	100
38	箱体	38	100	38	100
39	箱体	39	100	39	100
40	箱体	40	100	40	100
41	箱体	41	100	41	100
42	箱体	42	100	42	100
43	箱体	43	100	43	100
44	箱体	44	100	44	100
45	箱体	45	100	45	100
46	箱体	46	100	46	100
47	箱体	47	100	47	100
48	箱体	48	100	48	100
49	箱体	49	100	49	100
50	箱体	50	100	50	100
51	箱体	51	100	51	100
52	箱体	52	100	52	100
53	箱体	53	100	53	100
54	箱体	54	100	54	100
55	箱体	55	100	55	100
56	箱体	56	100	56	100
57	箱体	57	100	57	100
58	箱体	58	100	58	100
59	箱体	59	100	59	100
60	箱体	60	100	60	100
61	箱体	61	100	61	100
62	箱体	62	100	62	100
63	箱体	63	100	63	100
64	箱体	64	100	64	100
65	箱体	65	100	65	100
66	箱体	66	100	66	100
67	箱体	67	100	67	100
68	箱体	68	100	68	100
69	箱体	69	100	69	100
70	箱体	70	100	70	100
71	箱体	71	100	71	100
72	箱体	72	100	72	100
73	箱体	73	100	73	100
74	箱体	74	100	74	100
75	箱体	75	100	75	100
76	箱体	76	100	76	100
77	箱体	77	100	77	100
78	箱体	78	100	78	100
79	箱体	79	100	79	100
80	箱体	80	100	80	100
81	箱体	81	100	81	100
82	箱体	82	100	82	100
83	箱体	83	100	83	100
84	箱体	84	100	84	100
85	箱体	85	100	85	100
86	箱体	86	100	86	100
87	箱体	87	100	87	100
88	箱体	88	100	88	100
89	箱体	89	100	89	100
90	箱体	90	100	90	100
91	箱体	91	100	91	100
92	箱体	92	100	92	100
93	箱体	93	100	93	100
94	箱体	94	100	94	100
95	箱体	95	100	95	100
96	箱体	96	100	96	100
97	箱体	97	100	97	100
98	箱体	98	100	98	100
99	箱体	99	100	99	100
100	箱体	100	100	100	100

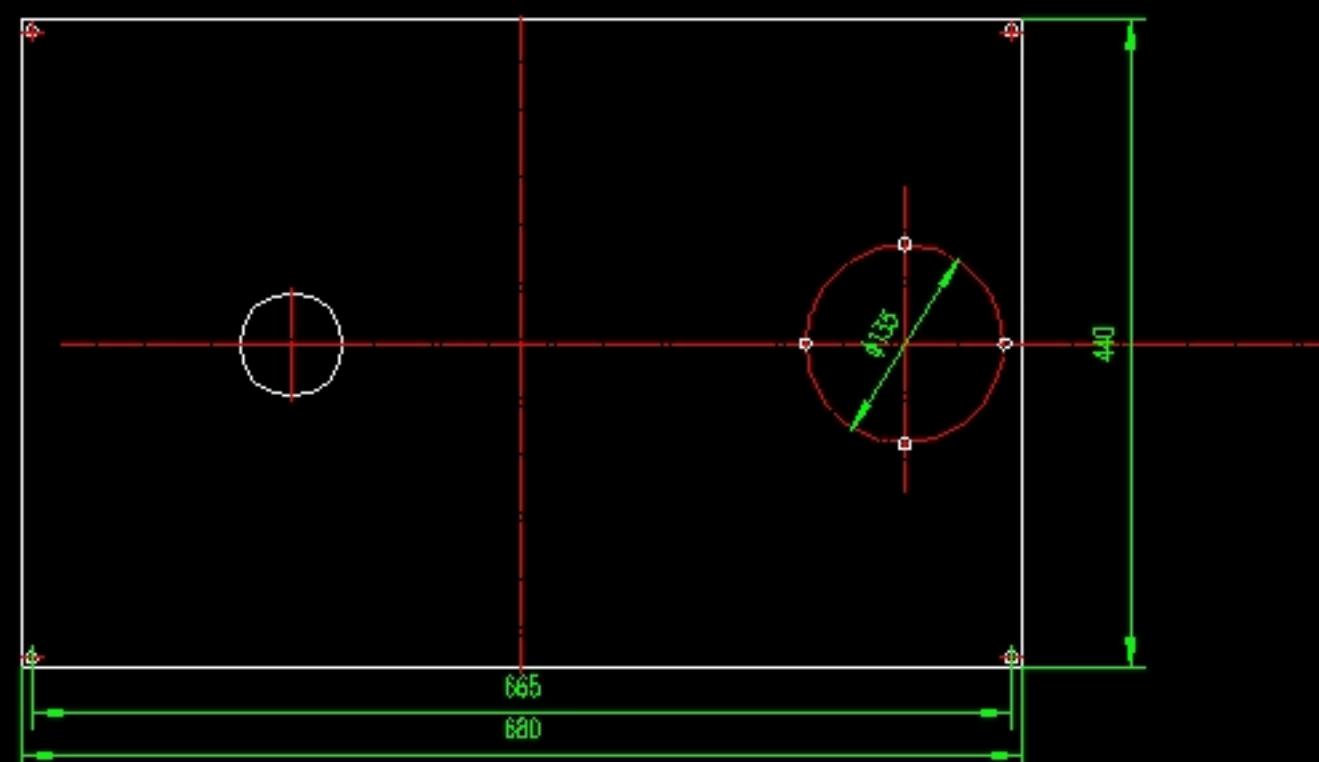


钢板3



技术要求

- 1.零件去除氧化皮。
- 2.零件表面须经防锈处理。接口面应修平，不得有尖角存在。
- 3.在条件允许的情况下，尽可能在水平位置施焊。
- 4.焊接时，焊条不应有过大的横向摆动。



						Q235			济南大学	
									钢板3	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	图样标题	重量	比例		
设计	审查		标准					1:5		