


















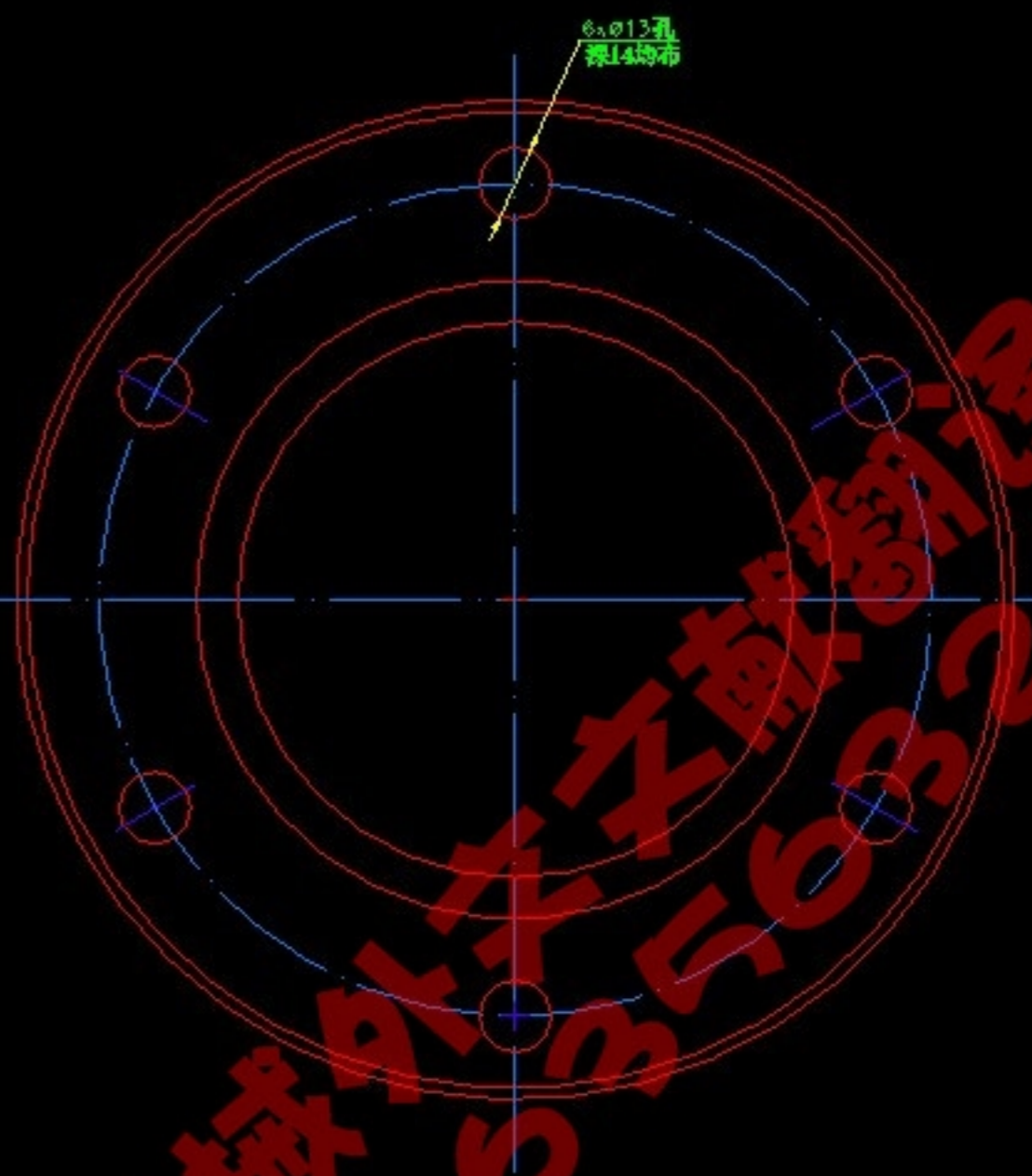
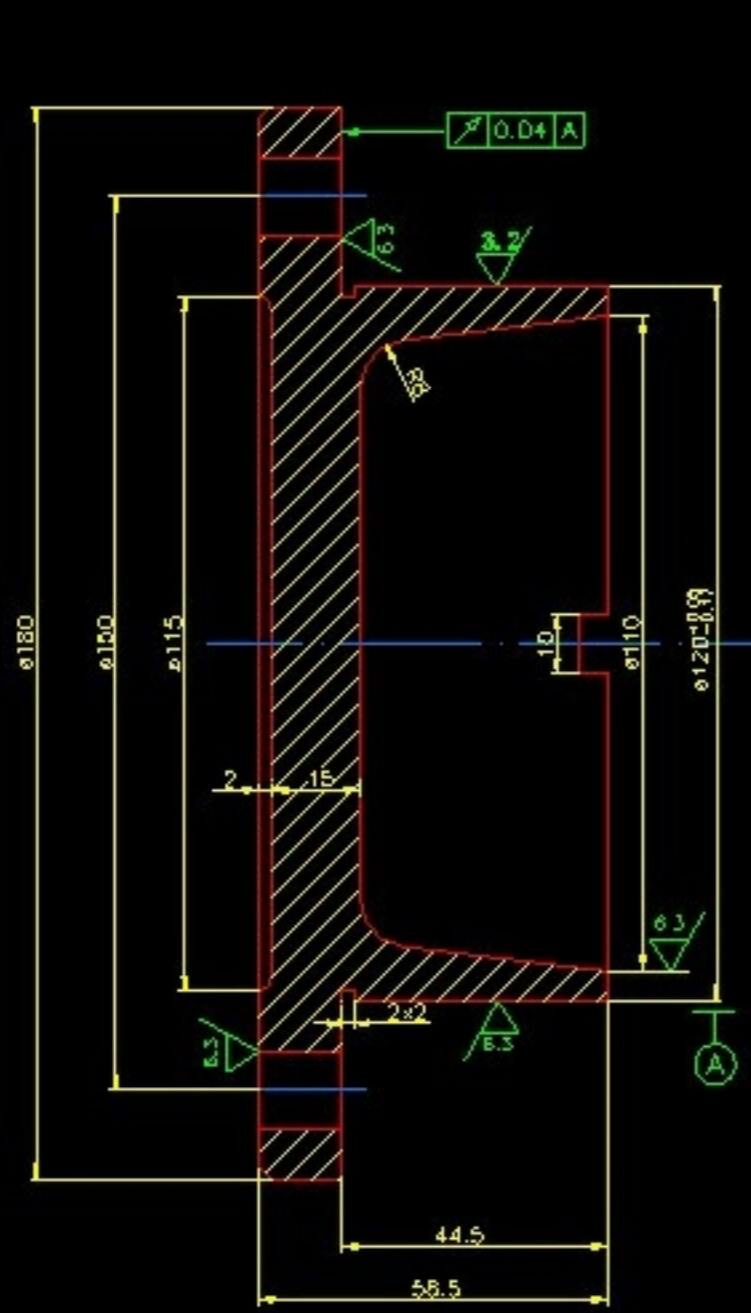


名称	修改日期	类型	大小
 B9912060--ZJ.dwg	2017/2/14 13:02	AutoCAD 图形	83 KB
 B9912060--部装2.dwg	2017/2/14 13:02	AutoCAD 图形	425 KB
 B9912060--大链轮.dwg	2017/2/14 13:02	AutoCAD 图形	90 KB
 B9912060--链轮.dwg	2017/2/14 13:02	AutoCAD 图形	62 KB
 B9912060--炉.dwg	2017/2/14 13:02	AutoCAD 图形	129 KB
 B9912060--套筒1.dwg	2017/2/14 13:02	AutoCAD 图形	44 KB
 B9912060--小链轮.dwg	2017/2/14 13:02	AutoCAD 图形	79 KB
 B9912060--小轴.dwg	2017/2/14 13:02	AutoCAD 图形	96 KB
 B9912060--毡圈油封.dwg	2017/2/14 13:02	AutoCAD 图形	42 KB
 B9912060--支承角座.dwg	2017/2/14 13:02	AutoCAD 图形	66 KB
 B9912060--轴.dwg	2017/2/14 13:02	AutoCAD 图形	88 KB
 B9912060--轴承闷盖.dwg	2017/2/14 13:02	AutoCAD 图形	67 KB
 B9912060--轴承透盖.dwg	2017/2/14 13:02	AutoCAD 图形	70 KB
 B9912060--轴承座.dwg	2017/2/14 13:02	AutoCAD 图形	77 KB
 B9912060--毕业设计论文摘要.doc	2017/2/14 13:02	Microsoft Word ...	30 KB
 B9912060--论文.doc	2017/2/14 13:02	Microsoft Word ...	993 KB
 B9912060--目 录.doc	2017/2/14 13:02	Microsoft Word ...	25 KB
 B9912060--任务书.doc	2017/2/14 13:02	Microsoft Word ...	90 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB

其余  $\sqrt{6.3}$

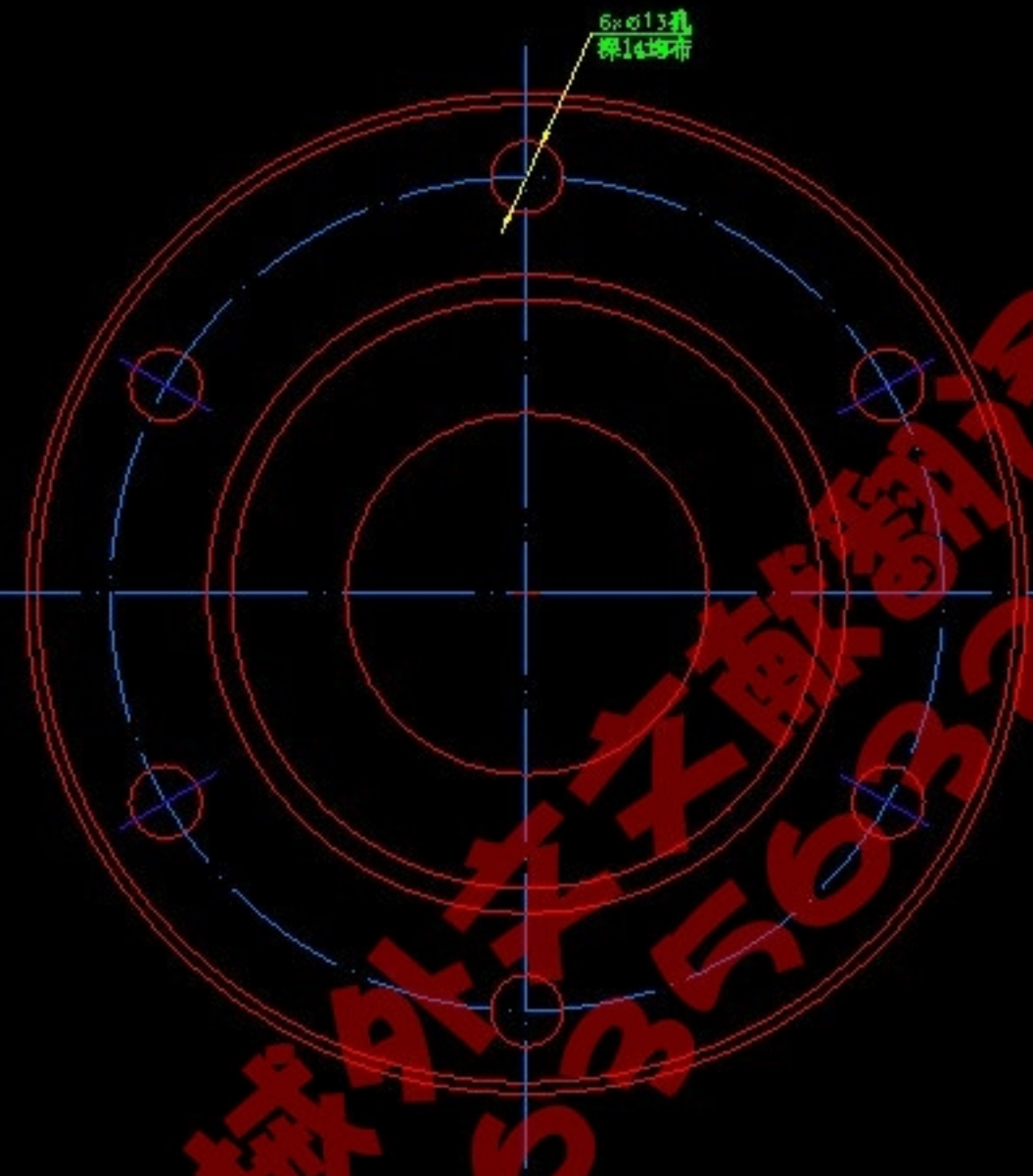
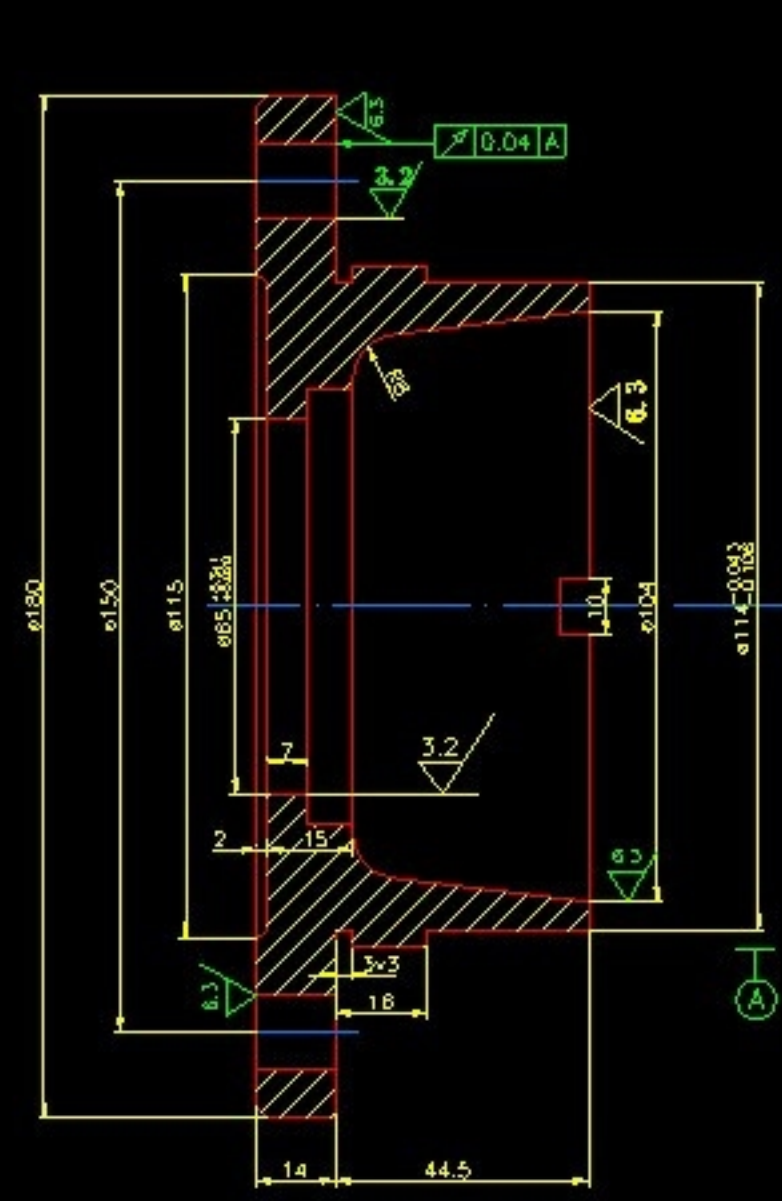


技术要求

1. 未注铸造倒角 $2 \times 45^\circ$
2. 铸件不得有砂眼和裂纹
3. 进行时效处理

						HT150			盐城工学院	
									轴承闷盖	
标记	处数	分区	更改文件号	姓名	年月日	阶段标记	重量	比例		
设计	成国志		标准化					1:1		
审核										
工艺			批准				共 张 第 张		HF116-007-005	

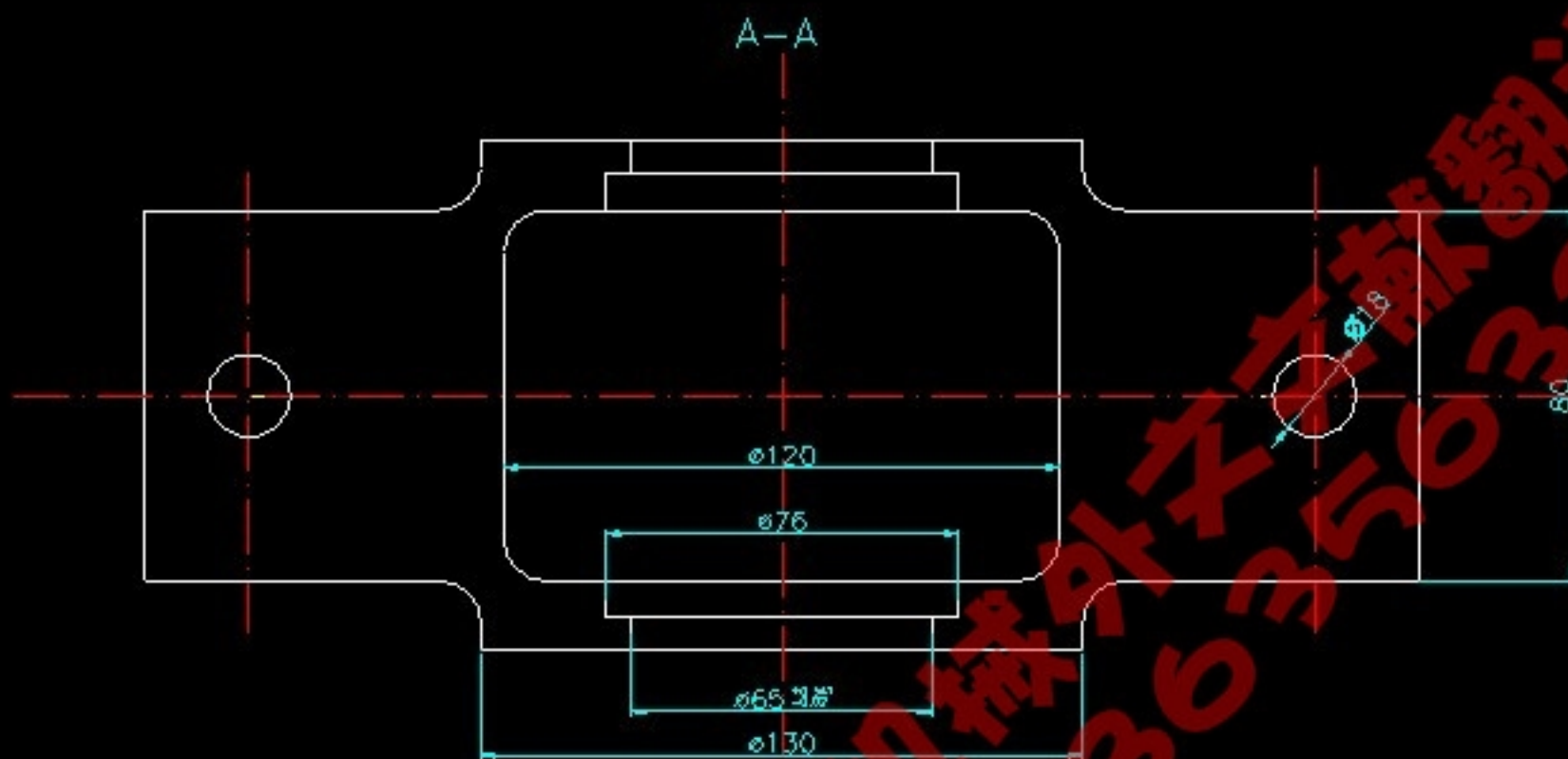
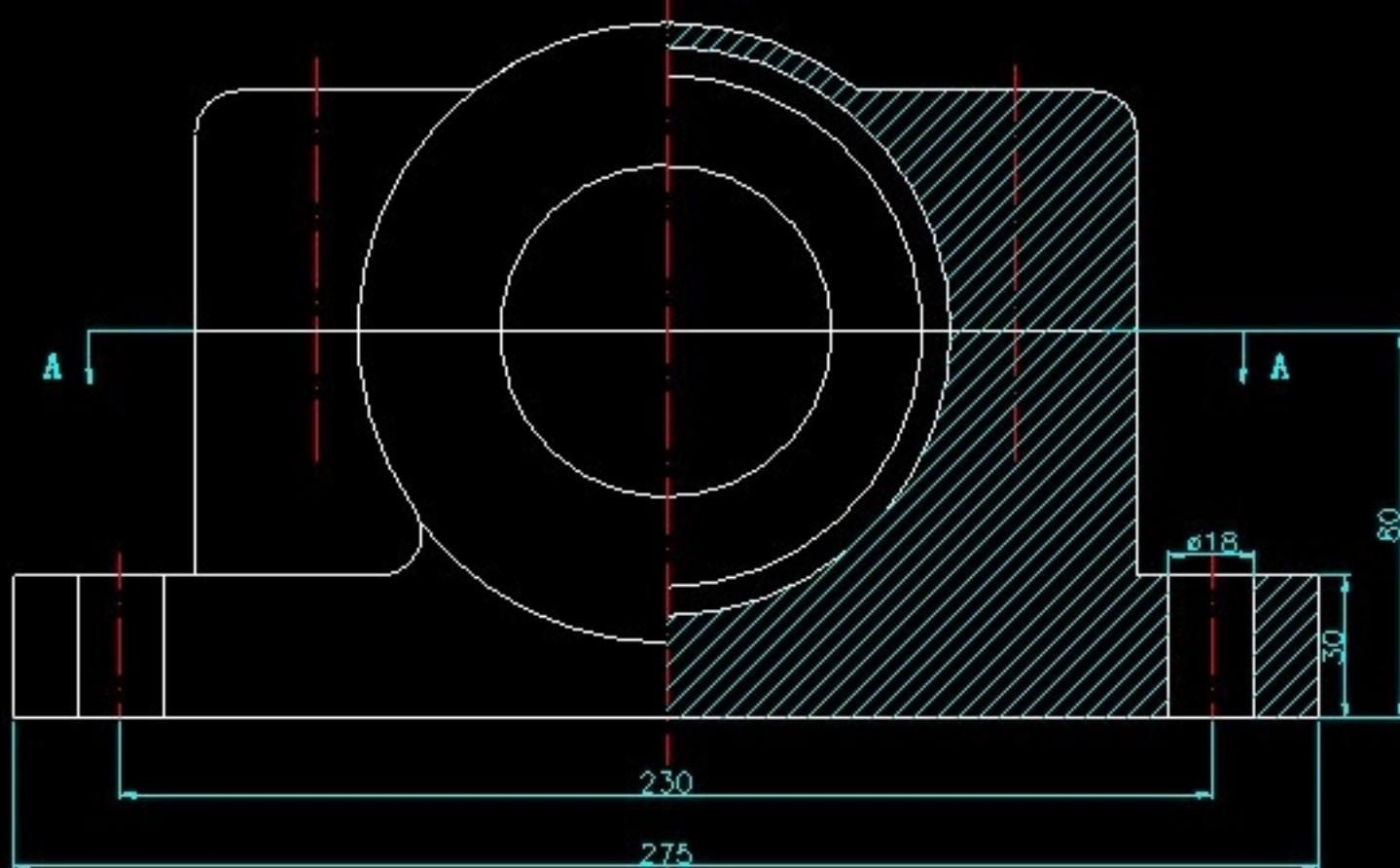
其余  $\sqrt{6.3}$



技术要求

1. 未注铸造倒角 $2 \times 45^\circ$
2. 铸件不得有砂眼和裂纹
3. 进行时效处理

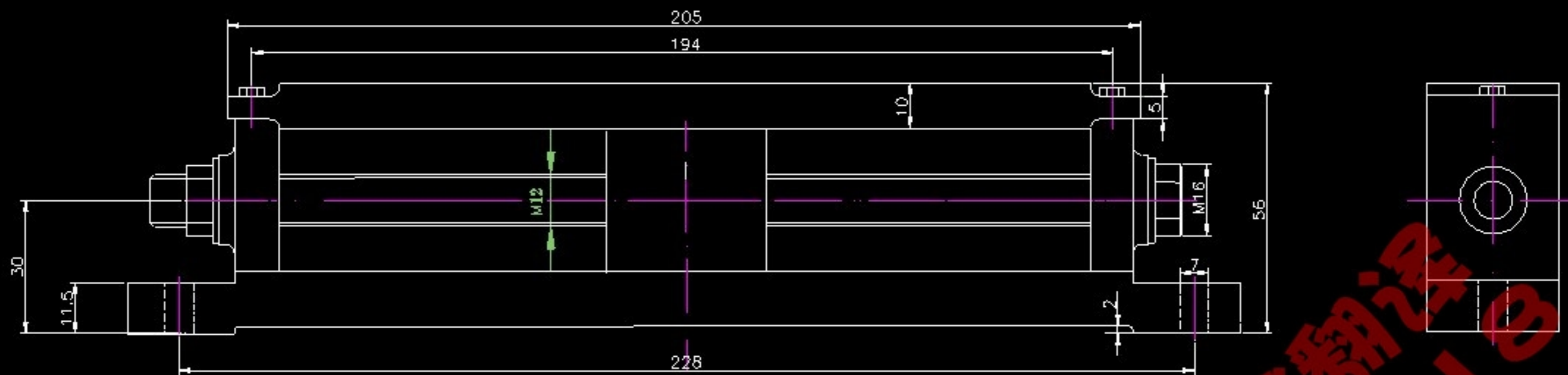
						HT150			盐城工学院	
									轴承透盖	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	修改标记		数量	比例	HF116-007-010
设计	张国强		标准化					1:1		
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				



### 技术要求

1. 铸件应彻底清砂
2. 铸件不得有砂眼, 气孔, 缩孔, 裂纹等
3. 加工后需人工时效
4. 未注公差按IT14级

						铸件			盐城工学院	
设计	审核	制图	修改文件号	姓名	年月日	修改标记	数量	比例	轴承座	
审核								1:1	HF116-007-010	
工艺						共 张 第 张				



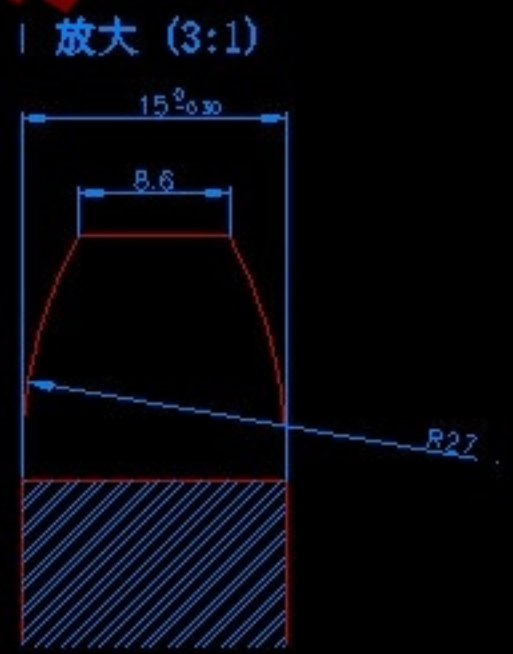
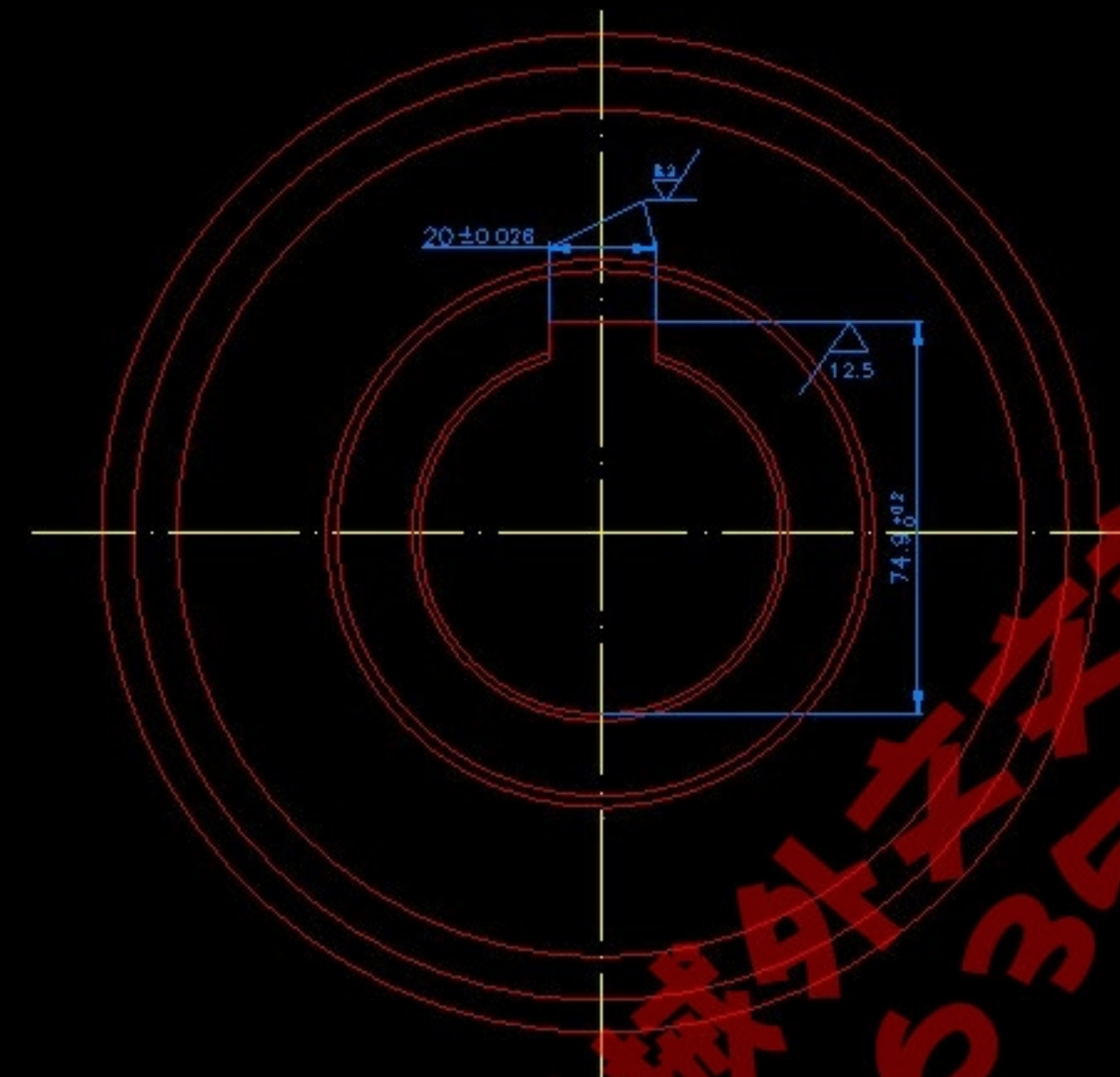
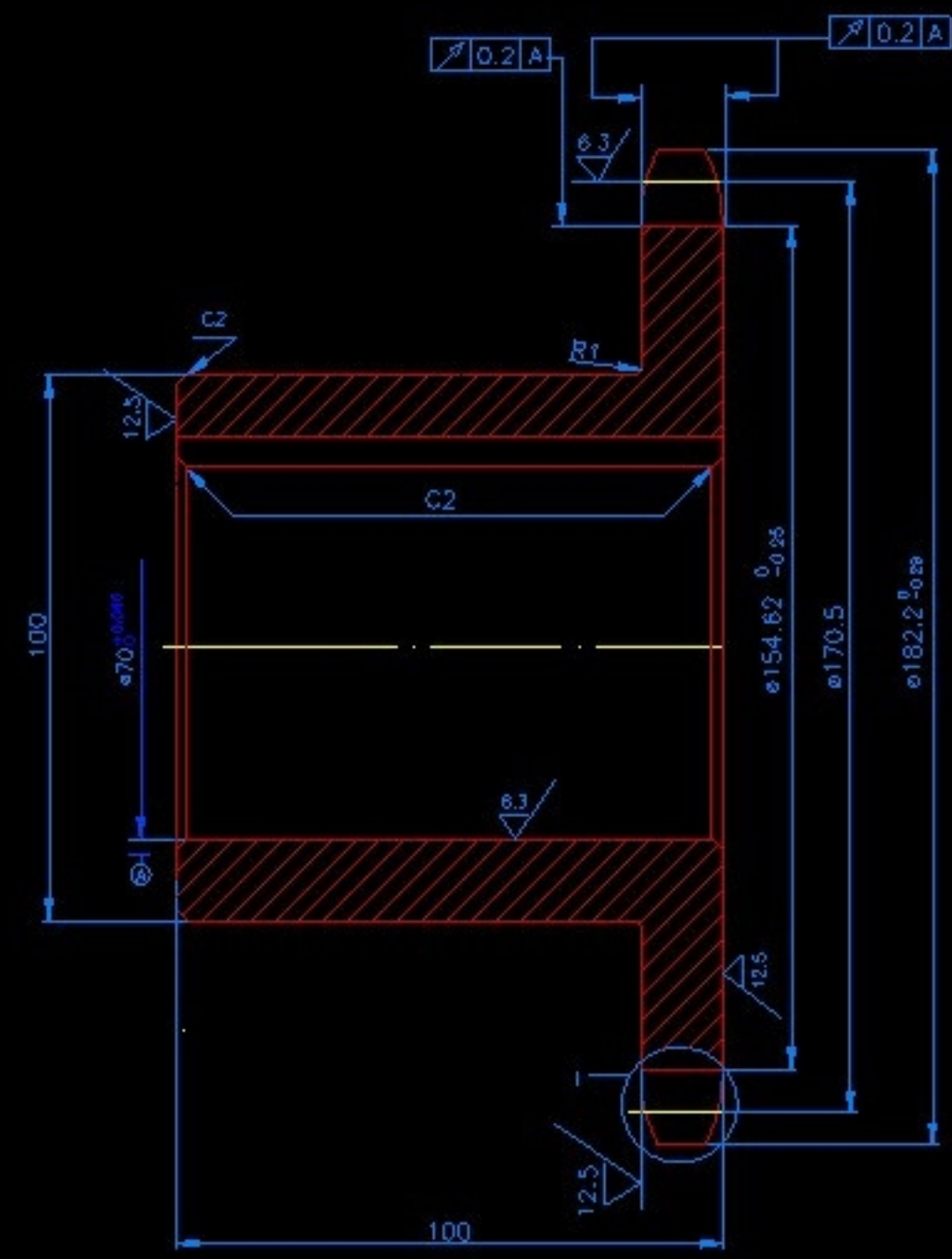
### 技术要求

1. 定期检测张紧装置;
2. 保持张紧装置的清洁;
3. 经常润滑。

						45			盐城工学院	
									张紧装置	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	HF116-007-001	
设计	成国志		标准化					1:1		
审核						共 张 第 张				
工艺			批准							

链节距	p	25.40
滚子直径	d1	15.88
齿数	z	21
量柱测量距	MR	185.9 <sup>0</sup> <sub>-0.25</sub>
量柱直径	dR	15.85 <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub>
齿数		按GB/T1243-1997

其余  $\frac{25}{\sqrt{\quad}}$

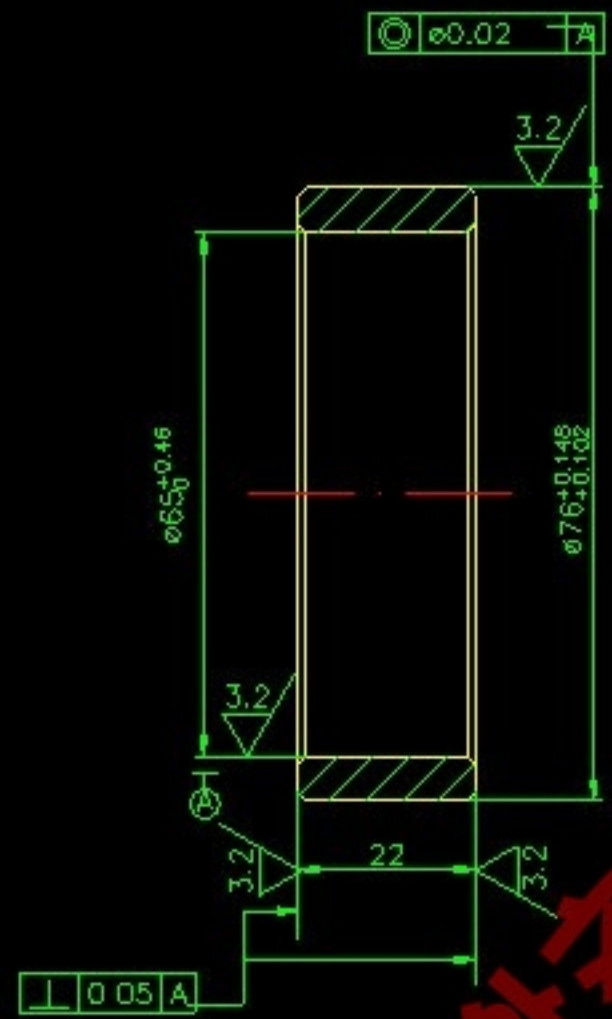


技术条件  
齿面热处理  
45~50HRC

QQ: 2363563210  
国内机械外贸数据库

标记	45	盐城工学院
设计	成国志	链轮
审核		HF116-007-002
工艺		

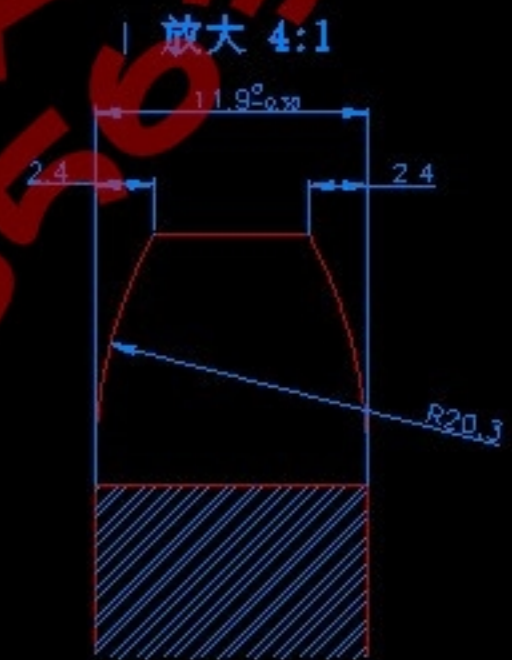
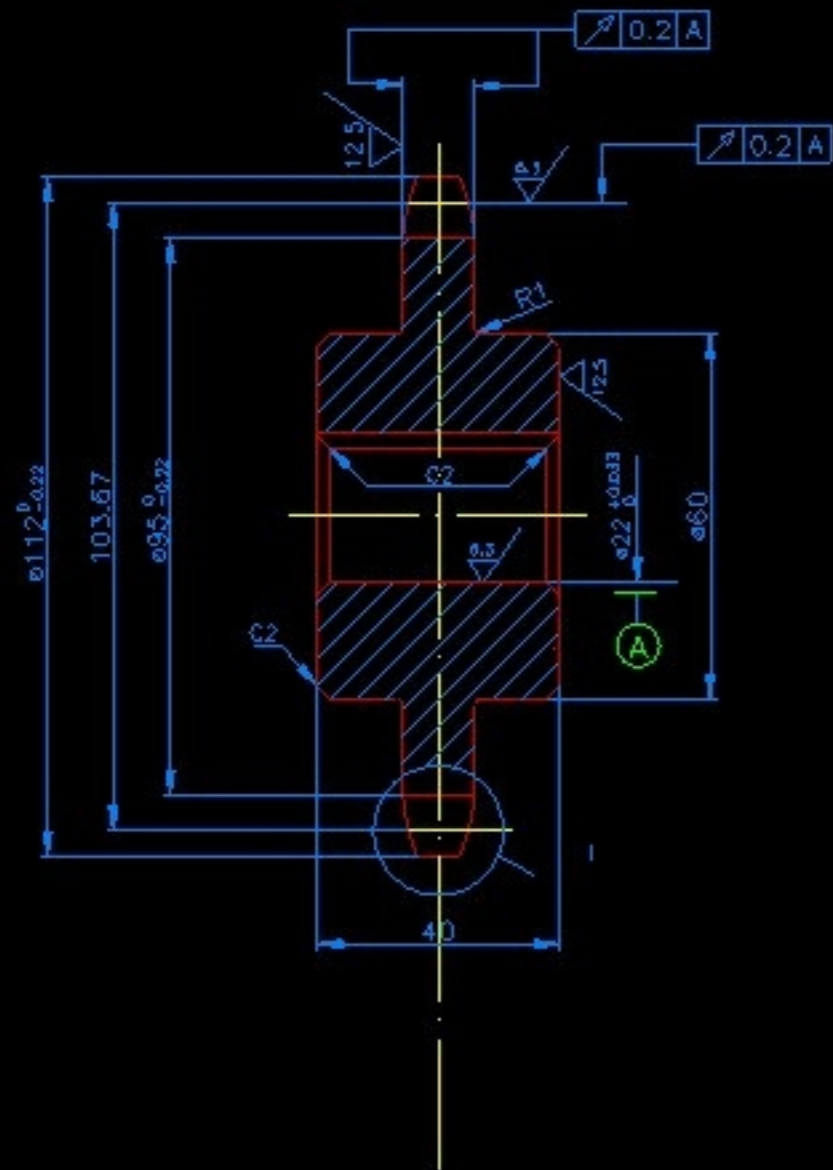
其余 $\sqrt[12.5]{}$



技术要求  
全部倒角1X45°

						Q235			盐城工学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	HF116-007-007		
设计	成国志		标准化								
审核						共 张 第 张					
工艺			批准								

弦节距	p	19.05
滚子直径	d1	11.91
齿数	Z	17
量柱测量距	MR	$163.6^{+0.25}$
量柱直径	dR	$11.9^{+0.1}$
齿数		按GB/T1243-1997



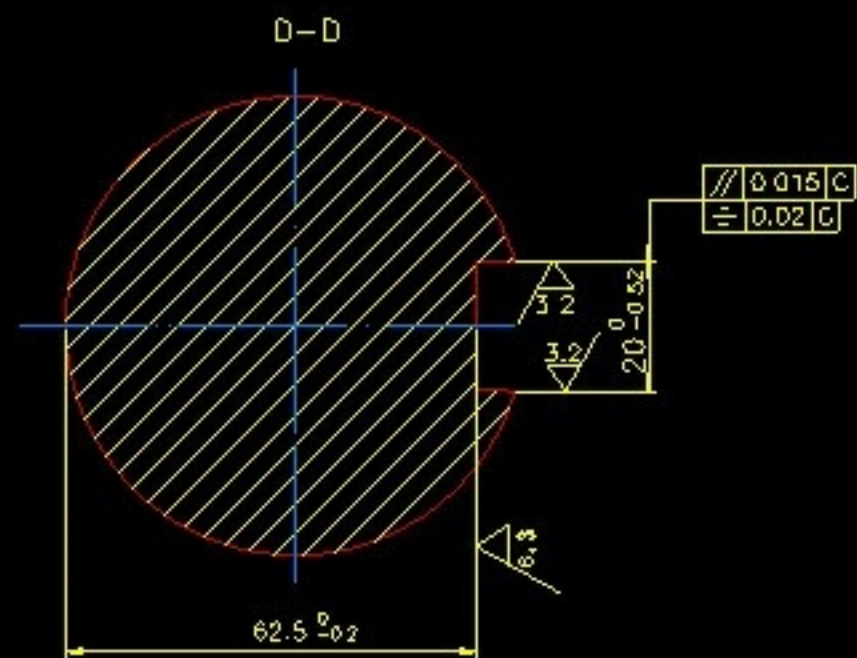
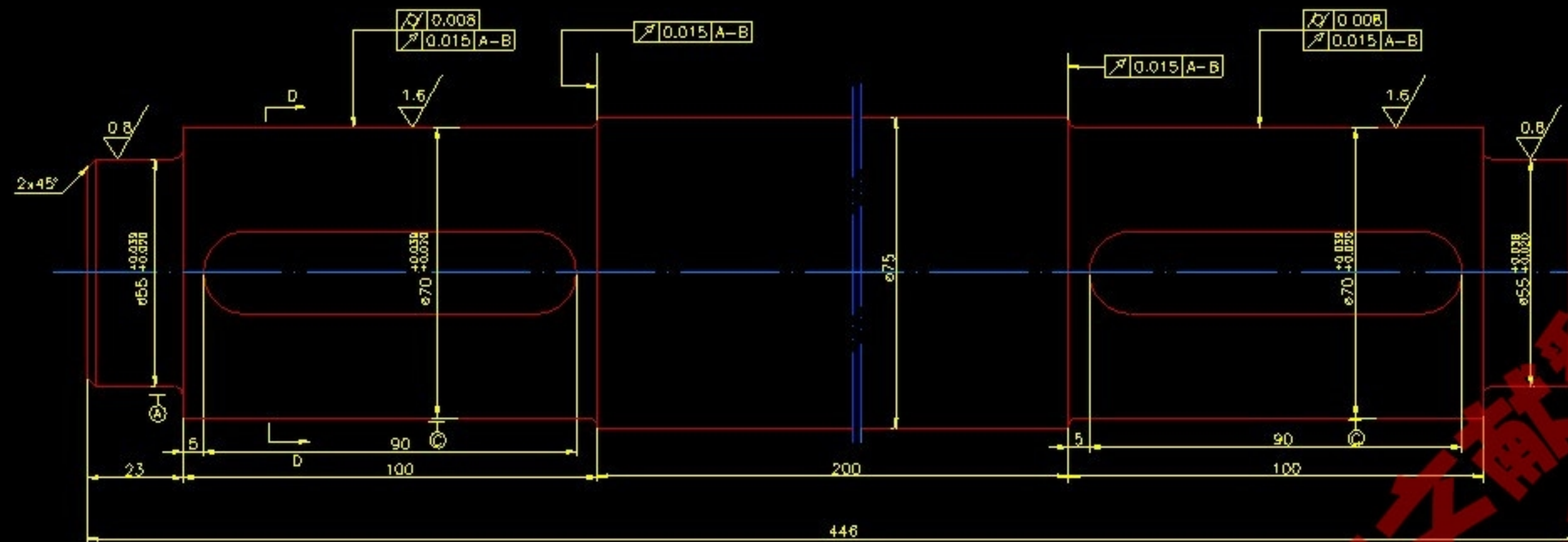
技术条件  
齿面热处理硬度  
45~50HRC

QQ: 2363563218  
国外机械外文文献翻译

						45			盐城工学院	
标记	处数	分区	更改文件号	姓名	年月日				小链轮	
设计	成图		标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:1	HF116-007-011	
工艺			批准			共	张	第		



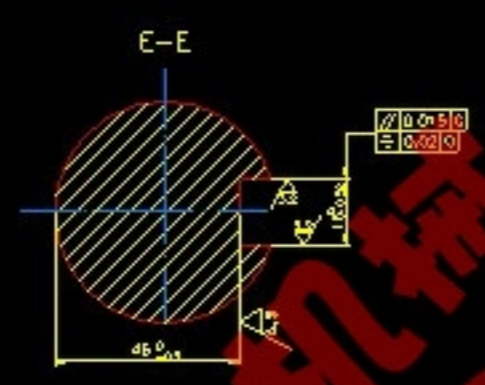
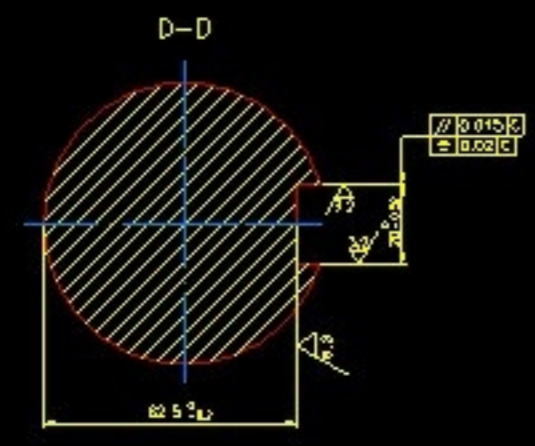
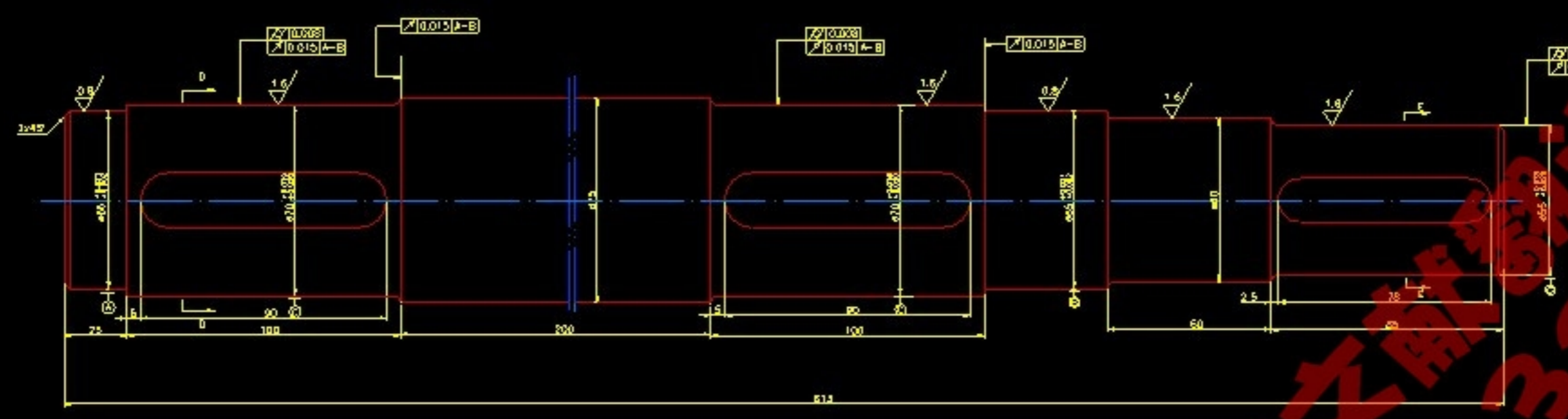
其余  $\sqrt{12.5}$



QQ: 2363563210  
 国士机械外文文献翻译

					45			盐城工学院	
								轴2	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	HF116-007-013
设计	成图		标准化					1:1	
审核									
工艺			批准			共	张	第	

其余  $\sqrt{12.5}$



### 技术要求

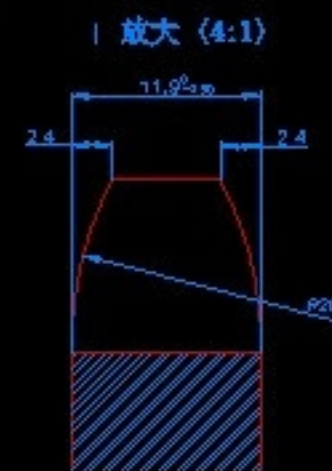
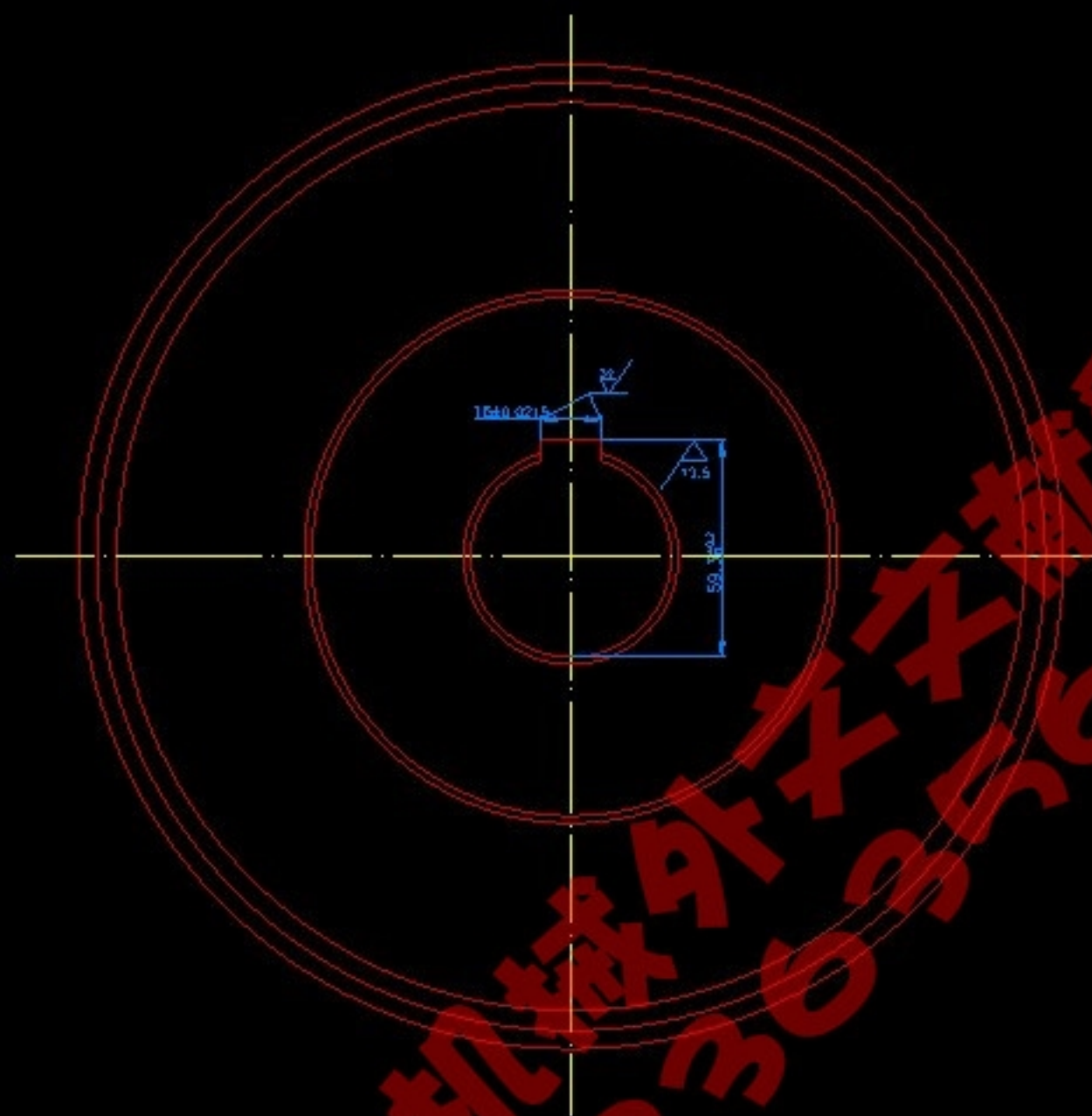
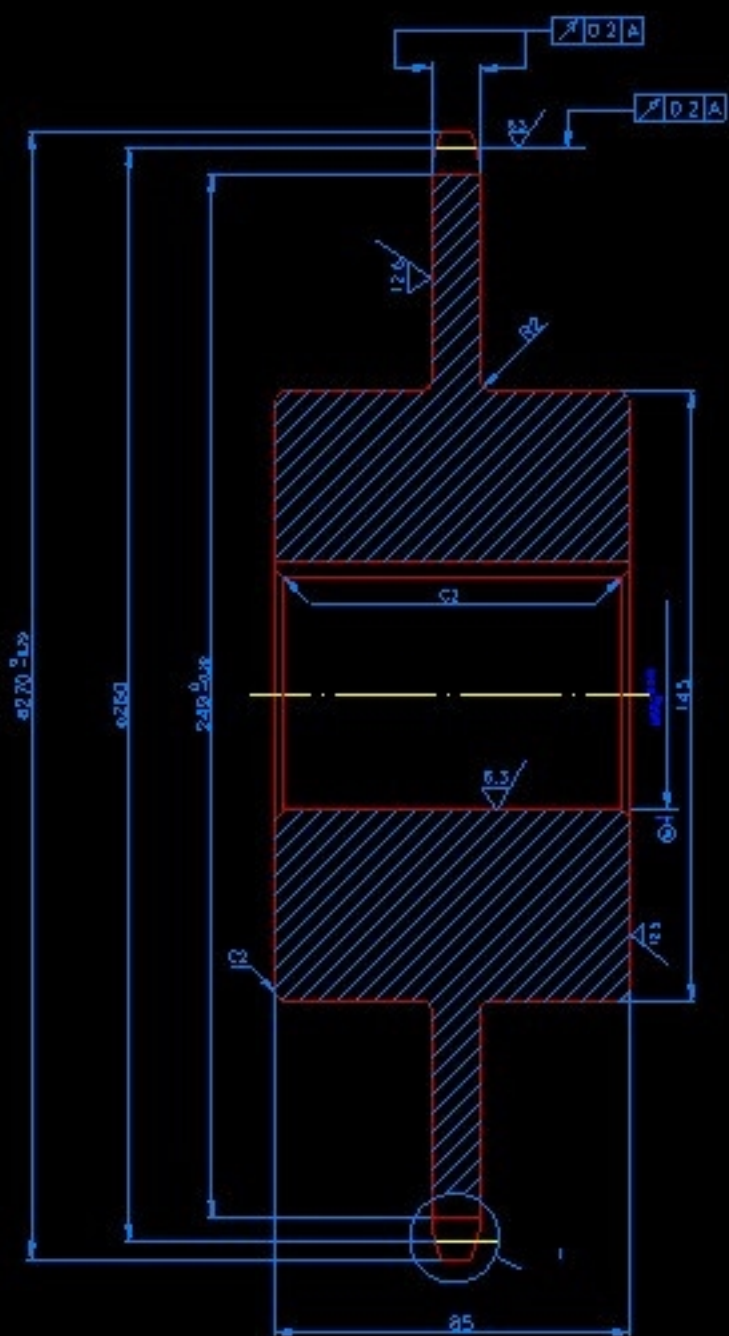
1. 调质220~250HBS
2. 未注圆角半径R=2mm

				45		盐城工学院	
						轴1	
图号	比例	材料	数量	审核	日期	重量	比例
							1:1
						HF116-007-006	

# B9912060--大链轮

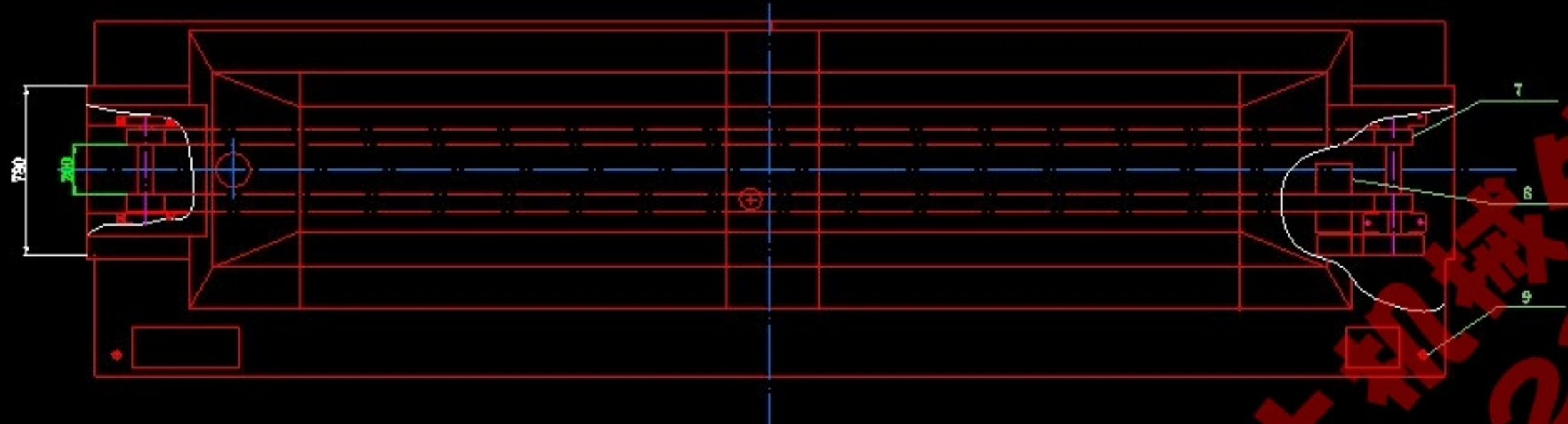
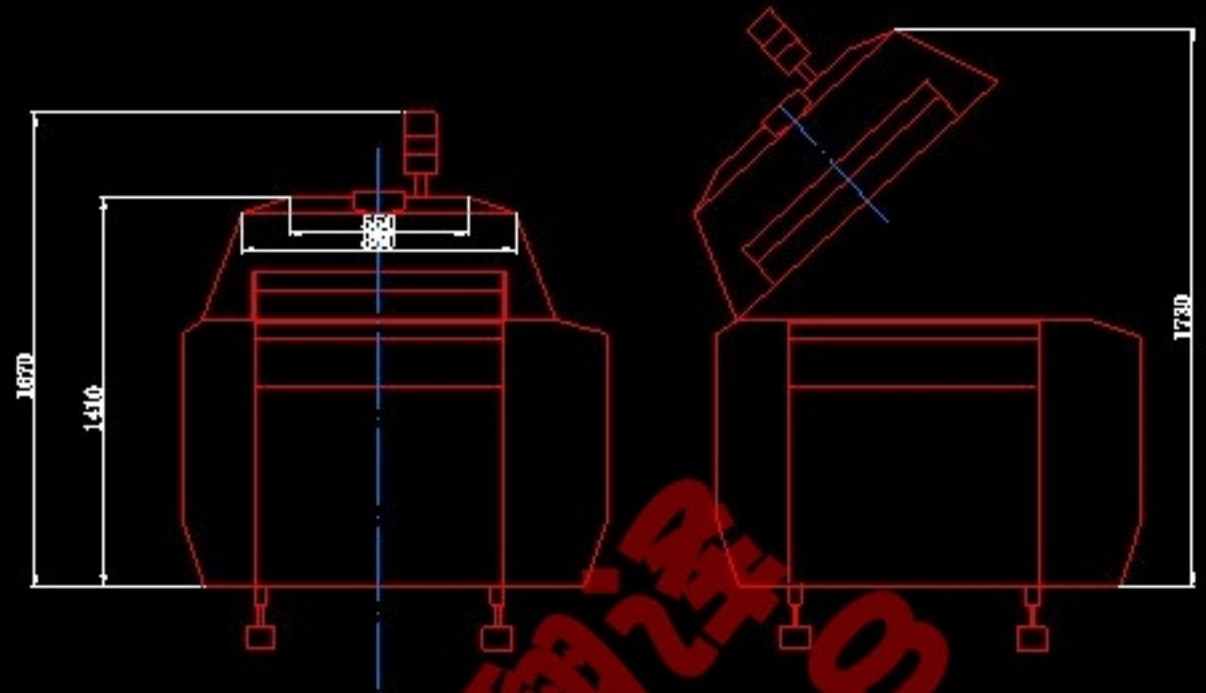
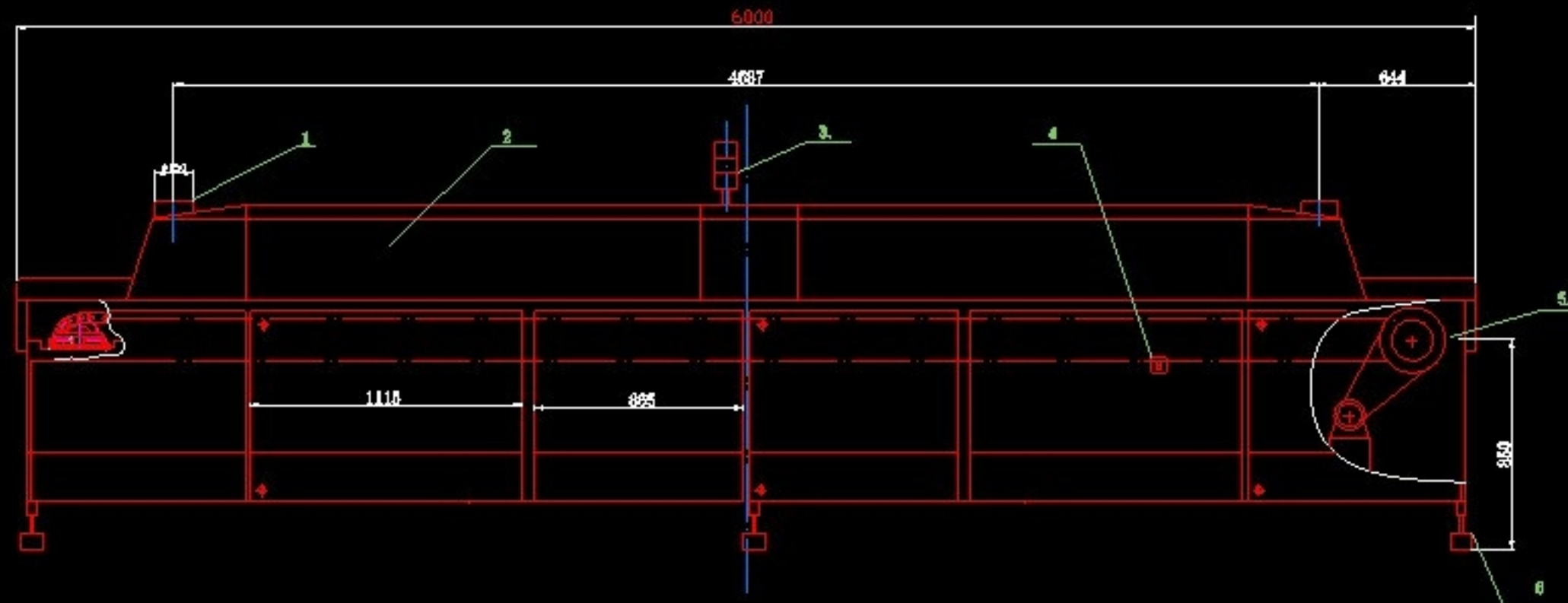
其余  $\sqrt[25]{}$

链节距	p	19.05
滚子直径	d1	11.91
齿数	z	43
量柱测量距	MR	$163.6^{+0.25}$
量柱直径	dR	$11.9^{+0.1}$
齿数		按GB/T1249-1997



技术条件  
齿面热处理硬度  
45~50HRC

		45		盐城工学院	
				大链轮	
设计	审核	制图	量测	比例	1:1
加工	检验	材料	热处理	HF116-007-009	



技术要求

炉的前后要留出足够的空间，以备检查系统和设备时炉门方便开启

—front side 700mm

—rear side 700mm

B9912060—炉

5	SP110-000	紧急开关	1				
6	SP110-000	限位开关	1				
7	SP110-000	限位开关	1				
8	SP110-000	限位开关	1				
9	SP110-000	限位开关	1				
10	SP110-000	限位开关	1				
11	SP110-000	限位开关	1				
12	SP110-000	限位开关	1				
13	SP110-000	限位开关	1				
14	SP110-000	限位开关	1				
15	SP110-000	限位开关	1				
16	SP110-000	限位开关	1				
17	SP110-000	限位开关	1				
18	SP110-000	限位开关	1				
19	SP110-000	限位开关	1				
20	SP110-000	限位开关	1				
21	SP110-000	限位开关	1				
22	SP110-000	限位开关	1				
23	SP110-000	限位开关	1				
24	SP110-000	限位开关	1				
25	SP110-000	限位开关	1				
26	SP110-000	限位开关	1				
27	SP110-000	限位开关	1				
28	SP110-000	限位开关	1				
29	SP110-000	限位开关	1				
30	SP110-000	限位开关	1				
31	SP110-000	限位开关	1				
32	SP110-000	限位开关	1				
33	SP110-000	限位开关	1				
34	SP110-000	限位开关	1				
35	SP110-000	限位开关	1				
36	SP110-000	限位开关	1				
37	SP110-000	限位开关	1				
38	SP110-000	限位开关	1				
39	SP110-000	限位开关	1				
40	SP110-000	限位开关	1				
41	SP110-000	限位开关	1				
42	SP110-000	限位开关	1				
43	SP110-000	限位开关	1				
44	SP110-000	限位开关	1				
45	SP110-000	限位开关	1				
46	SP110-000	限位开关	1				
47	SP110-000	限位开关	1				
48	SP110-000	限位开关	1				
49	SP110-000	限位开关	1				
50	SP110-000	限位开关	1				

