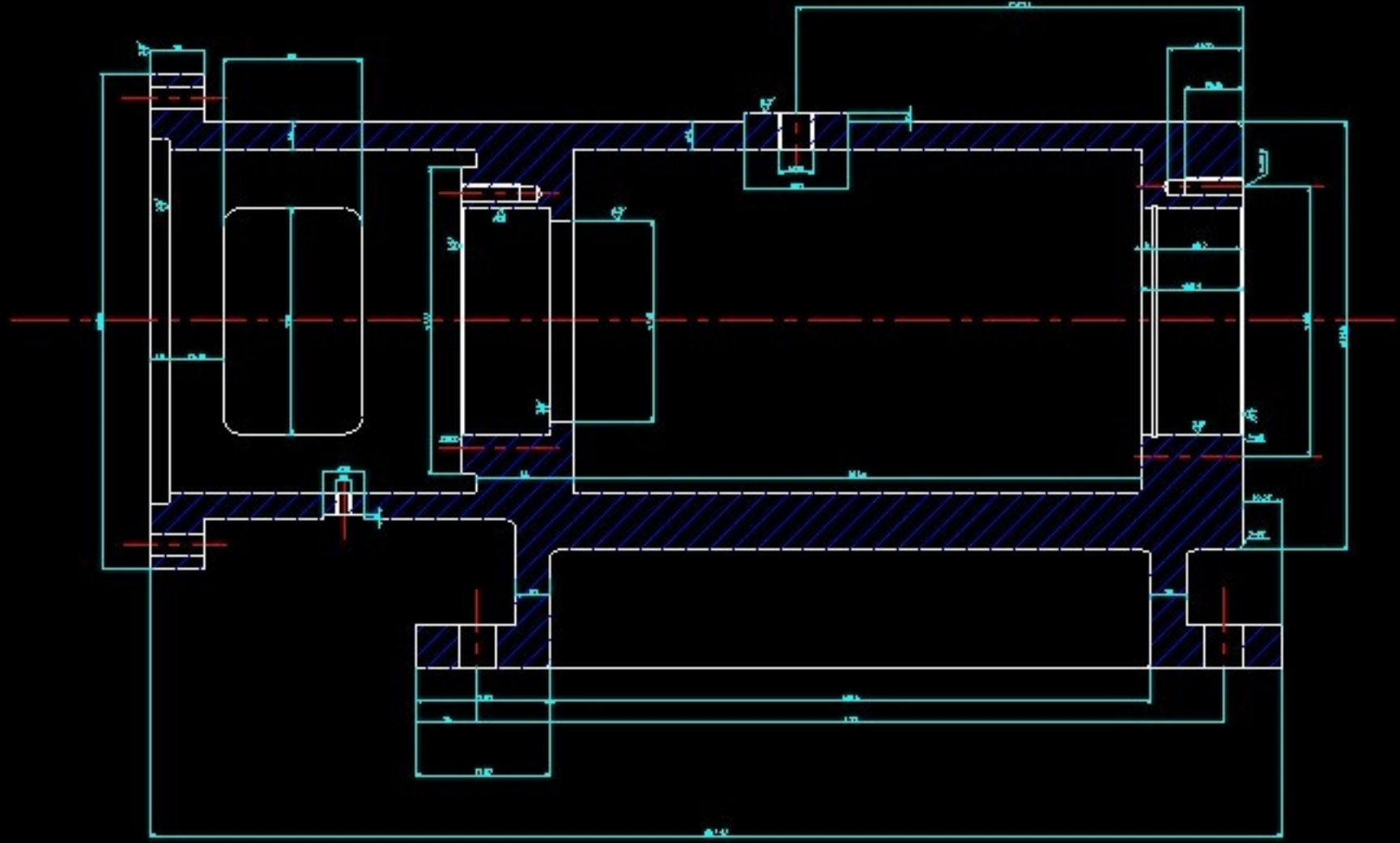


名称	修改日期	类型	大小
 高剪切均质机总体设计.doc	2014/3/11 22:55	Microsoft Word ...	691 KB
 进度检查表.doc	2014/3/11 22:55	Microsoft Word ...	41 KB
 开题报告书.doc	2014/3/11 22:55	Microsoft Word ...	54 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(.jpg)	439 KB
 目录.doc	2014/3/11 22:55	Microsoft Word ...	32 KB
 任务书.doc	2014/3/11 22:55	Microsoft Word ...	31 KB
 支座.dwg	2014/3/11 22:55	AutoCAD 图形	90 KB
 轴.dwg	2014/3/11 22:55	AutoCAD 图形	67 KB
 总装配图.dwg	2014/3/11 22:55	AutoCAD 图形	303 KB

淘土机设计网
QQ: 333333333

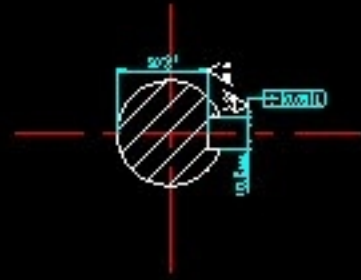
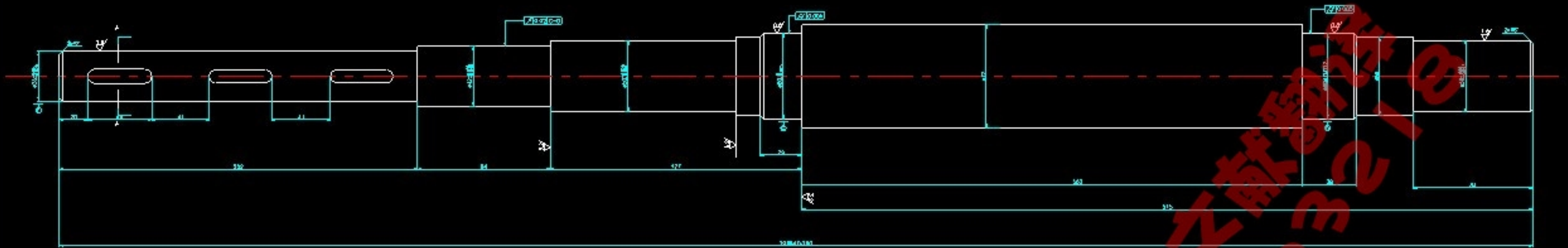


技术要求

- 1 支座铸成后，应清理并进行时效处理
- 2 机加工未注公差尺寸处精度为IT10；
- 3 未注转圆角半径R5mm；
- 4 铸造尺寸精度IT17；
- 5 未注倒角为去毛刺。

淘土机械网
QQ: 230350110

HT250		江南大学	
支 座		支 座	
Q083-40-01-02		Q083-40-01-02	
共 1 张 第 1 张		共 1 张 第 1 张	

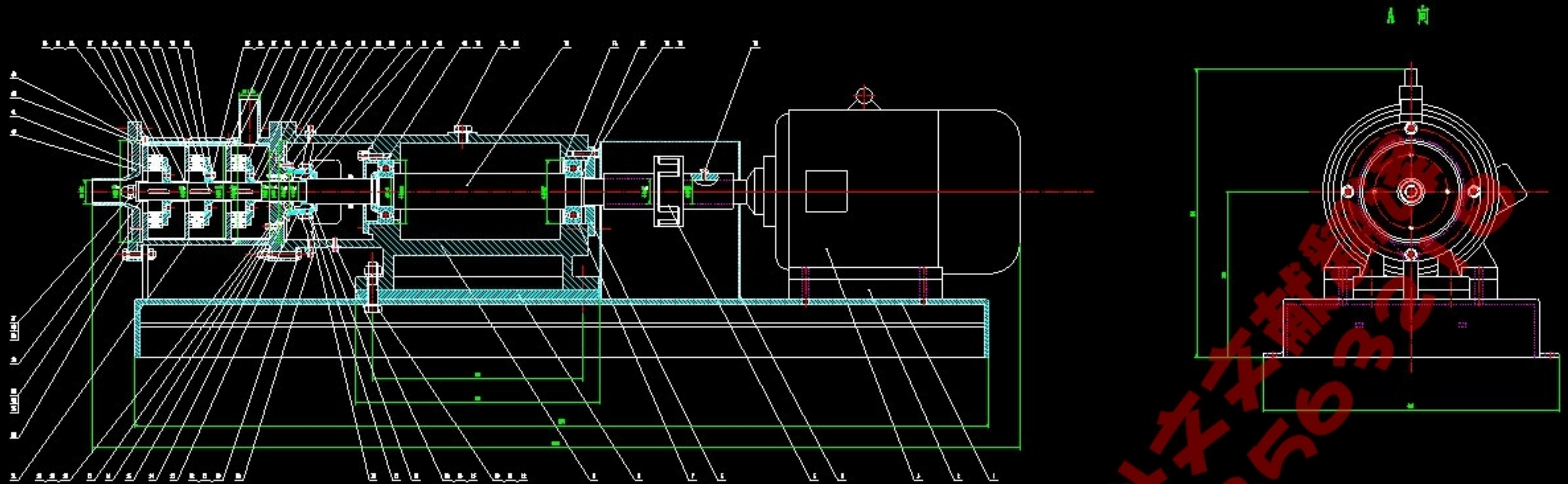


- 技术要求**
- 1 未注倒角去毛刺
 - 2 未注尺寸机加工公差为IT12
 - 3 轴采用不锈钢，固溶920-1150° 快冷，硬度HBS150-187

QQ: 236356321

						1Cr17Ni2			江南大学
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				轴
设计	杨旭明	2007年11月	标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:2	
工艺			批准			共 1 张 第 1 张			

总装配图



技术要求

1. 装配时各零件应涂防锈油。
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位置。
5. 装配时应注意各零件的装配质量。

技术参数表

代号	名称	材料
1	轴	45#
2	轴套	HT15-1
3	轴套	HT15-1

代号	名称	材料	数量	比例	备注
1	轴	45#	1	1:1	
2	轴套	HT15-1	2	1:1	
3	轴套	HT15-1	2	1:1	
4	轴套	HT15-1	2	1:1	
5	轴套	HT15-1	2	1:1	
6	轴套	HT15-1	2	1:1	
7	轴套	HT15-1	2	1:1	
8	轴套	HT15-1	2	1:1	
9	轴套	HT15-1	2	1:1	
10	轴套	HT15-1	2	1:1	
11	轴套	HT15-1	2	1:1	
12	轴套	HT15-1	2	1:1	
13	轴套	HT15-1	2	1:1	
14	轴套	HT15-1	2	1:1	
15	轴套	HT15-1	2	1:1	
16	轴套	HT15-1	2	1:1	
17	轴套	HT15-1	2	1:1	
18	轴套	HT15-1	2	1:1	
19	轴套	HT15-1	2	1:1	
20	轴套	HT15-1	2	1:1	
21	轴套	HT15-1	2	1:1	
22	轴套	HT15-1	2	1:1	
23	轴套	HT15-1	2	1:1	
24	轴套	HT15-1	2	1:1	
25	轴套	HT15-1	2	1:1	
26	轴套	HT15-1	2	1:1	
27	轴套	HT15-1	2	1:1	
28	轴套	HT15-1	2	1:1	
29	轴套	HT15-1	2	1:1	
30	轴套	HT15-1	2	1:1	
31	轴套	HT15-1	2	1:1	
32	轴套	HT15-1	2	1:1	
33	轴套	HT15-1	2	1:1	
34	轴套	HT15-1	2	1:1	
35	轴套	HT15-1	2	1:1	
36	轴套	HT15-1	2	1:1	
37	轴套	HT15-1	2	1:1	
38	轴套	HT15-1	2	1:1	
39	轴套	HT15-1	2	1:1	
40	轴套	HT15-1	2	1:1	
41	轴套	HT15-1	2	1:1	
42	轴套	HT15-1	2	1:1	
43	轴套	HT15-1	2	1:1	
44	轴套	HT15-1	2	1:1	
45	轴套	HT15-1	2	1:1	
46	轴套	HT15-1	2	1:1	
47	轴套	HT15-1	2	1:1	
48	轴套	HT15-1	2	1:1	
49	轴套	HT15-1	2	1:1	
50	轴套	HT15-1	2	1:1	
51	轴套	HT15-1	2	1:1	
52	轴套	HT15-1	2	1:1	
53	轴套	HT15-1	2	1:1	
54	轴套	HT15-1	2	1:1	
55	轴套	HT15-1	2	1:1	
56	轴套	HT15-1	2	1:1	
57	轴套	HT15-1	2	1:1	
58	轴套	HT15-1	2	1:1	
59	轴套	HT15-1	2	1:1	
60	轴套	HT15-1	2	1:1	
61	轴套	HT15-1	2	1:1	
62	轴套	HT15-1	2	1:1	
63	轴套	HT15-1	2	1:1	
64	轴套	HT15-1	2	1:1	
65	轴套	HT15-1	2	1:1	
66	轴套	HT15-1	2	1:1	
67	轴套	HT15-1	2	1:1	
68	轴套	HT15-1	2	1:1	
69	轴套	HT15-1	2	1:1	
70	轴套	HT15-1	2	1:1	
71	轴套	HT15-1	2	1:1	
72	轴套	HT15-1	2	1:1	
73	轴套	HT15-1	2	1:1	
74	轴套	HT15-1	2	1:1	
75	轴套	HT15-1	2	1:1	
76	轴套	HT15-1	2	1:1	
77	轴套	HT15-1	2	1:1	
78	轴套	HT15-1	2	1:1	
79	轴套	HT15-1	2	1:1	
80	轴套	HT15-1	2	1:1	
81	轴套	HT15-1	2	1:1	
82	轴套	HT15-1	2	1:1	
83	轴套	HT15-1	2	1:1	
84	轴套	HT15-1	2	1:1	
85	轴套	HT15-1	2	1:1	
86	轴套	HT15-1	2	1:1	
87	轴套	HT15-1	2	1:1	
88	轴套	HT15-1	2	1:1	
89	轴套	HT15-1	2	1:1	
90	轴套	HT15-1	2	1:1	
91	轴套	HT15-1	2	1:1	
92	轴套	HT15-1	2	1:1	
93	轴套	HT15-1	2	1:1	
94	轴套	HT15-1	2	1:1	
95	轴套	HT15-1	2	1:1	
96	轴套	HT15-1	2	1:1	
97	轴套	HT15-1	2	1:1	
98	轴套	HT15-1	2	1:1	
99	轴套	HT15-1	2	1:1	
100	轴套	HT15-1	2	1:1	

QQ: 335630303