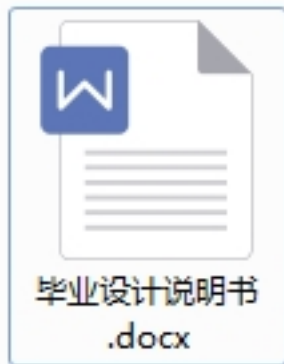




毕业设计图纸



毕业设计说明书
.docx



开题报告.doc



买家售后必读.
jpg

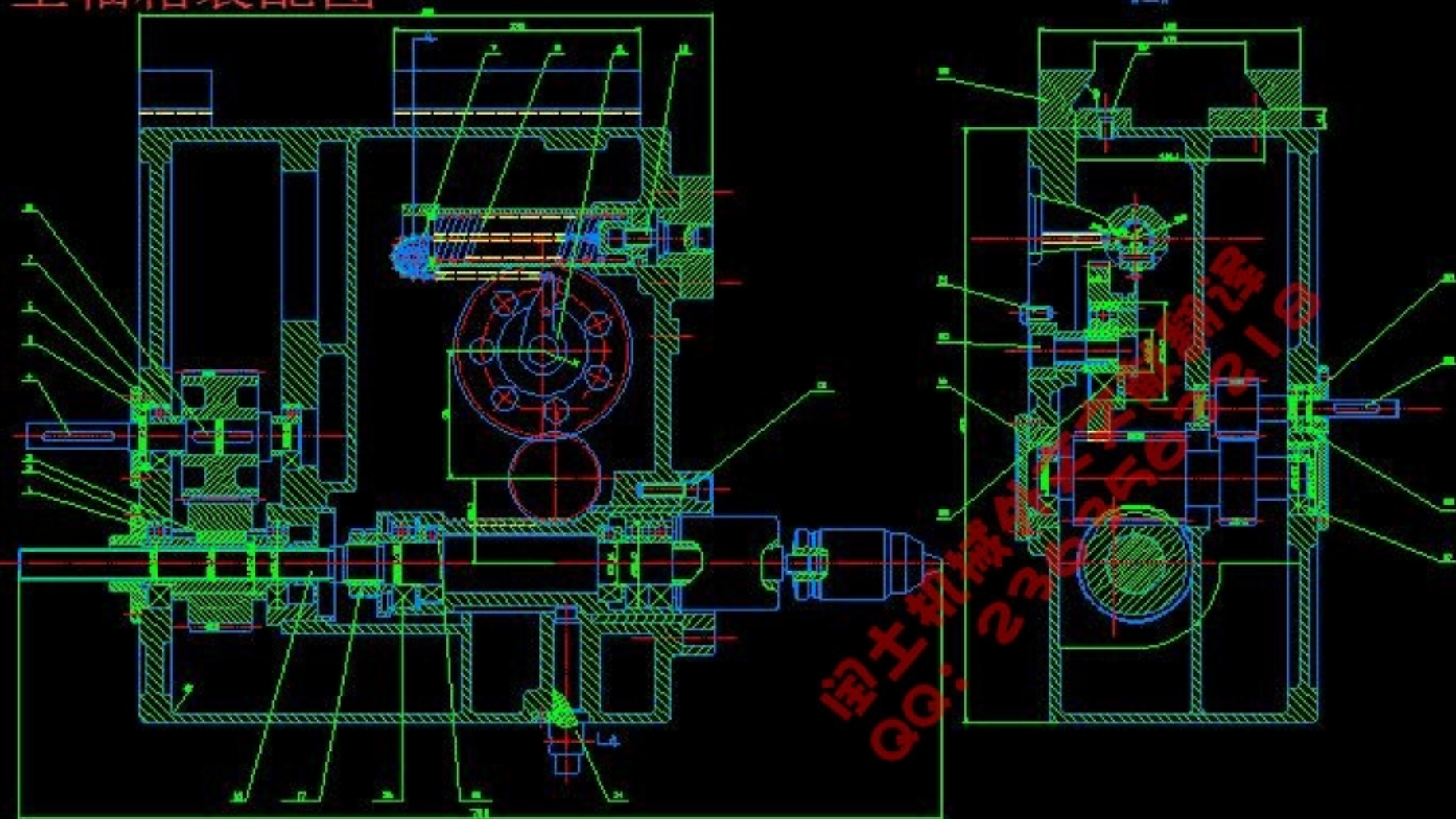


中期报告 .doc

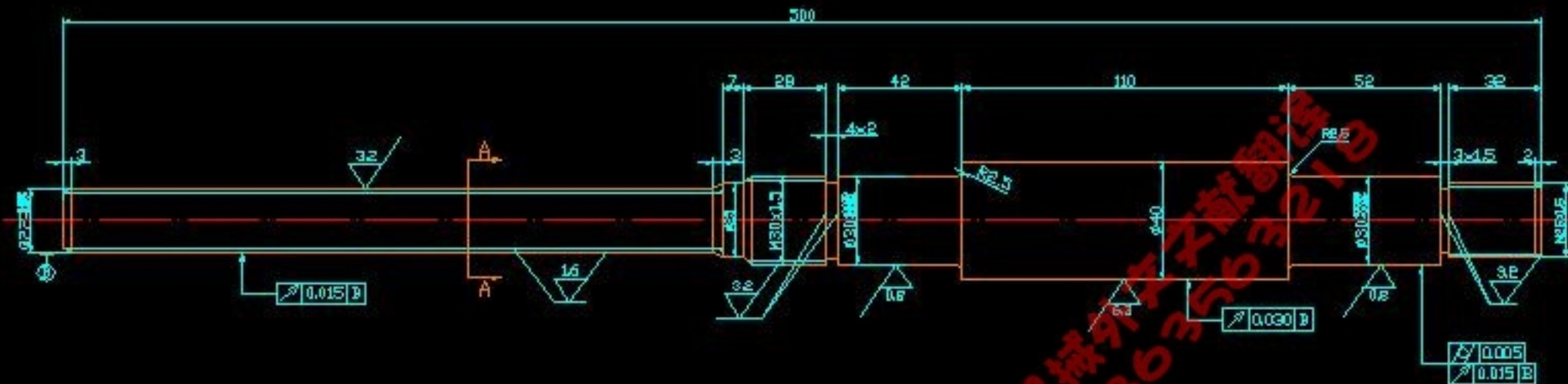
文件夹所含资料

QQ: 2363563218
国外文献翻译

主轴箱装配图



主轴零件图

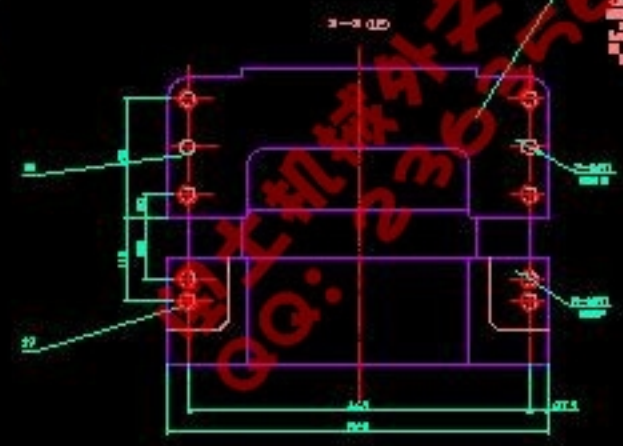
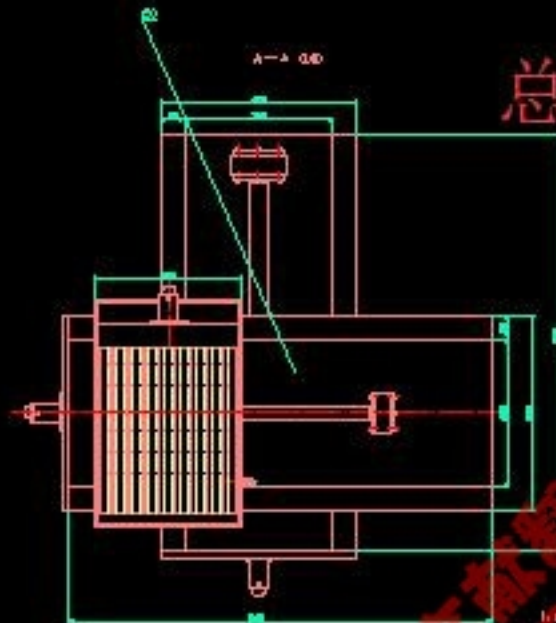
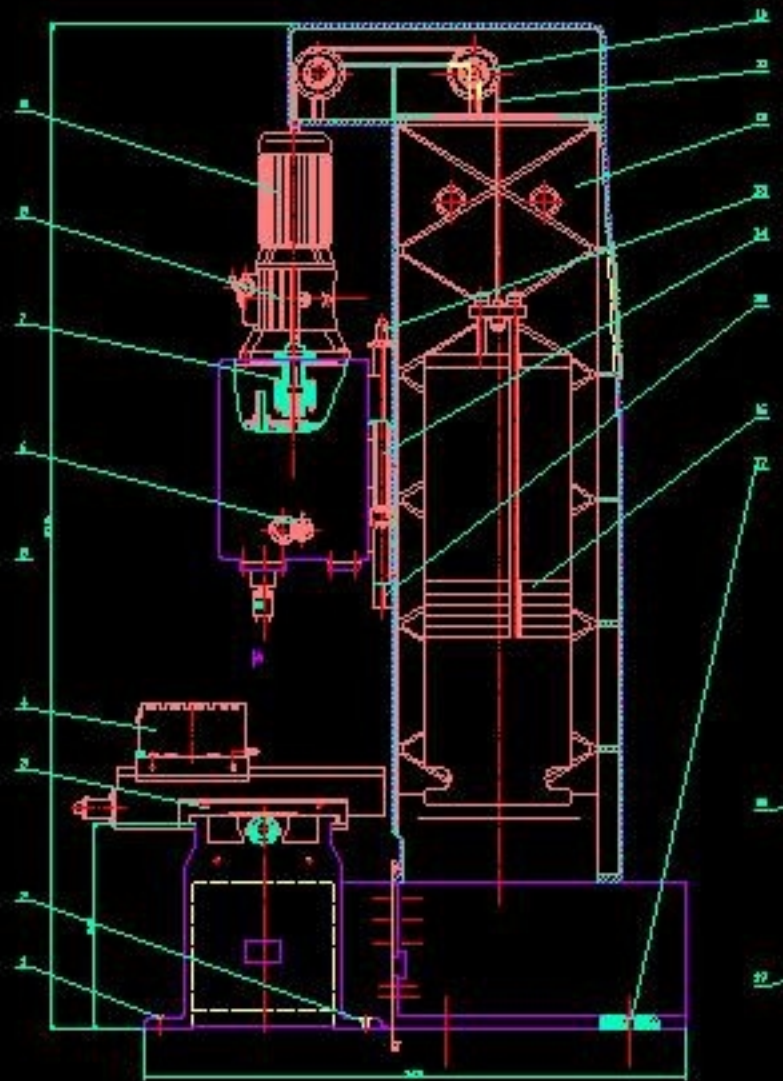


国士机械外协加工部
QQ: 2363563510

技术要求

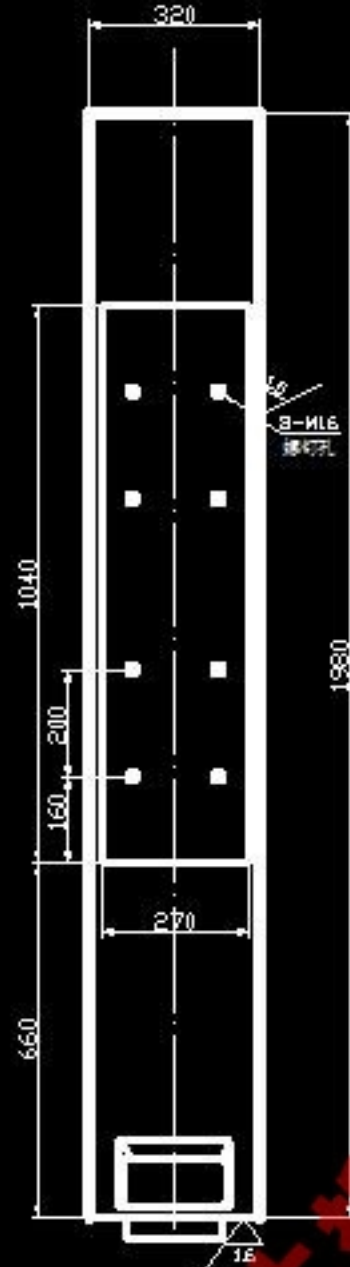
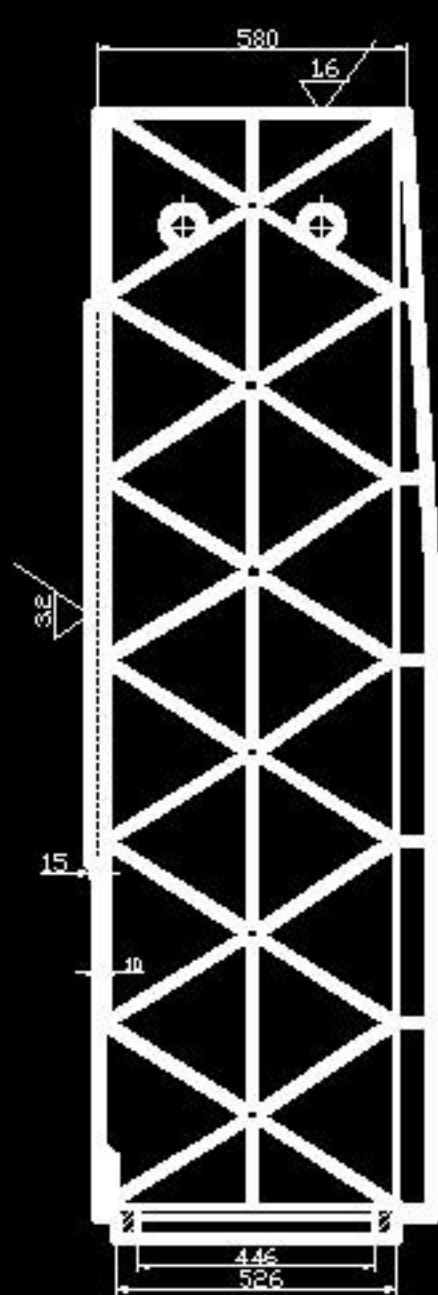
1. 材料为45钢;
2. 热处理为调质;
3. 未注尺寸按机械制图 TB;
4. 未注圆角半径 $R=3\sqrt{r}$.

总装配图



序号	代号	名称	数量	比例
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				

序号	代号	名称	数量	比例
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				
11				
12				
13				
14				
15				
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				



其余



技术要求

1. 立柱拼装后，应进行预压和时效处理。
2. 立柱和立柱高度配合时应尽量使接触对齐，错开量也不应超过0.5mm。
3. 对于立柱和节点的连接面，应在拼装前用目视和手感检查，保证接触面均匀，一般在1000mm²平方米的上接触点不少于8点。
4. 焊缝尺寸精度为**±0.5mm**。
5. 米柱管的制角为**±0.5mm**，其余精度为12.5。
6. 米柱管的焊缝角度半径**±0.5mm**。

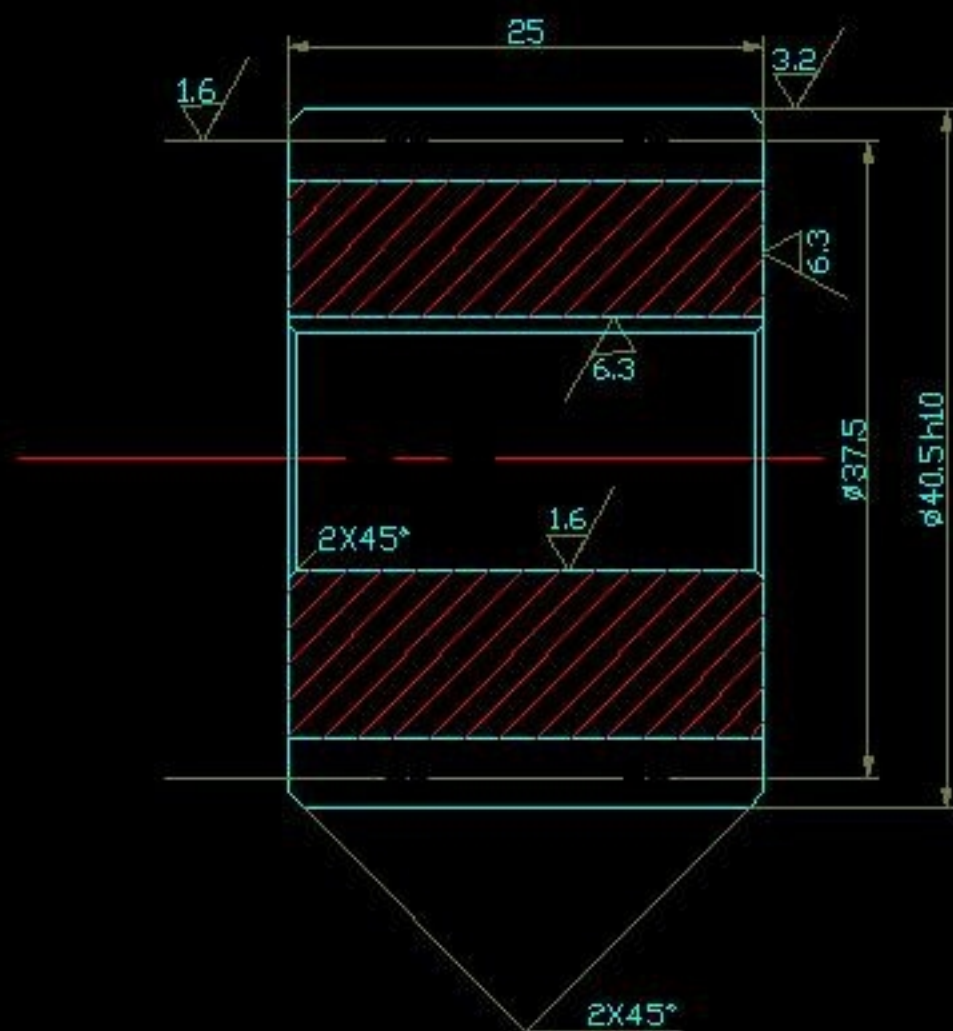
立柱零件图

立柱零件图		图号	比例	日期
设计				
审核				

齿轮

其余 12.5

1 数	Z	25
1 形角	a	20°
螺旋方向		
螺旋角	b	
齿顶圆齿数	X	
齿数		7
副号		
7 数	Z	52
齿数		
a 入 7 数		



7 柱 7 熟 零件	号	5	比例	2:1
钢 棒	材料	40Cr	数量	1