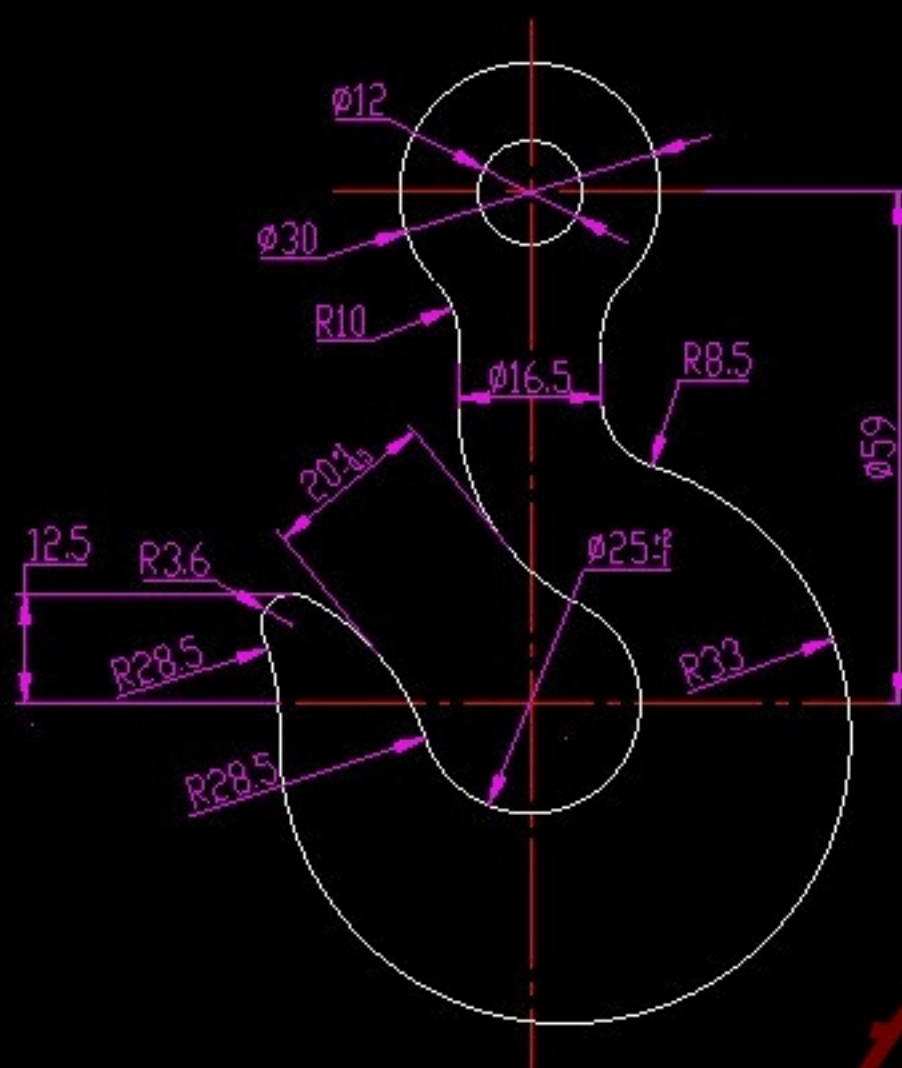


名称	修改日期	类型	大小
 底板A3.dwg	2008/5/25 15:49	AutoCAD 图形	82 KB
 吊钩A4.dwg	2008/5/25 9:16	AutoCAD 图形	98 KB
 短轴A3.dwg	2008/5/25 20:18	AutoCAD 图形	85 KB
 短轴A4.dwg	2008/5/25 17:34	AutoCAD 图形	110 KB
 杆臂A3.dwg	2008/5/22 16:16	AutoCAD 图形	81 KB
 滑轮A3.dwg	2008/5/21 10:52	AutoCAD 图形	69 KB
 卷筒A4.dwg	2008/5/25 20:21	AutoCAD 图形	82 KB
 控制电路图A3.dwg	2008/5/22 16:13	AutoCAD 图形	97 KB
 清洗机A0.dwg	2008/5/22 10:30	AutoCAD 图形	284 KB
 提升机构A0.dwg	2008/5/25 20:16	AutoCAD 图形	485 KB
 目录.doc	2008/5/25 21:05	Microsoft Word ...	25 KB
 说明书.doc	2008/5/25 21:06	Microsoft Word ...	2,020 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB

其余

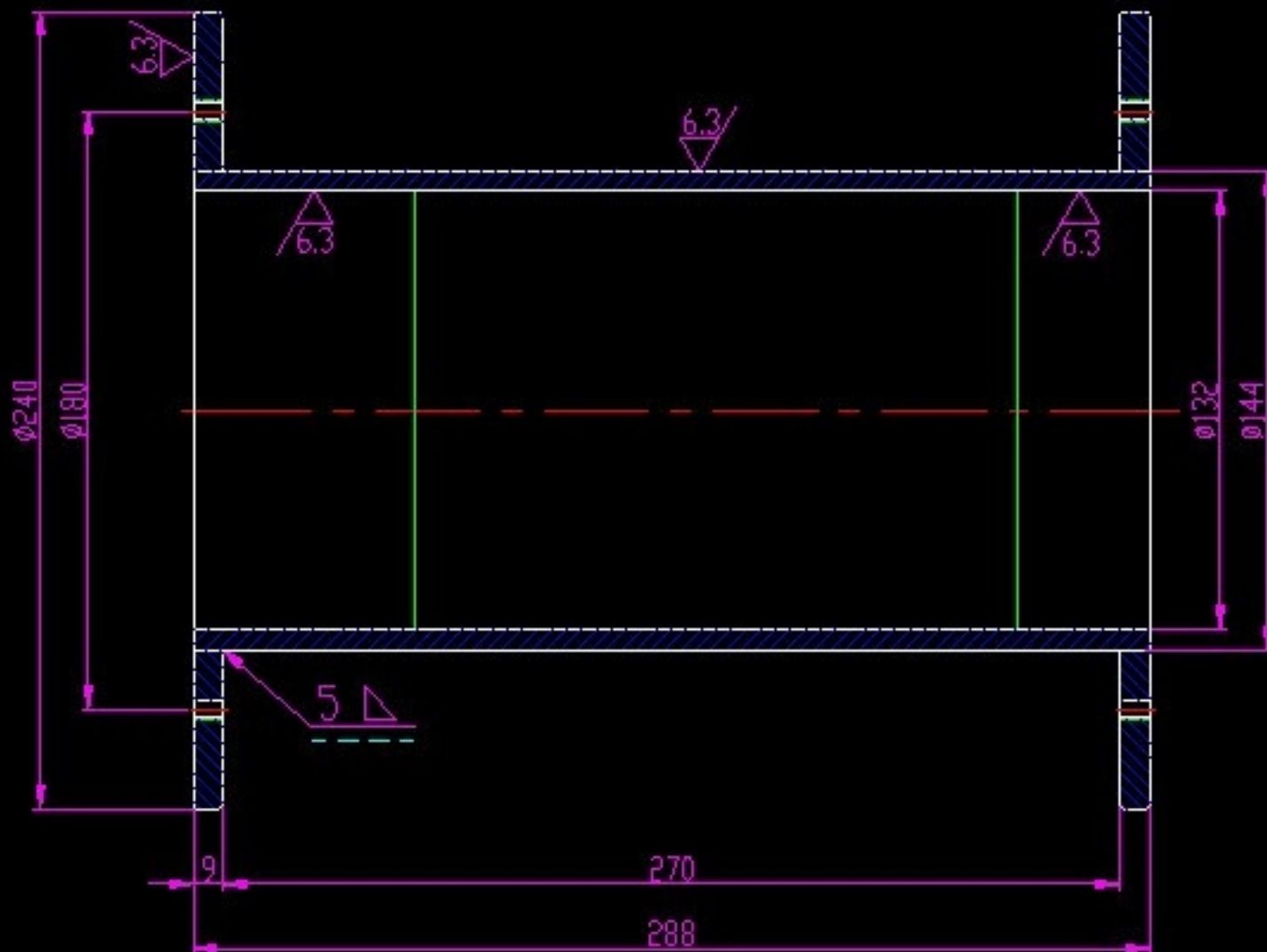


技术要求

1. 吊钩在铸造后需要进行热处理, 硬度HB<156.

国大机械外文文献翻译
QQ: 3363563218

						DG20				湘潭大学机械工程学院 机械设计制造及其自动化三班				
										阶段标记		质量	比例	吊钩
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					1:1	SQ-06			
设计	张星星		标准化											
审核														
工艺			批准			共1 页 第1 张								



卷筒A4

技术要求
1. 未注倒角为 $1 \times 45^\circ$;
2. 未注尺寸公差按 GB/T1804-M'.

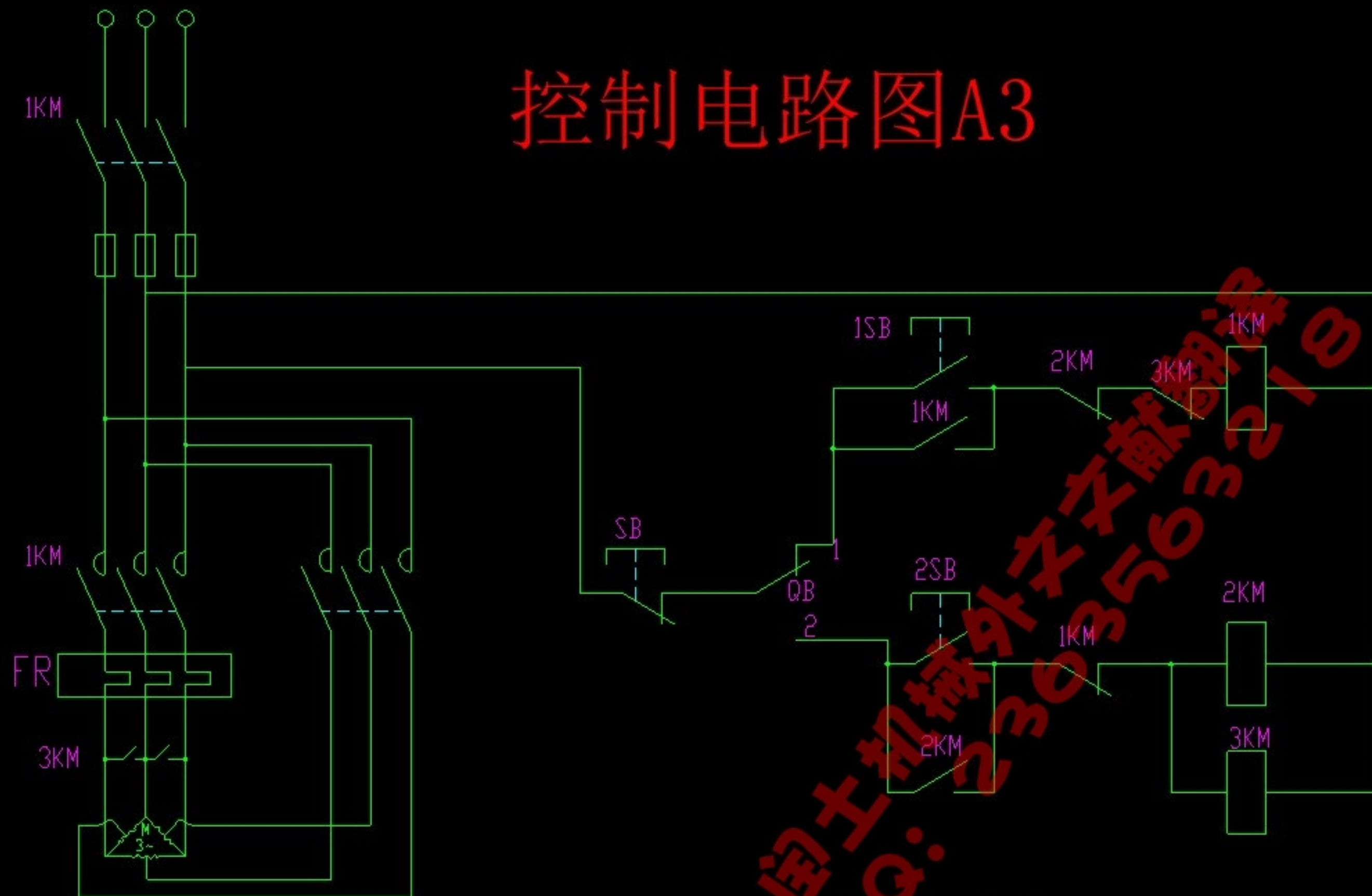
						0235			湘潭大学机械工程学院 机械设计制造及其自动化三班
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	质量	比例	卷筒
设计			标准化					1:2	
审核									
工艺			标准			共1张第1张			S0-17



底板A3

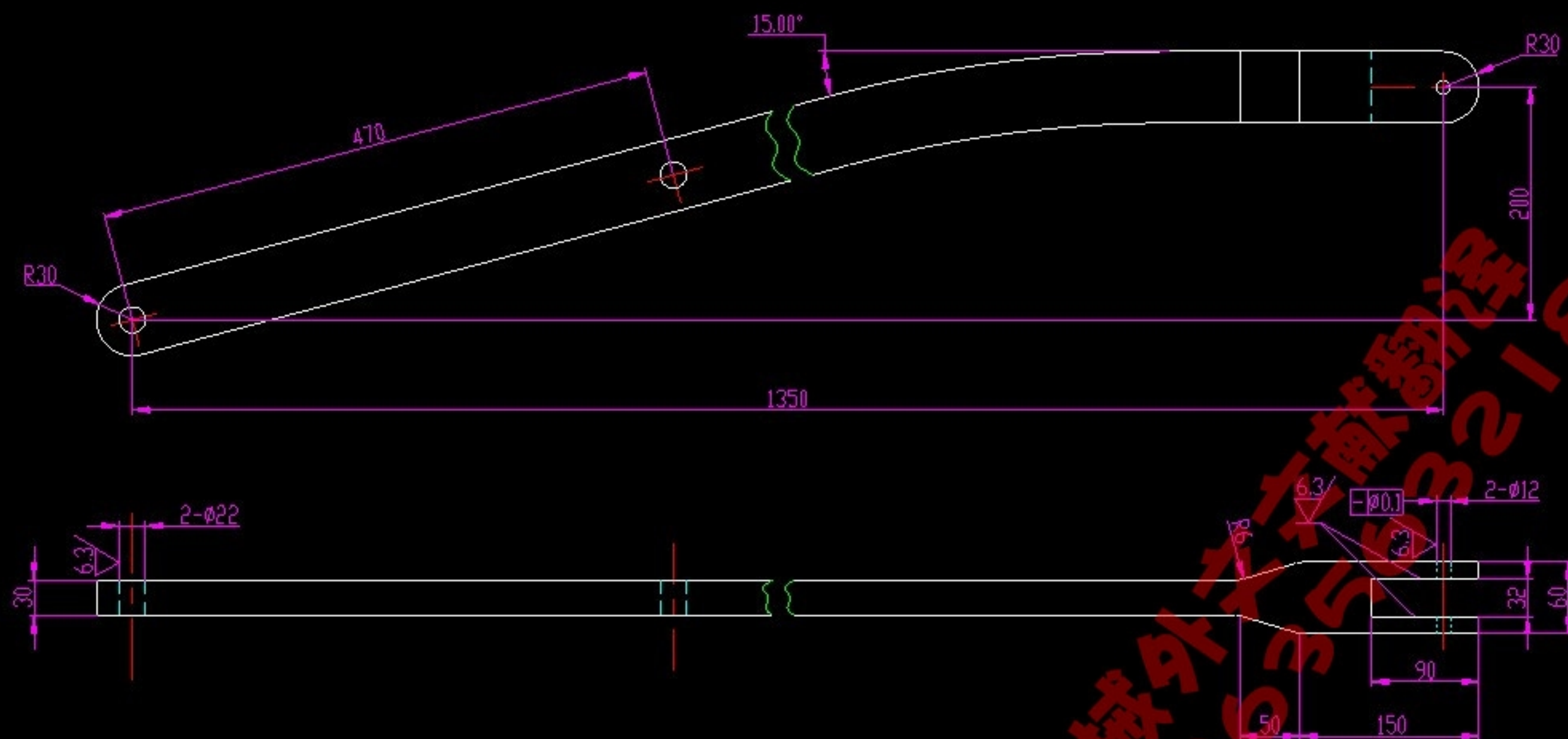
						胶木			湘潭大学机械工程学院 机械设计制造及其自动化三班
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			底板
设计	张星星		标准化						
审核									
工艺			批准			共1张第1张			SQ-13

控制电路图A3



						湘潭大学机械工程学院		
						机械设计制造及其自动化三班		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	图段标记	图量	比例
设计			标准化					1:1
审核								
工艺			绘图			共1张 第1张		
						电路图		

其余

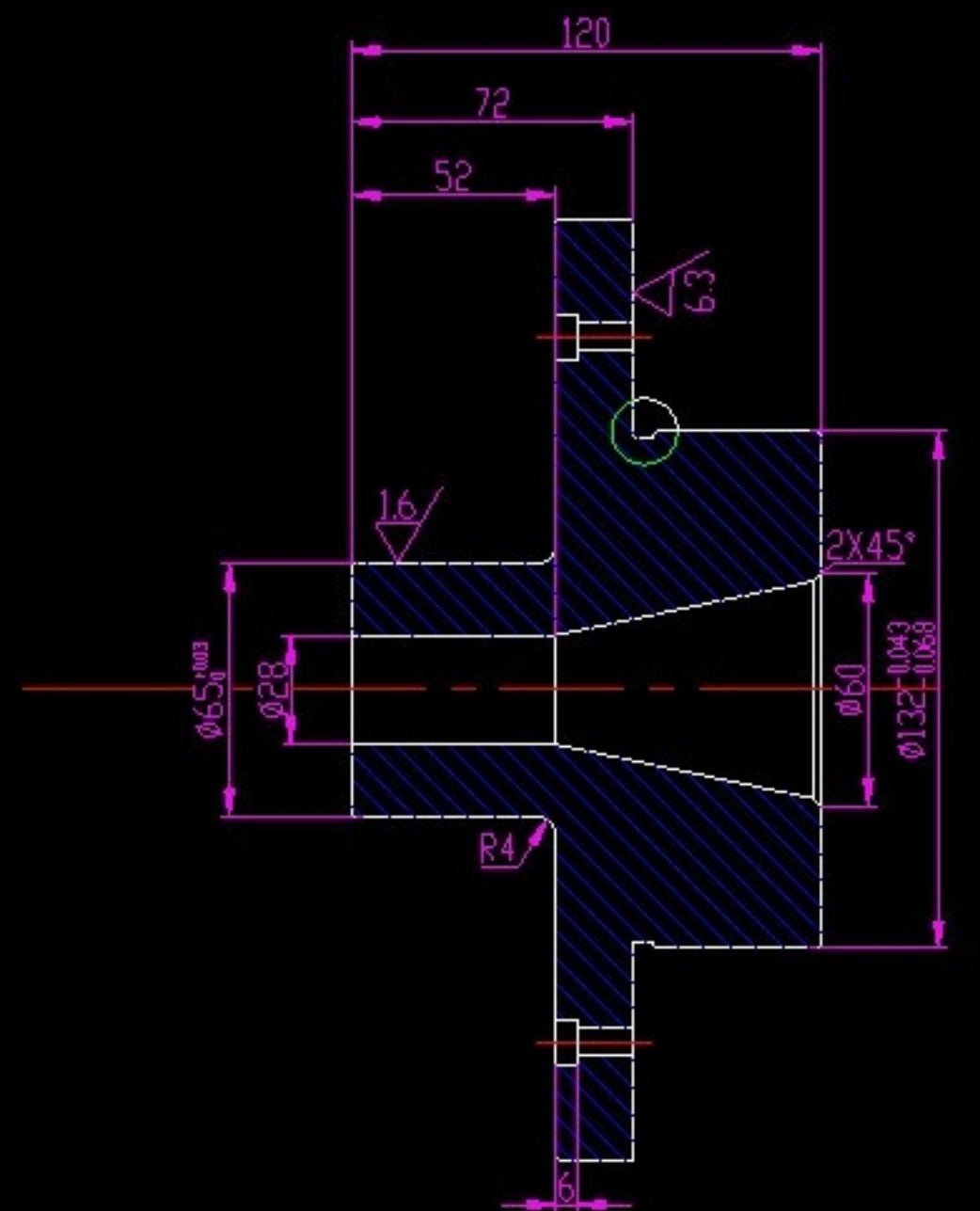


杆臂A3

技术要求

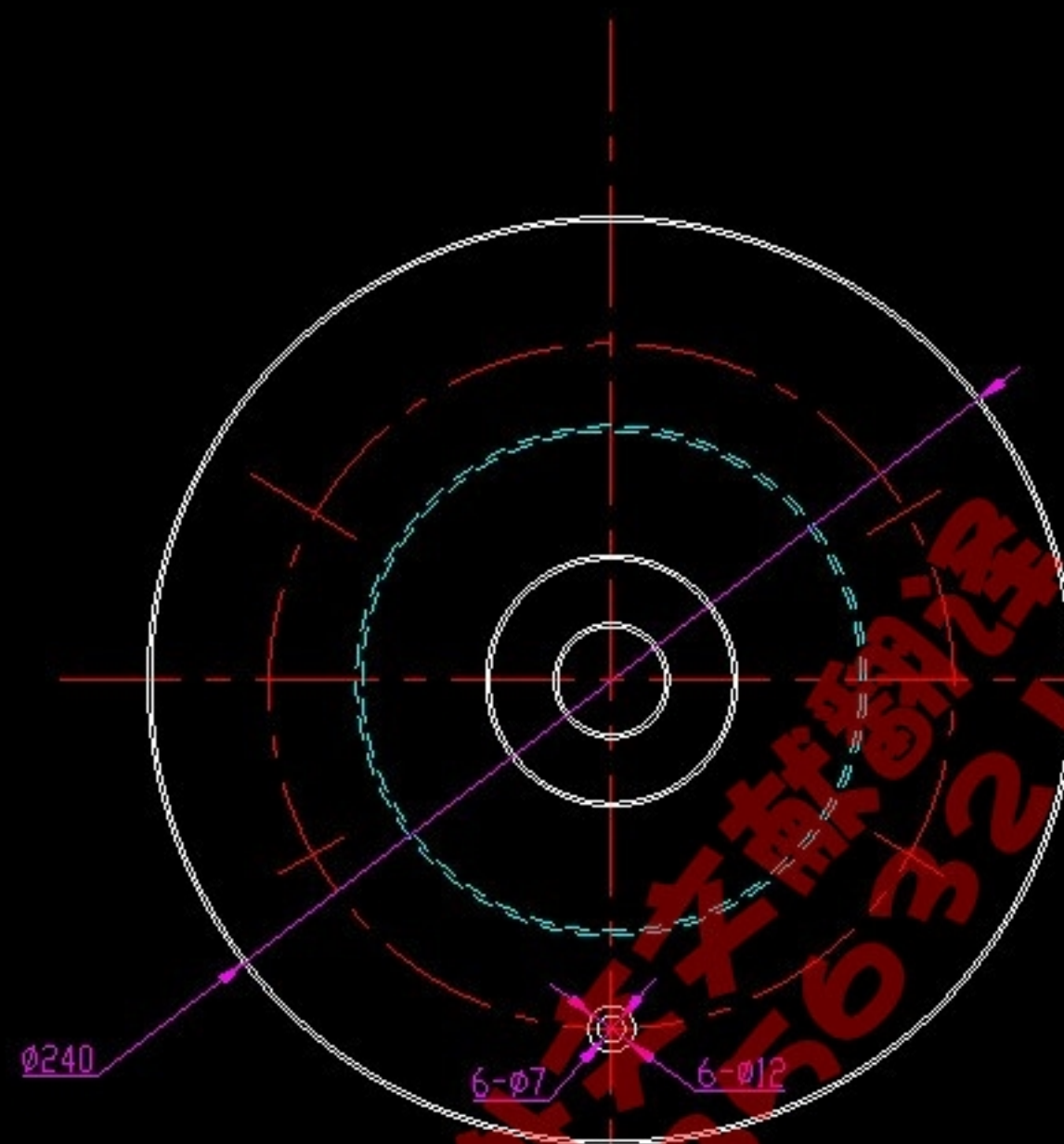
1. 调质处理；
2. 未注圆角R5-8；
3. 表面涂防锈油漆。

						铸钢			湘潭大学机械工程学院 机械设计制造及其自动化三班
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	质量	比例	杆臂
设计	张星		标准化					1:4	
审核									
工艺			批准			共1张第1张			SD-02



短轴A3

其余 12.5



技术要求

1. 全注制角为 45° ;
2. 铸件应经时效处理, 消除内应力。

						HT200			湘潭大学机械工程学院 机械设计制造及其自动化三班
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	图样标记	数量	比例	短轴
设计			标准化					2:1	
审核						共1张 第1张			SQ-15
工艺			检查						