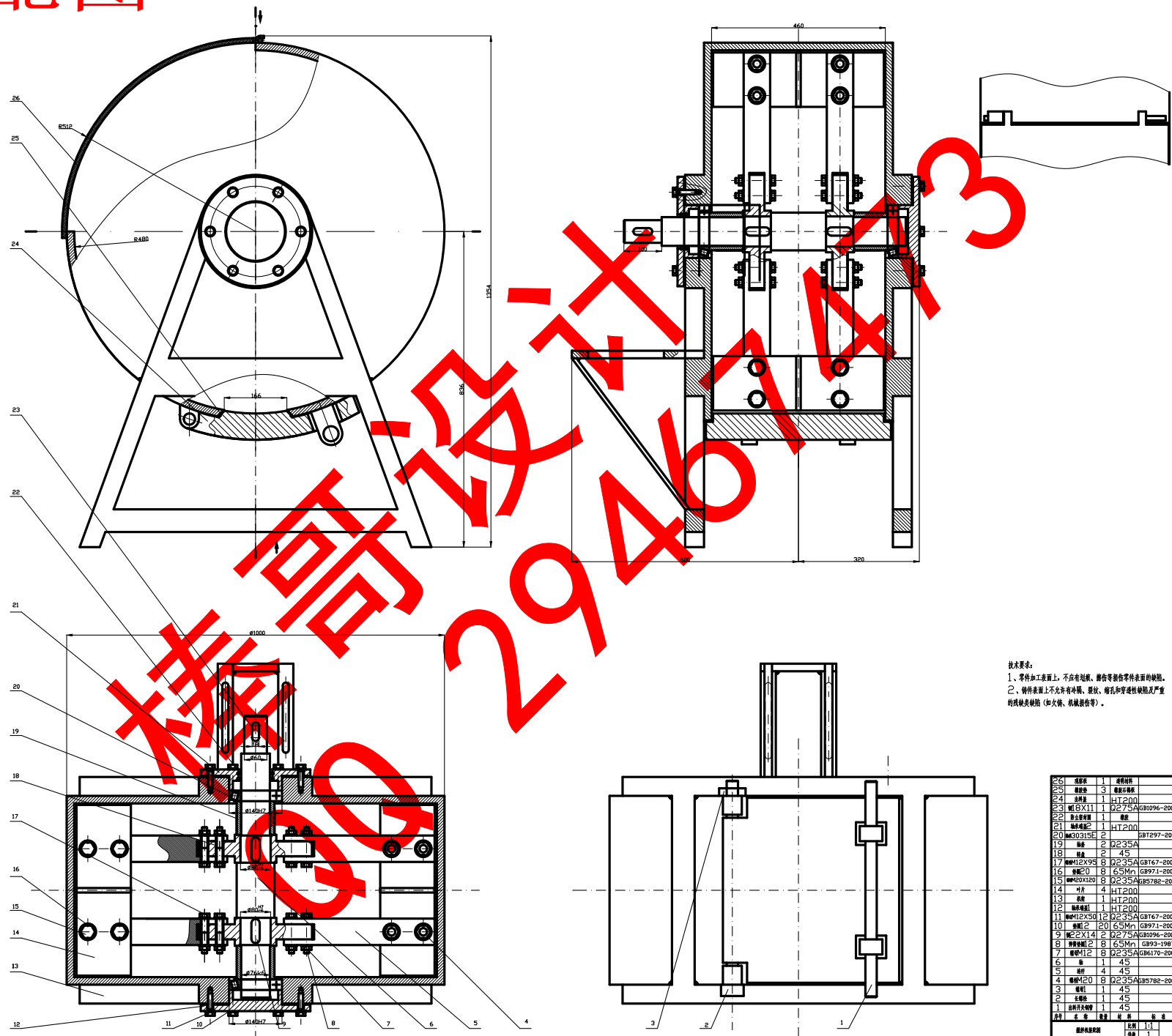
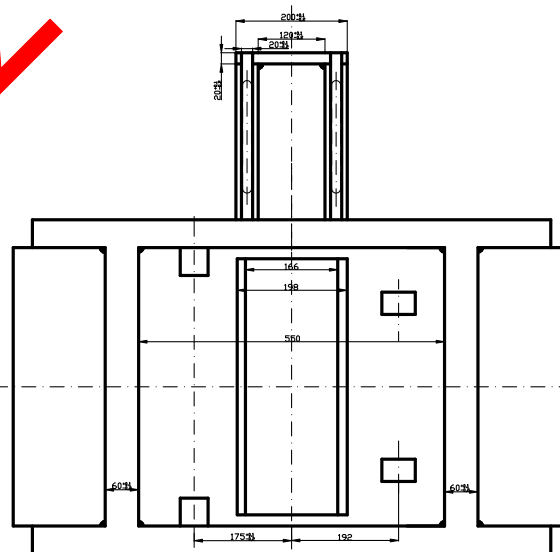
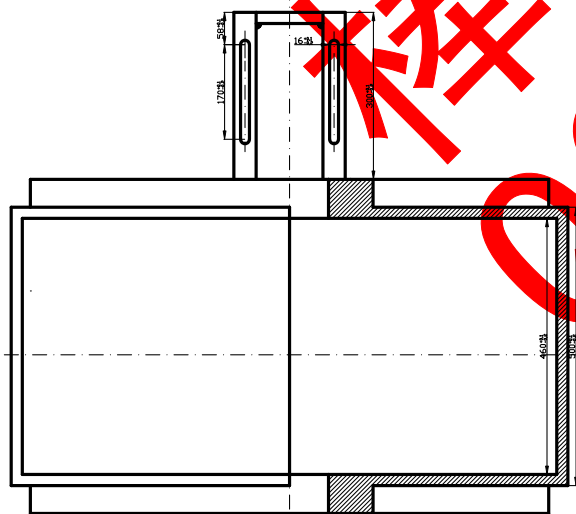
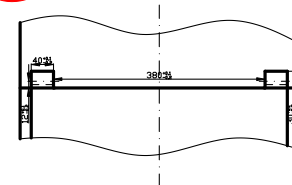
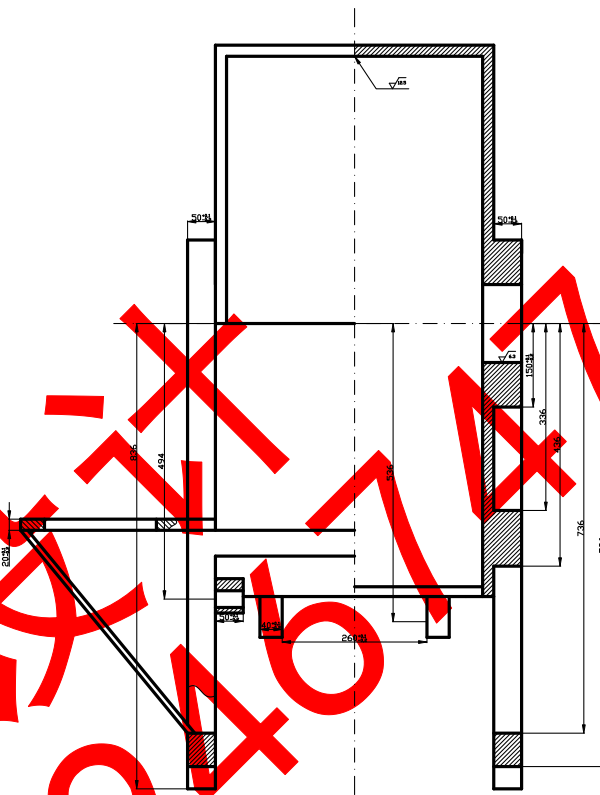
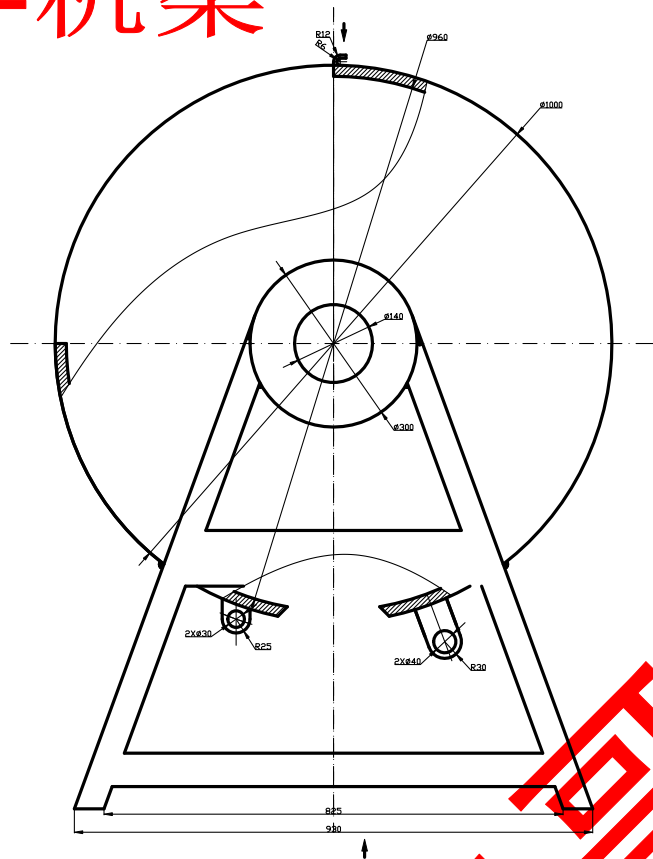


A0-装配图



A0-机架

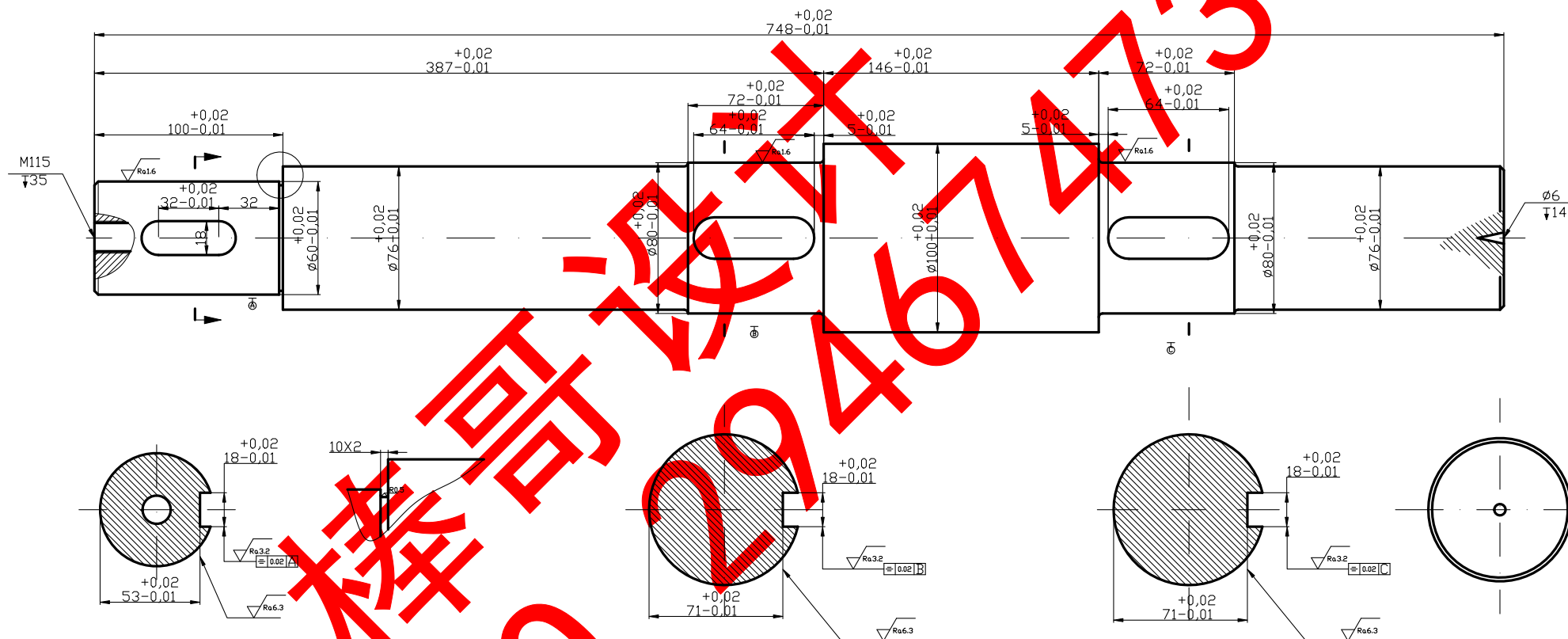


技术要求:
1、去静毛刺
2、其余表面粗糙度 $Ra12.5$

机 架		比例	
制图		件数	共 张 第 张
审核		重量	
		重庆理工大学	
		谢兵 10905020133	

A1-轴

其余  Ra12.5



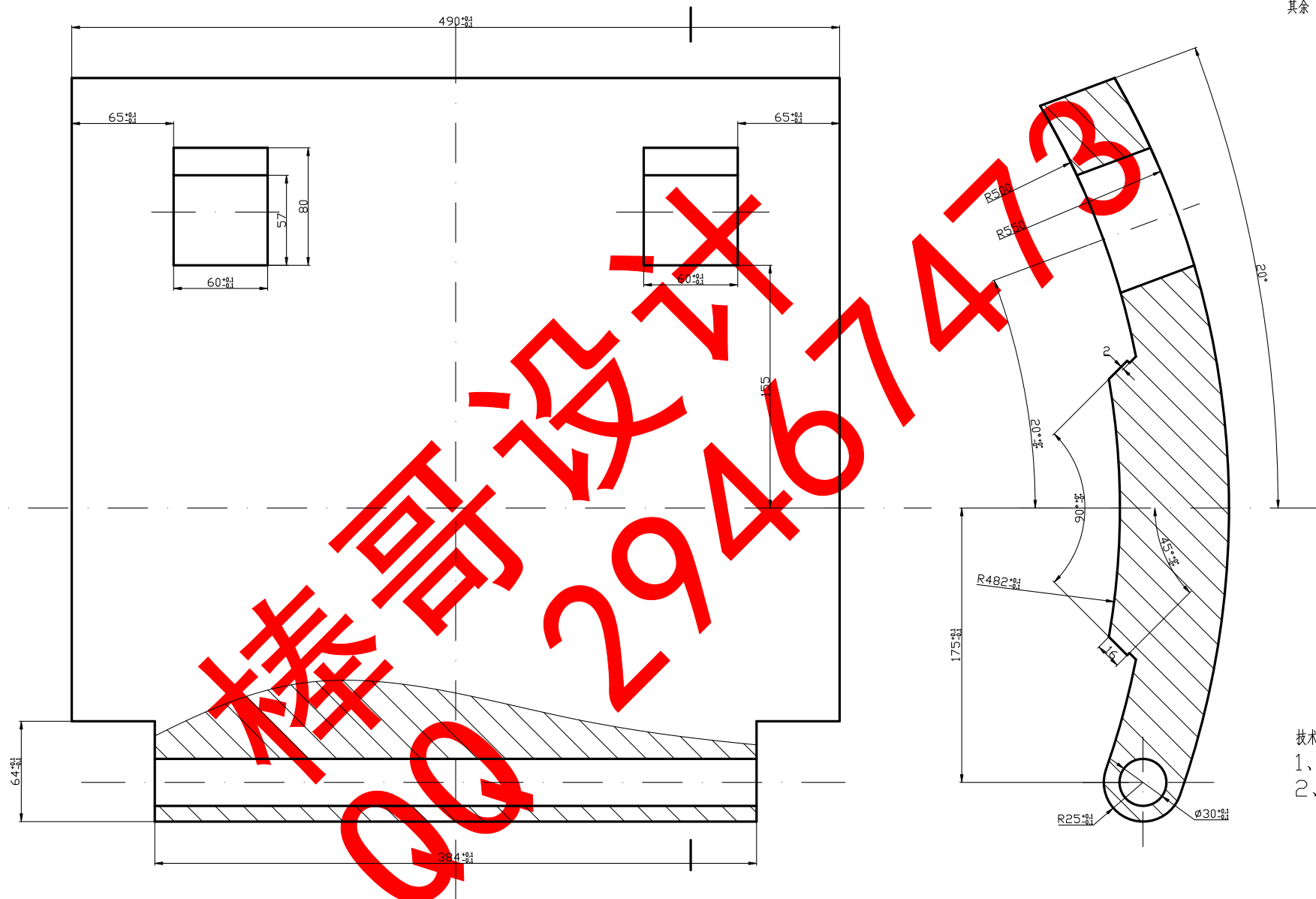
技术要求:

- 1、去除毛刺
- 2、调质处理后表面硬度220-250HBS
- 3、全部圆角半径均为2
- 4、未标注倒角半径均为2

轴		比例	1:1	
		件数	1	
制图		重量		共 张 第
绘图				
审核				

重庆理工大学

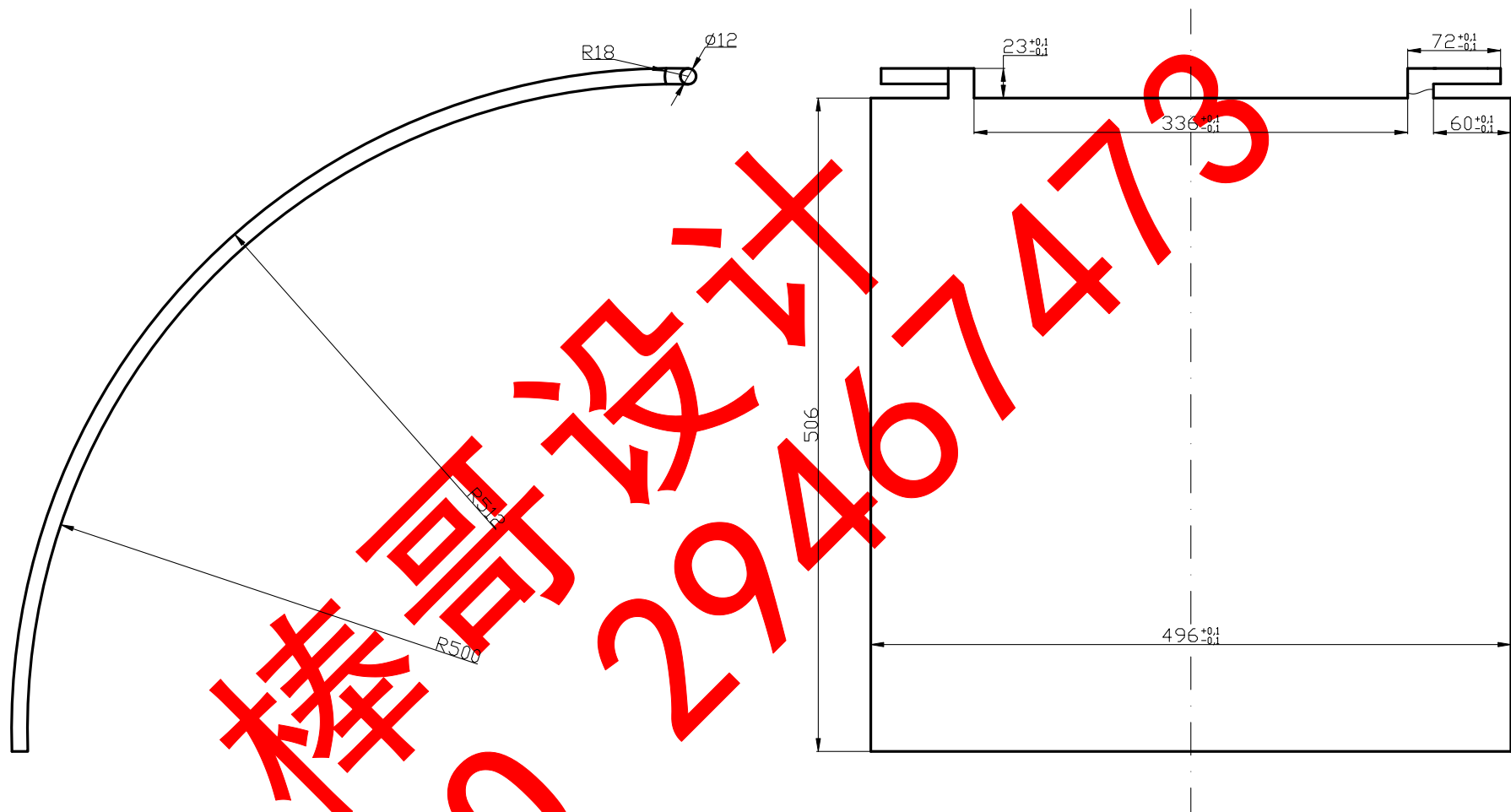
A2-出料盖



技术要求：
1、去除毛刺
2、时效处理

出 料 锁			比例		
			件数		
制图			重量		共 张 第 张
描图			重庆理工大学		
审核			谢兵 10905020133		

A2-观察盖



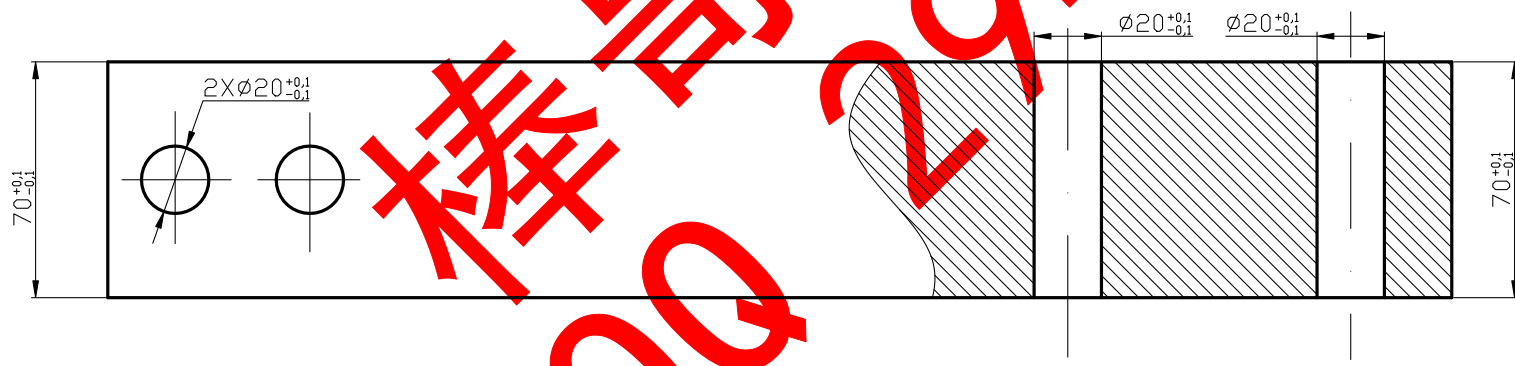
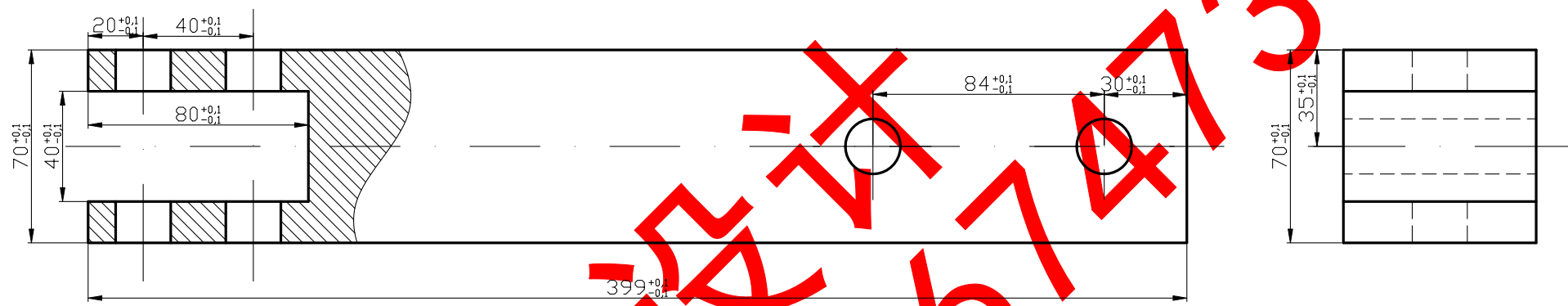
其余 $\sqrt{Ra0.5}$

技术要求:
1、去除毛刺
2、时效处理

观 察 盖			比例		
			件数		
制图			重量		
描图			重庆理工大学 10905020133		
审核					

A2-连杆

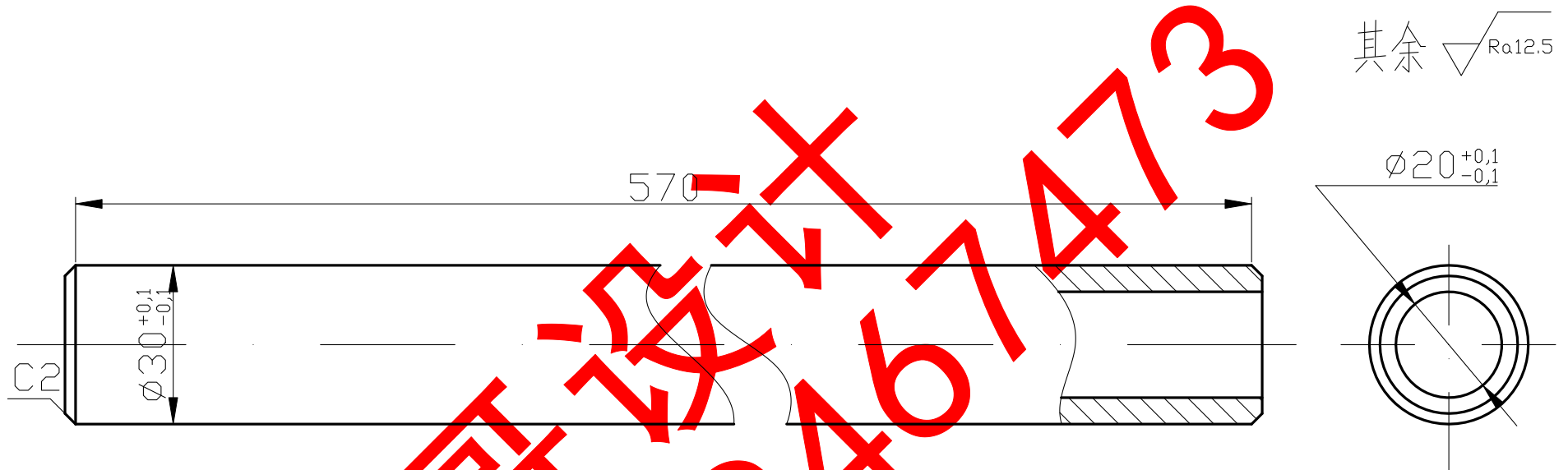
其余 $\sqrt{Ra12.5}$



技术要求:
1、去除毛刺
2、时效处理

连杆		比例	
		件数	
制图		重量	共 张 第 张
描图		重庆理工大学	
审核			

A3-出料锁钢管



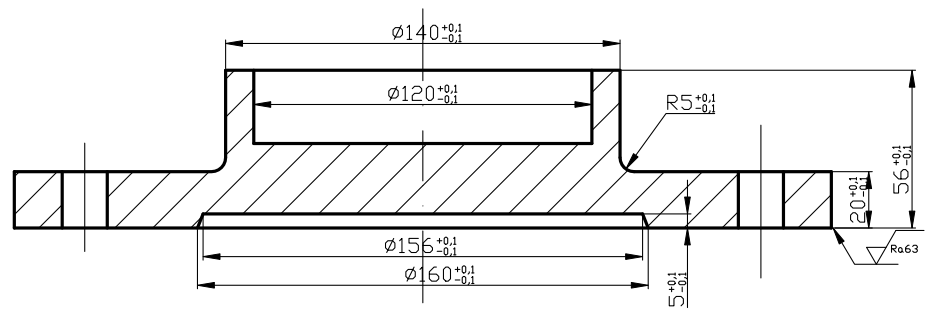
技术要求:

- 1、去除毛刺
- 2、时效处理

出料锁钢管			比例		共 张 第 张
			件数		
制图			重量		重庆理工大学
描图					
审核					

A3-端盖1

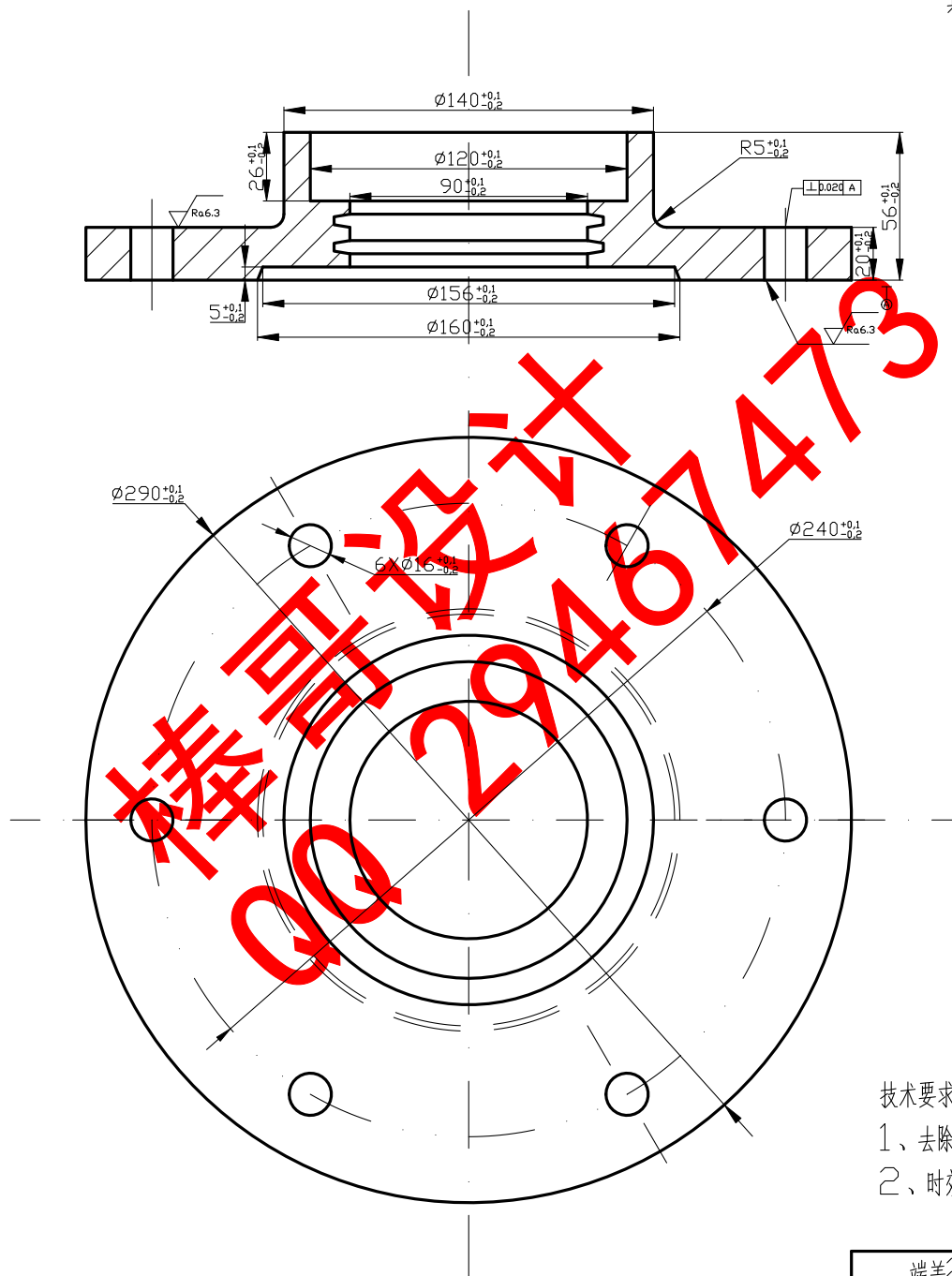
其余 $\sqrt{Ra12.5}$



技术要求:
1、去除毛刺
2、时效处理

端盖1		比例			
		件数			
制图		重量		共 张 第 张	
绘图		重庆理工大学			
审核					

其余

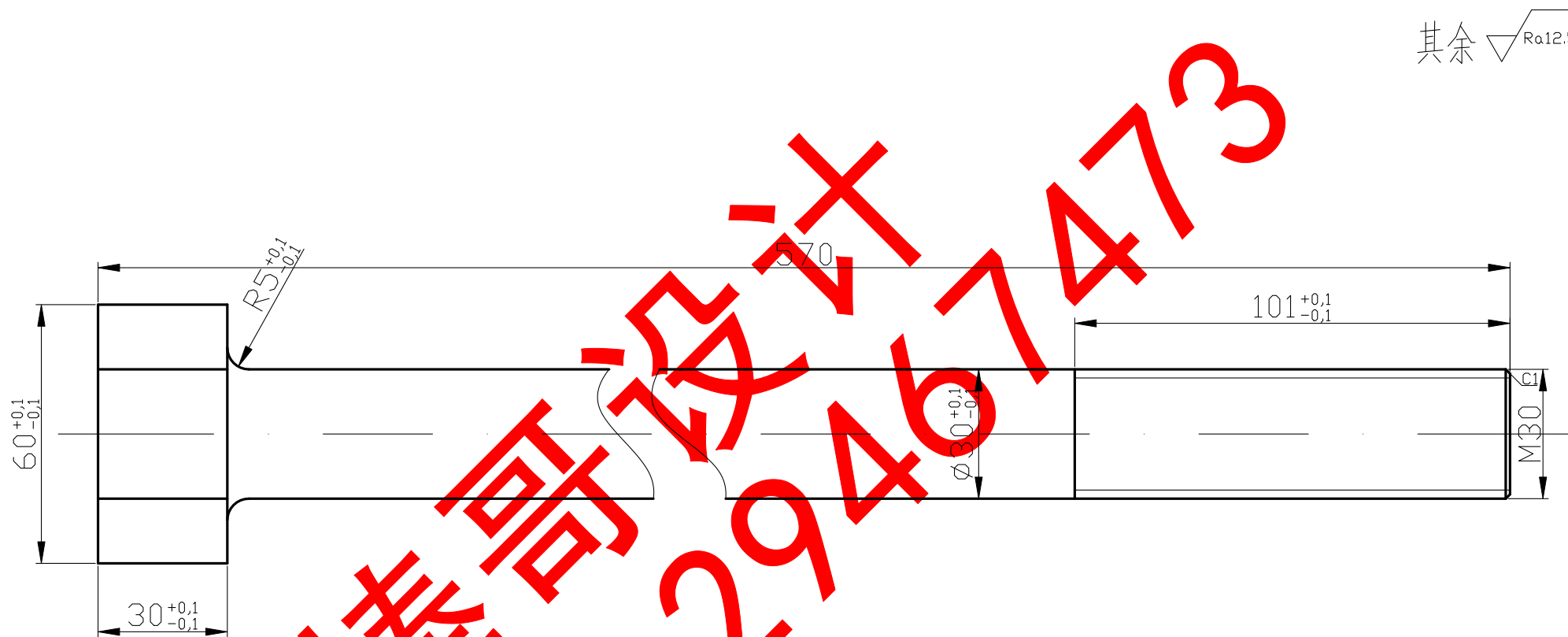


技术要求:

- 1、去除毛刺
- 2、时效处理

端盖		比例		共 张 第 张
		件数		
		重量		
制图		重庆理工大学		
绘图				
审核				

A3-旋转螺钉

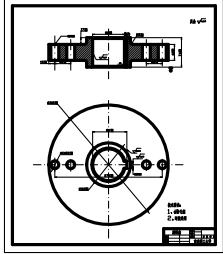


技术要求:

- 1、去除毛刺
- 2、时效处理

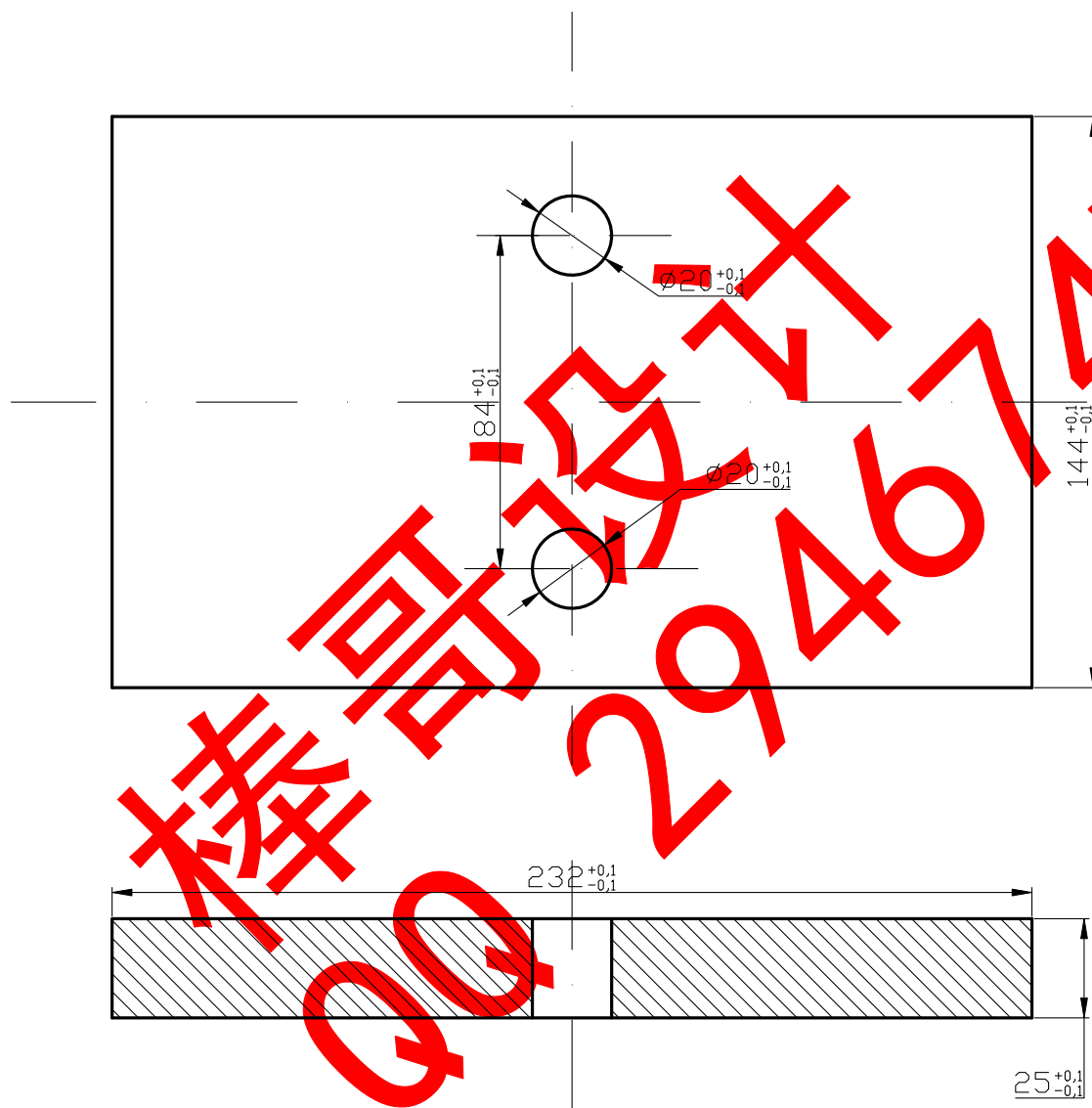
旋转螺钉			比例		共 张 第 张
			件数		
制图			重量		重庆理工大学
描图					
审核					

A3-旋转盘



棒哥设计
QQ 29467473

A3-叶片



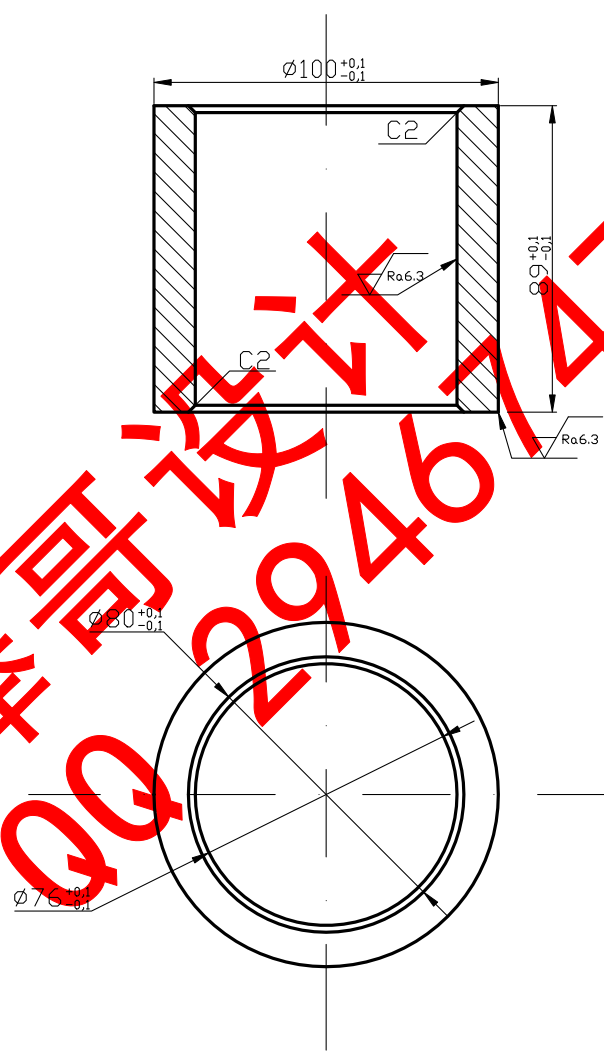
技术要求:

- 1、去除毛刺
- 2、时效处理

叶片		比例		
		件数		
制图		重量		共 张 第 张
描图		重庆理工大学		
审核				

A4-轴套

其余 $\sqrt{Ra12.5}$



技术要求:
1、去除毛刺
2、时效处理

轴套		比例	1:1	共 张 第 张	
		件数	2		
制图		重量		重庆理工大学	
描图					
审核					