












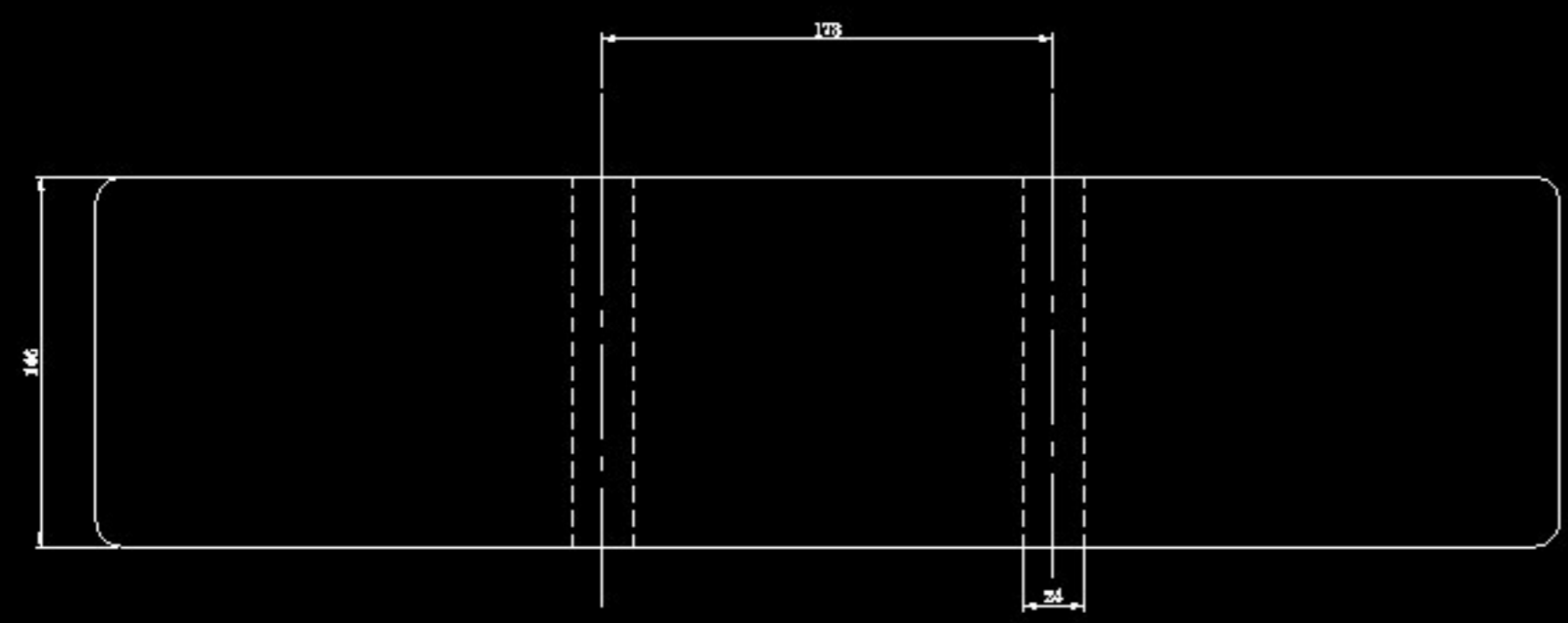
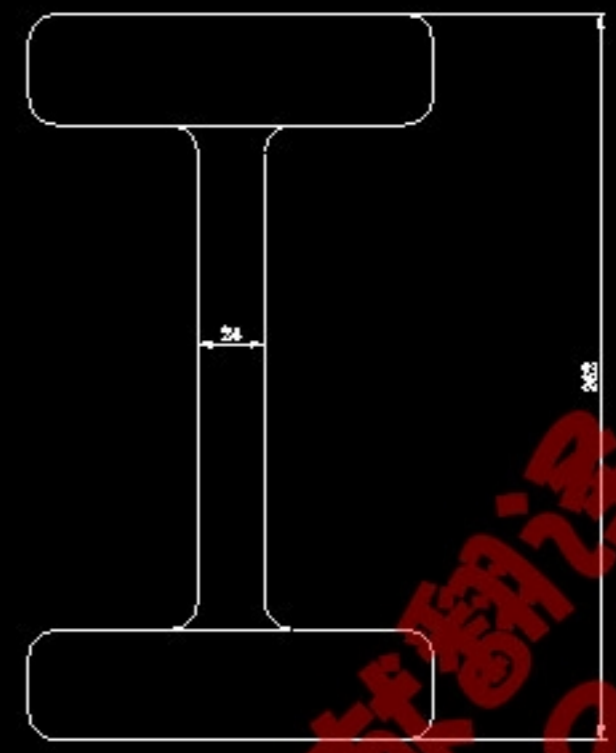
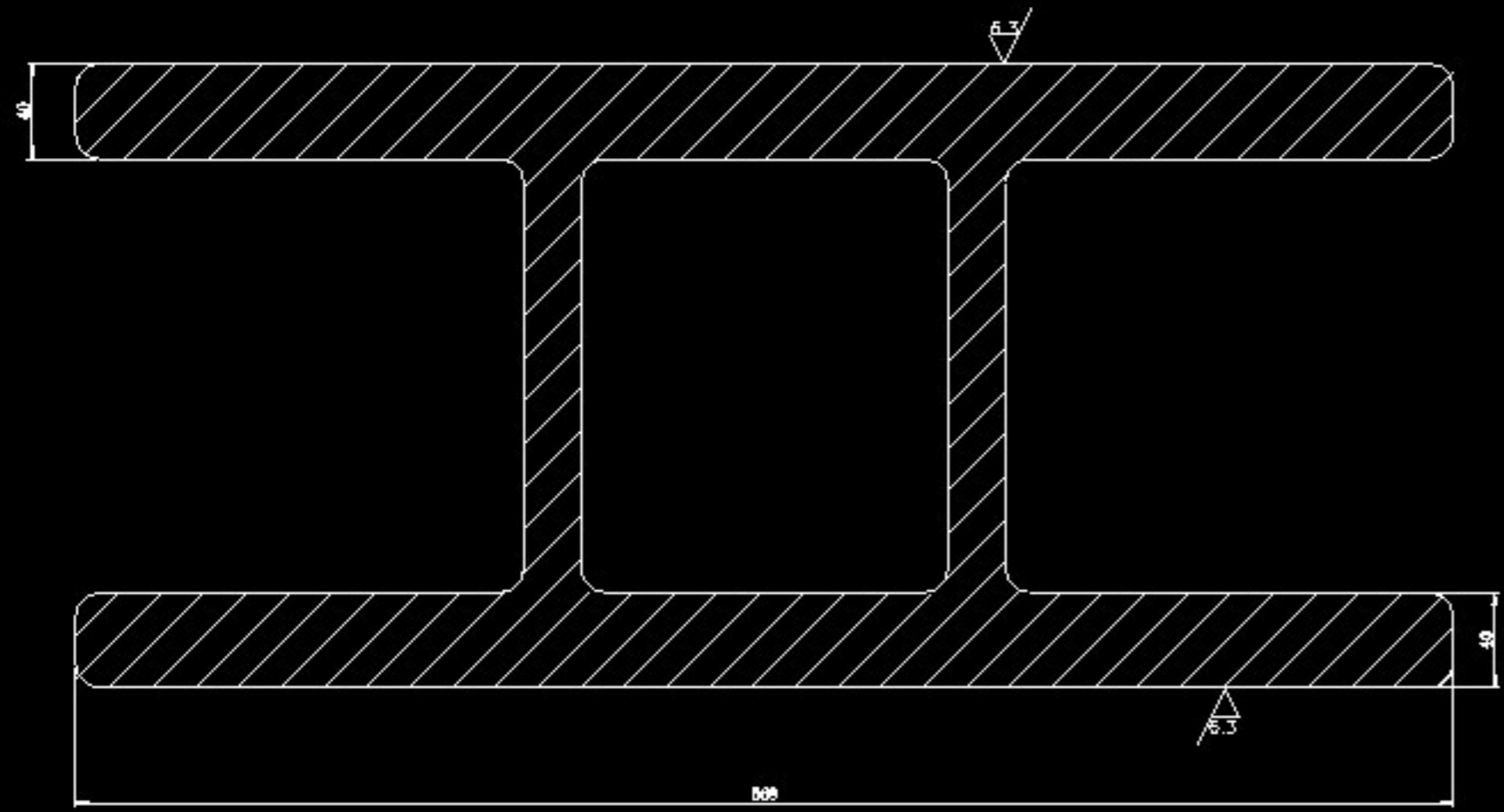


名称	修改日期	类型	大小
 齿轮Drawing1-A2.dwg	2014/3/11 23:25	AutoCAD 图形	36 KB
 大V带轮Drawing1 A3.dwg	2014/3/11 23:25	AutoCAD 图形	37 KB
 工作台的零件图Drawing1 A2.dwg	2014/3/11 23:25	AutoCAD 图形	28 KB
 小v带轮Drawing1 -A3.dwg	2014/3/11 23:25	AutoCAD 图形	46 KB
 小齿轮Drawing1.dwg改A3.dwg	2014/3/11 23:25	AutoCAD 图形	40 KB
 支架Drawing1_recover A2.dwg	2014/3/11 23:25	AutoCAD 图形	37 KB
 中间轴Drawing1.dwg改 A3.dwg22.dwg	2014/3/11 23:25	AutoCAD 图形	54 KB
 主轴Drawing1_recover A2.dwg	2014/3/11 23:25	AutoCAD 图形	55 KB
 装配图.dwg改.dwg胡.dwg1.dwg-----...	2014/3/11 23:25	AutoCAD 图形	266 KB
 钢筋弯曲机设计及其运动过程虚拟.doc	2014/3/11 23:25	Microsoft Word ...	982 KB
 目录.doc	2014/3/11 23:25	Microsoft Word ...	69 KB
 任务书.doc	2014/3/11 23:25	Microsoft Word ...	42 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB

其余 12.5

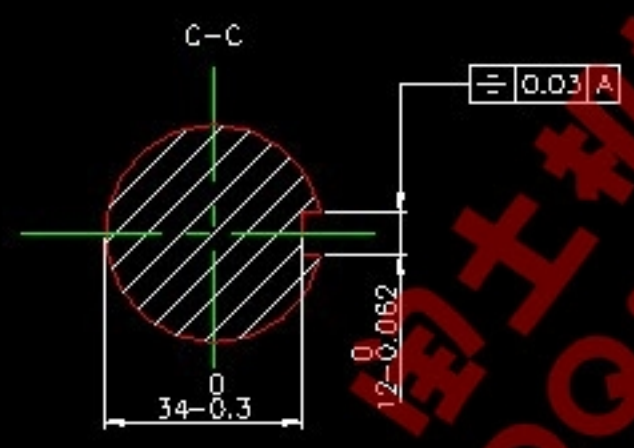
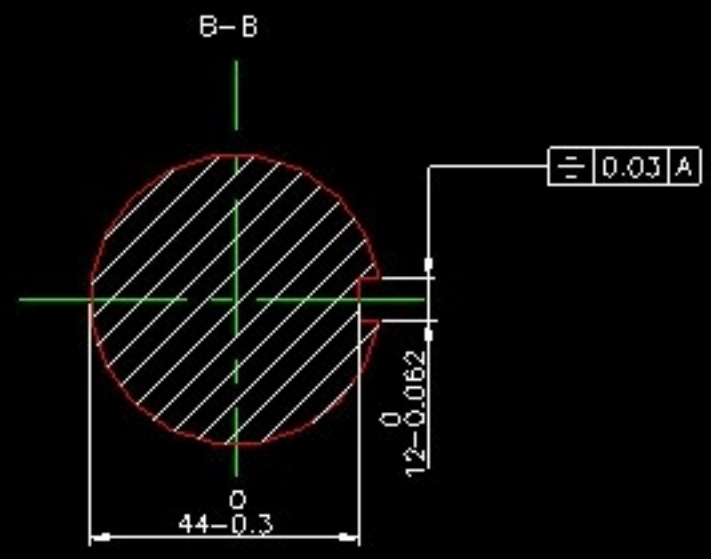
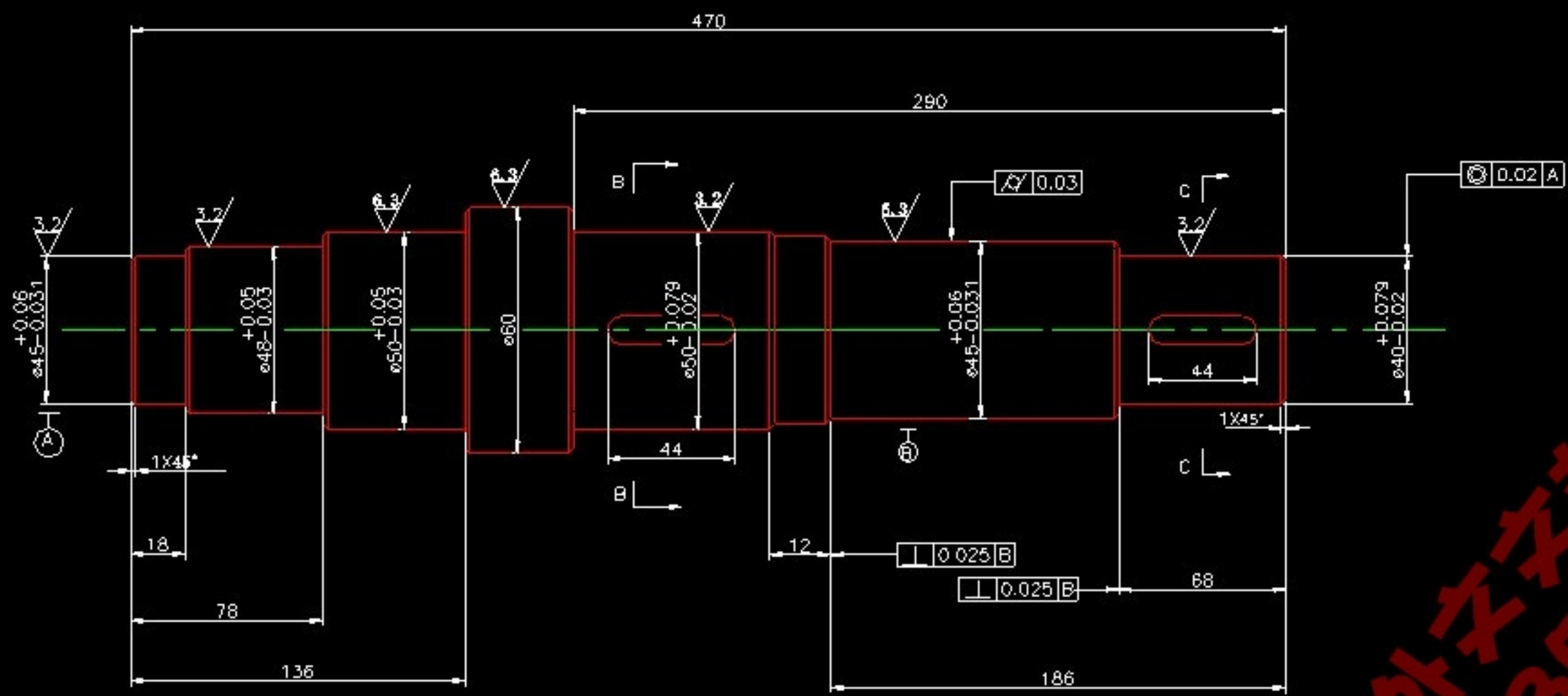


技术要求:
1. 表面淬火处理

国士机械外文数据库
QQ: 2303563218

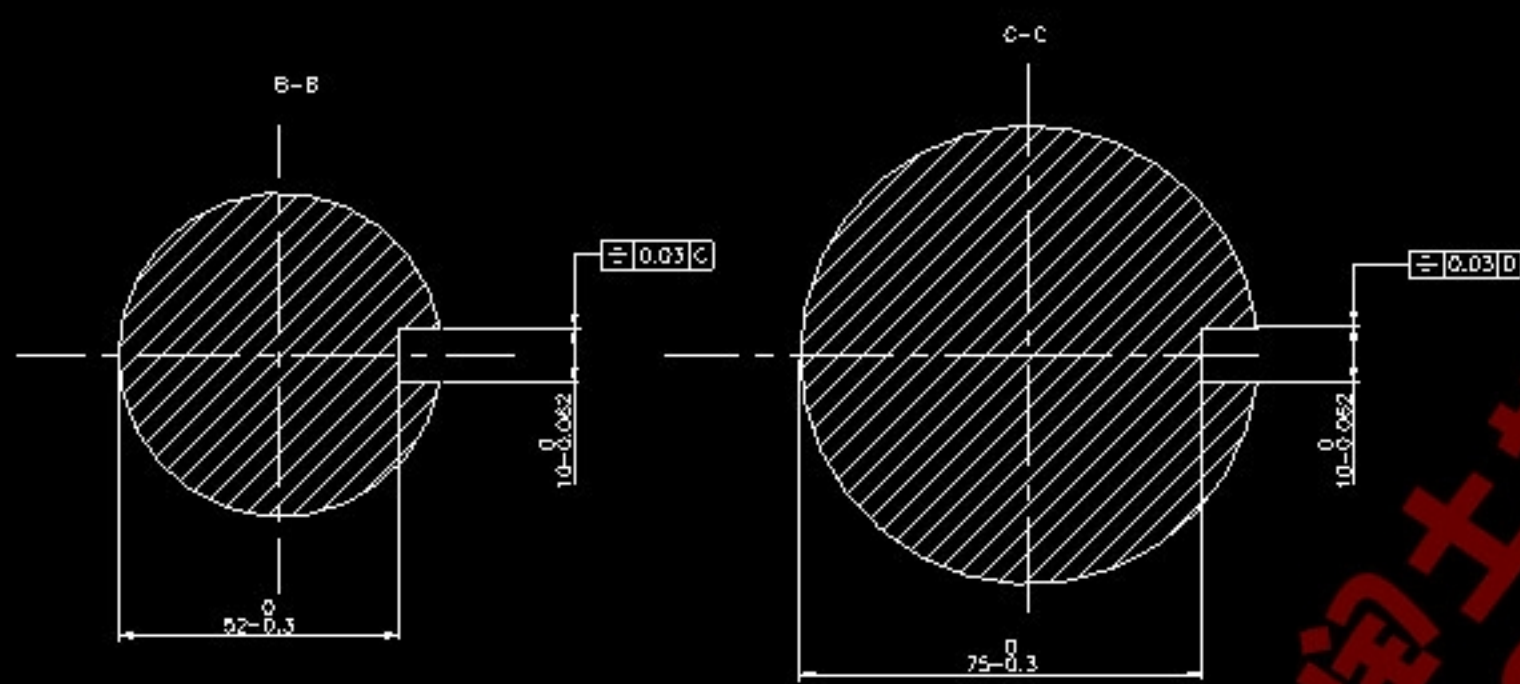
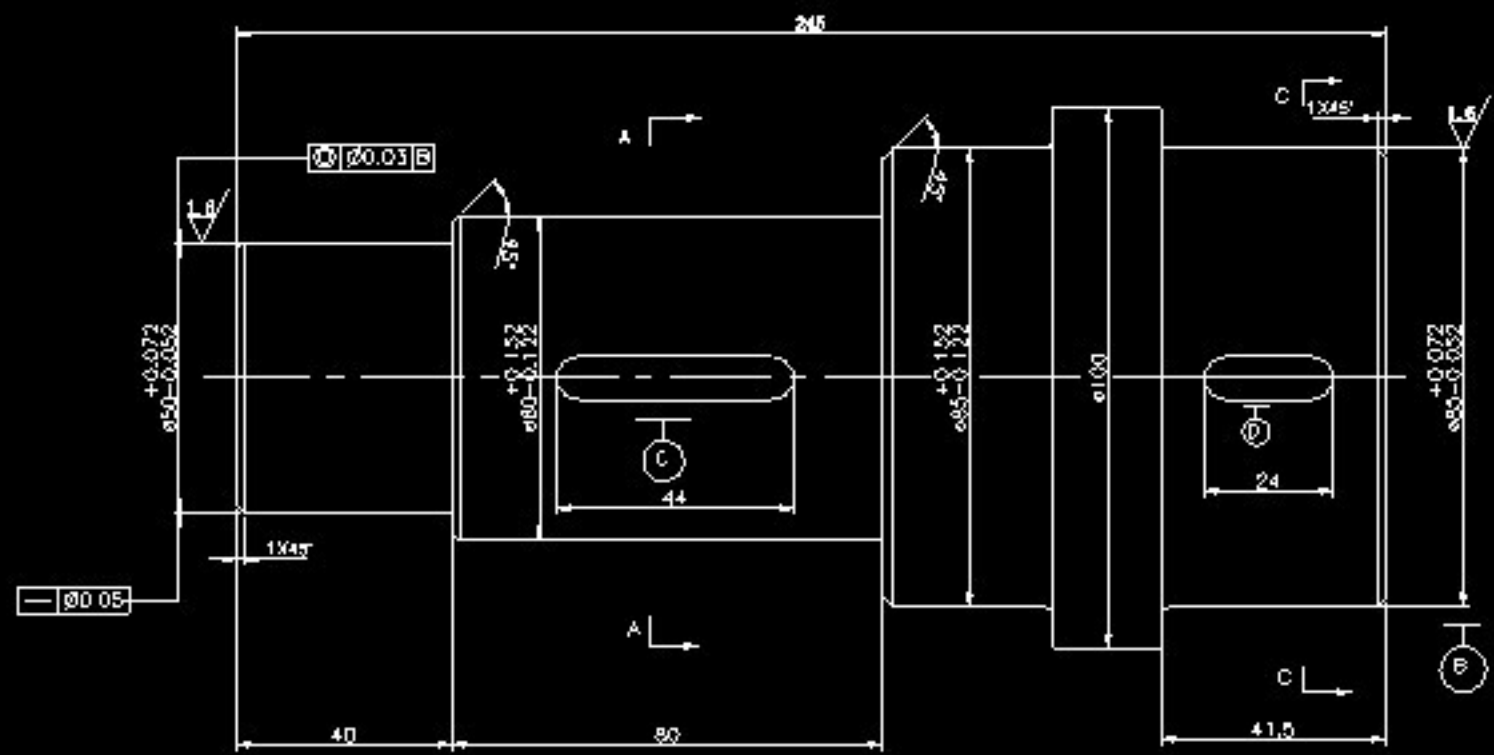
支架		比例材料	数量	ZS-00-01
制图	胡茂正	1:2	HT200	
校核		湛江海洋大学 工程学院		00121405
		00机械4班		

其余 1.6



技术要求：
1. 调质硬度HBS 260-290

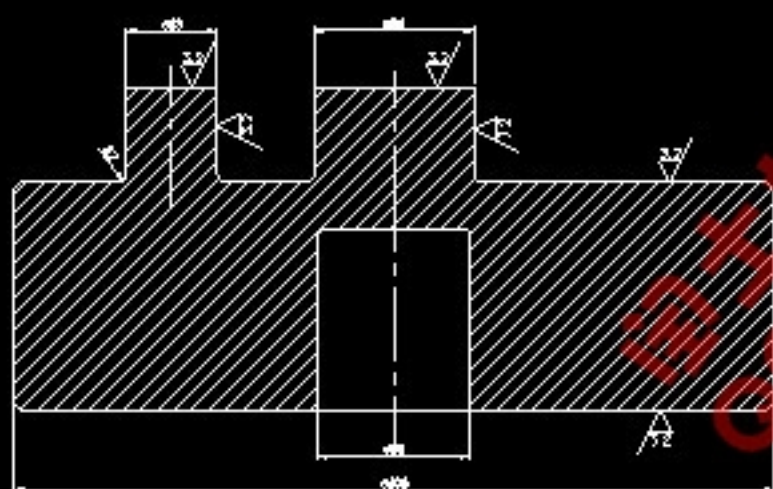
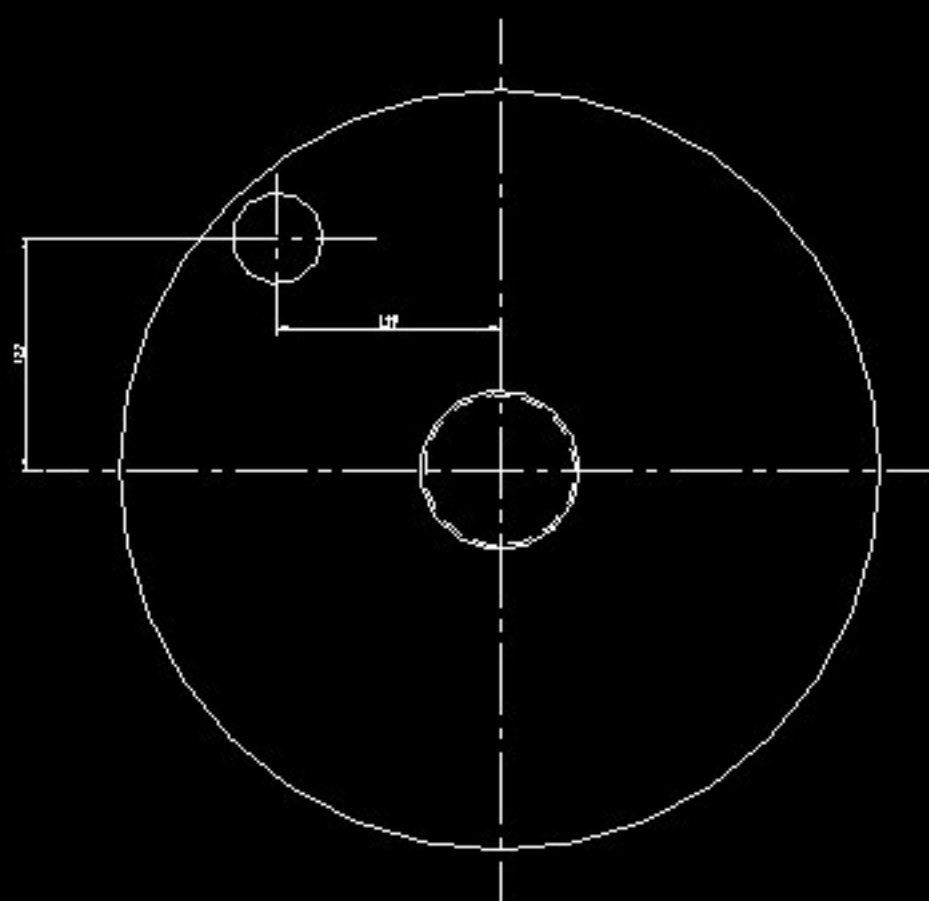
轴		比例材料		数量	00-06
		1:2	45	1	
制图	胡茂正	6.2	湛江海洋大学		工程学院
校核			00机制4班		00121406



技术要求:
1. 调质硬度HBS260-290

国士机械外文文献翻译 QQ: 2363563218

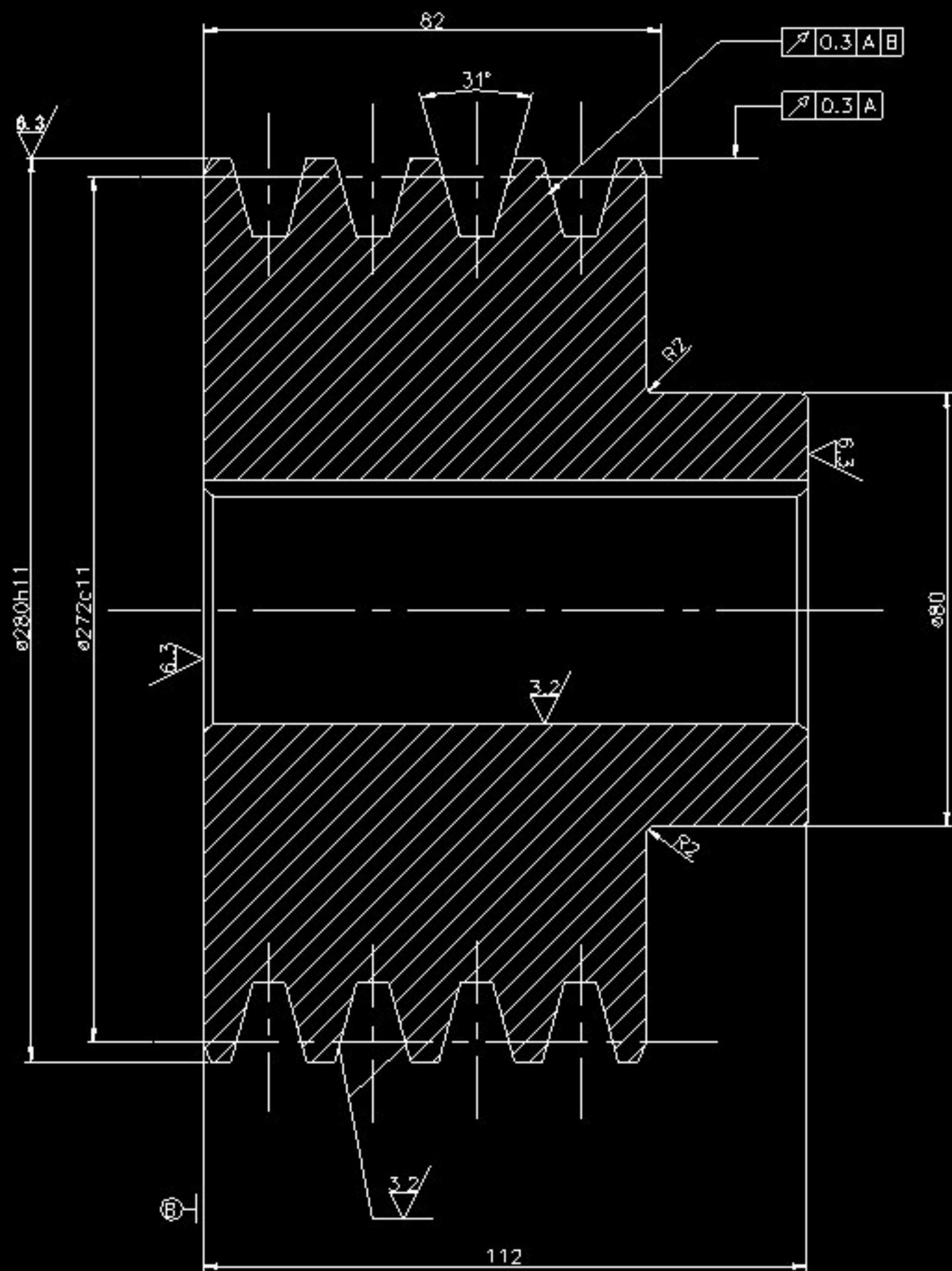
轴		比例材料	数量	ZS-00-04
		1:1 40Cr	1	
制图	胡茂正	5.30	湛江海洋大学	工程学院
审核			00机制4班	00121406



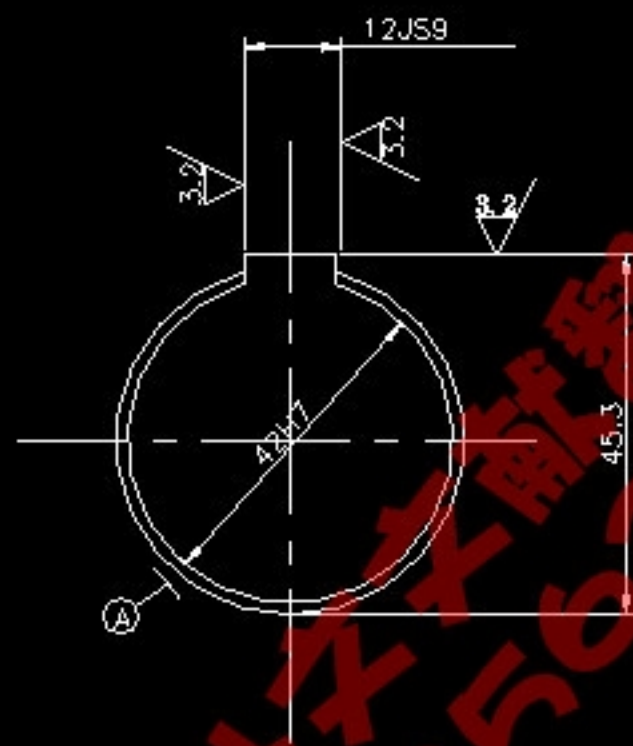
材料清单

1. 精工铝合金材料大规格
2. 零件 1件

工作台		比例材料	数量	23-00-03
		1:2	1	
制图	南茂正	5.30	浙江海洋大学	工程学院
校核			00机制4班	00121406



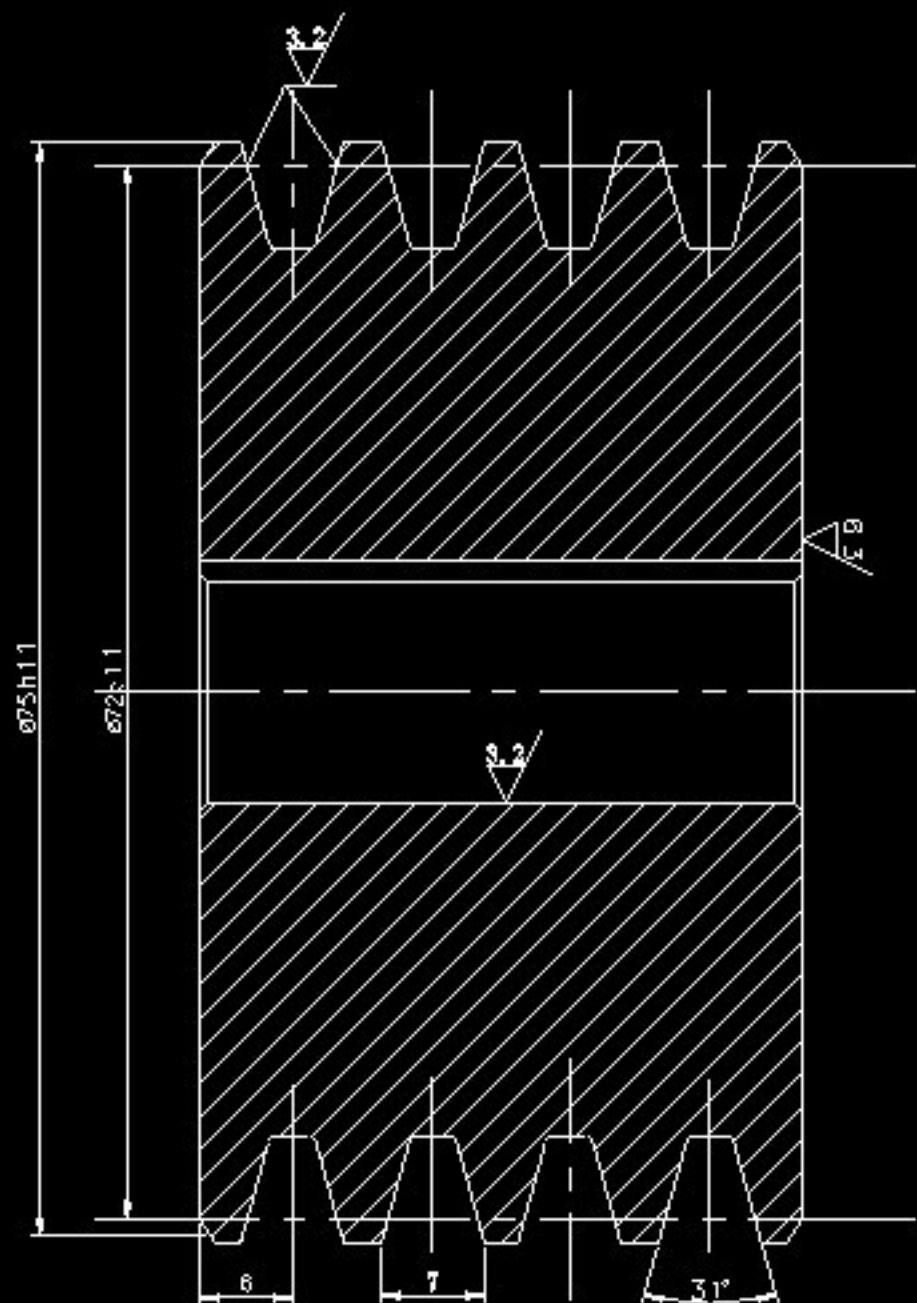
其余 $\sqrt[12.5]{}$



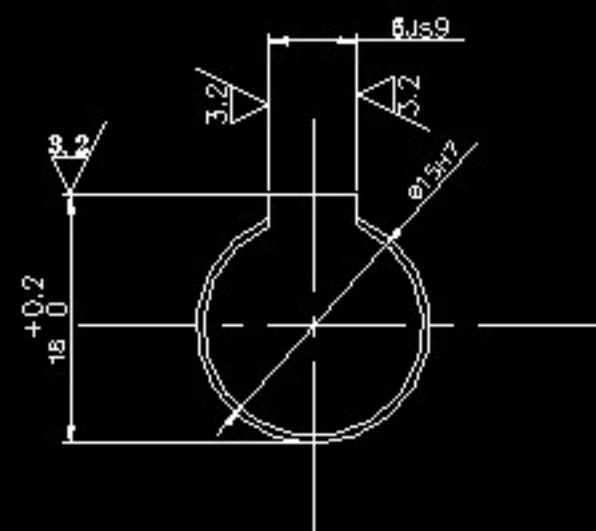
技术要求:

- 1 轮槽工作面不得有沙眼
- 2 各槽间距的累积误差不得超过+0.8mm
- 3 未注到角2x45
- 4 材料 HT200

V带轮		比例	材料	数量	ZS-00-02
制图	胡茂正	1:2	HT200	1	
校核		5.30	湛江海洋大学	工程学院	00121406
			00机制4班		



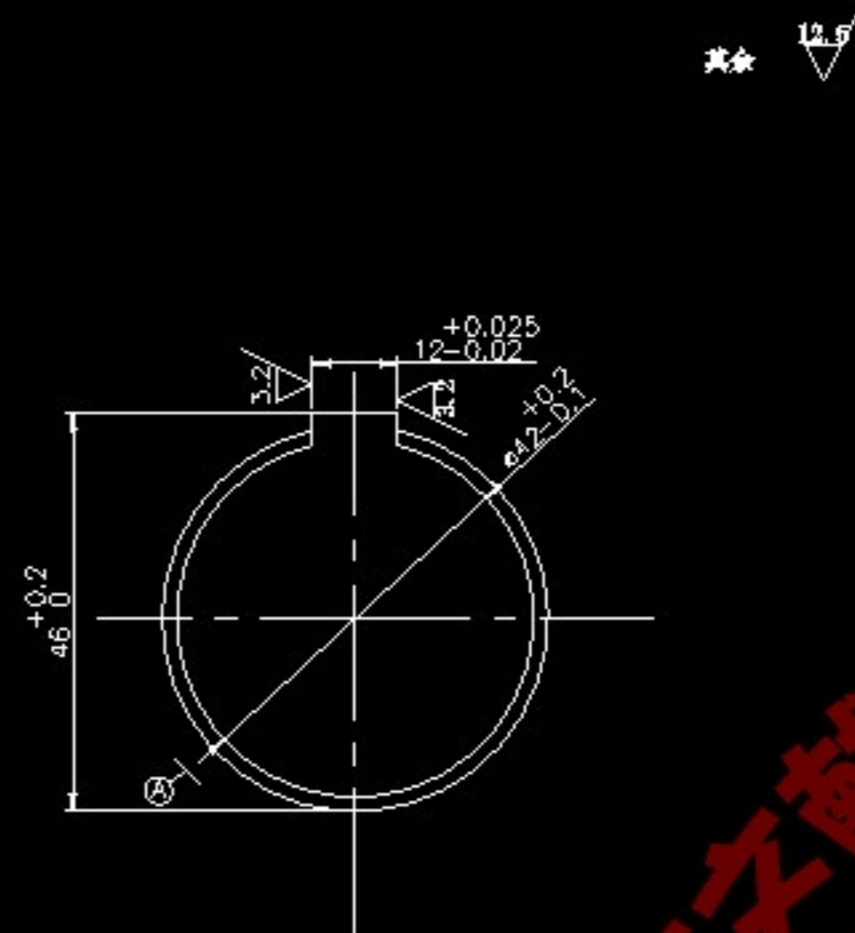
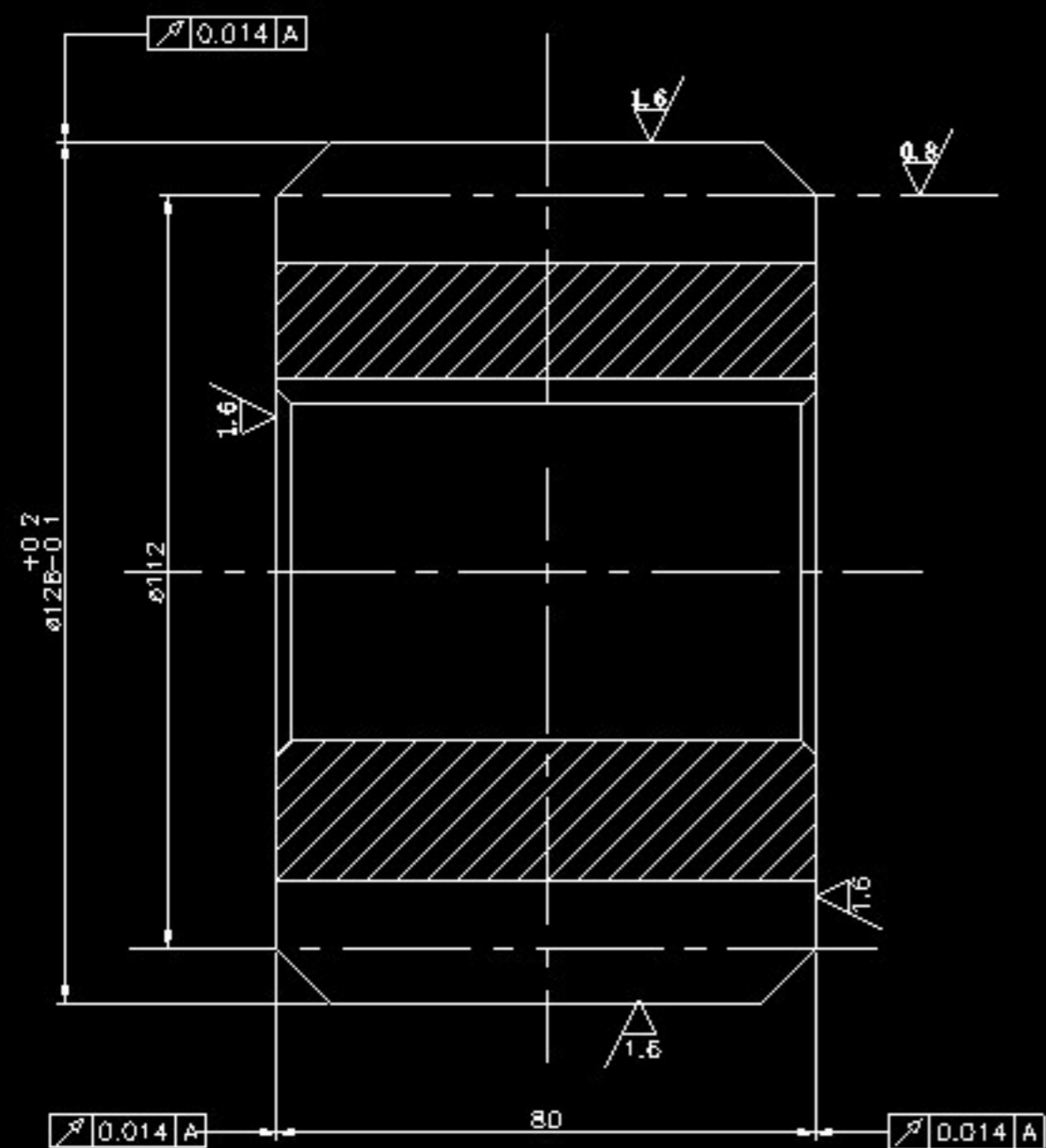
其余 3.2



技术要求

- 1 轮槽工作面不得有沙眼
- 2 任意两槽的基准直径差不得大于0.4mm
- 3 材料 HT200

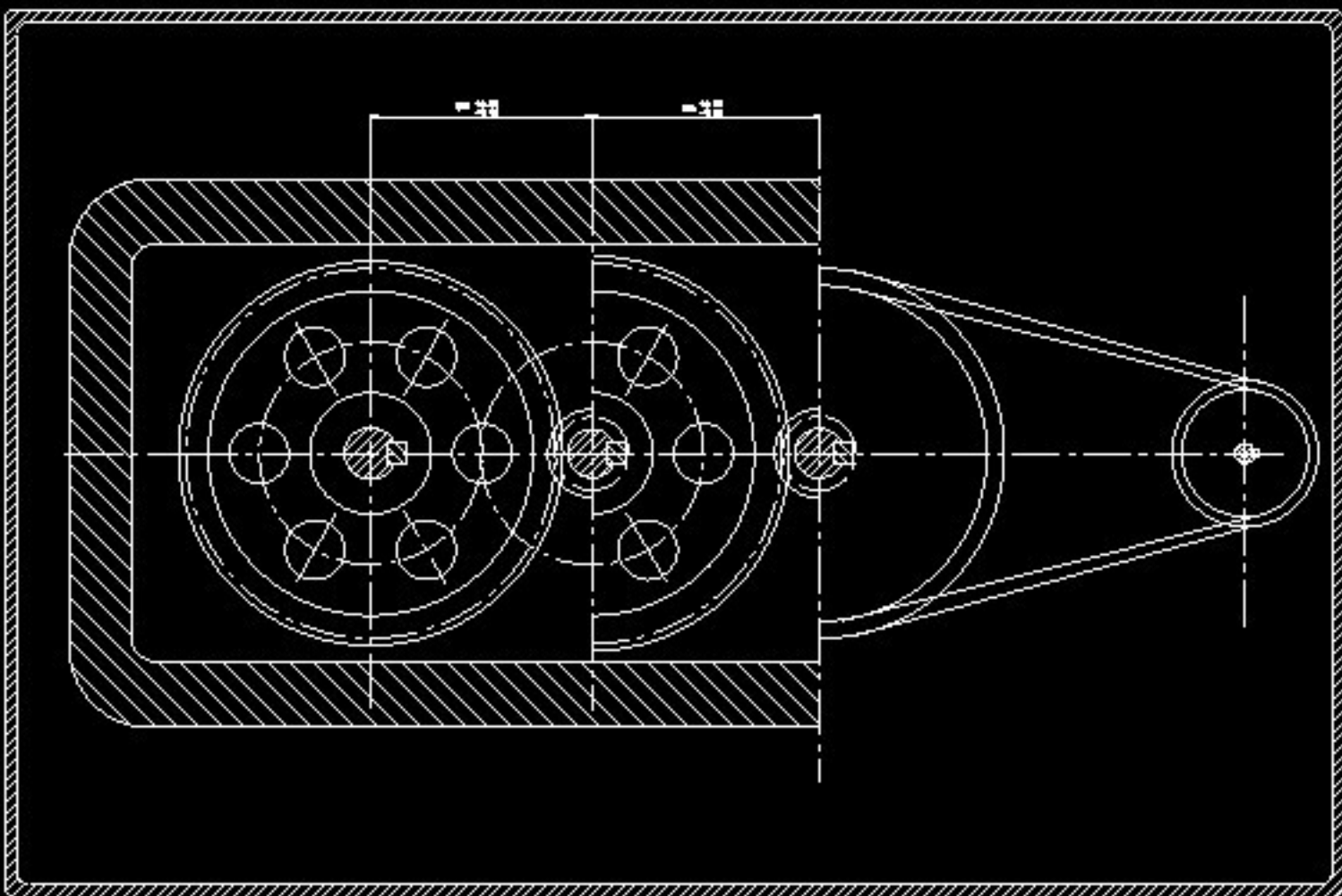
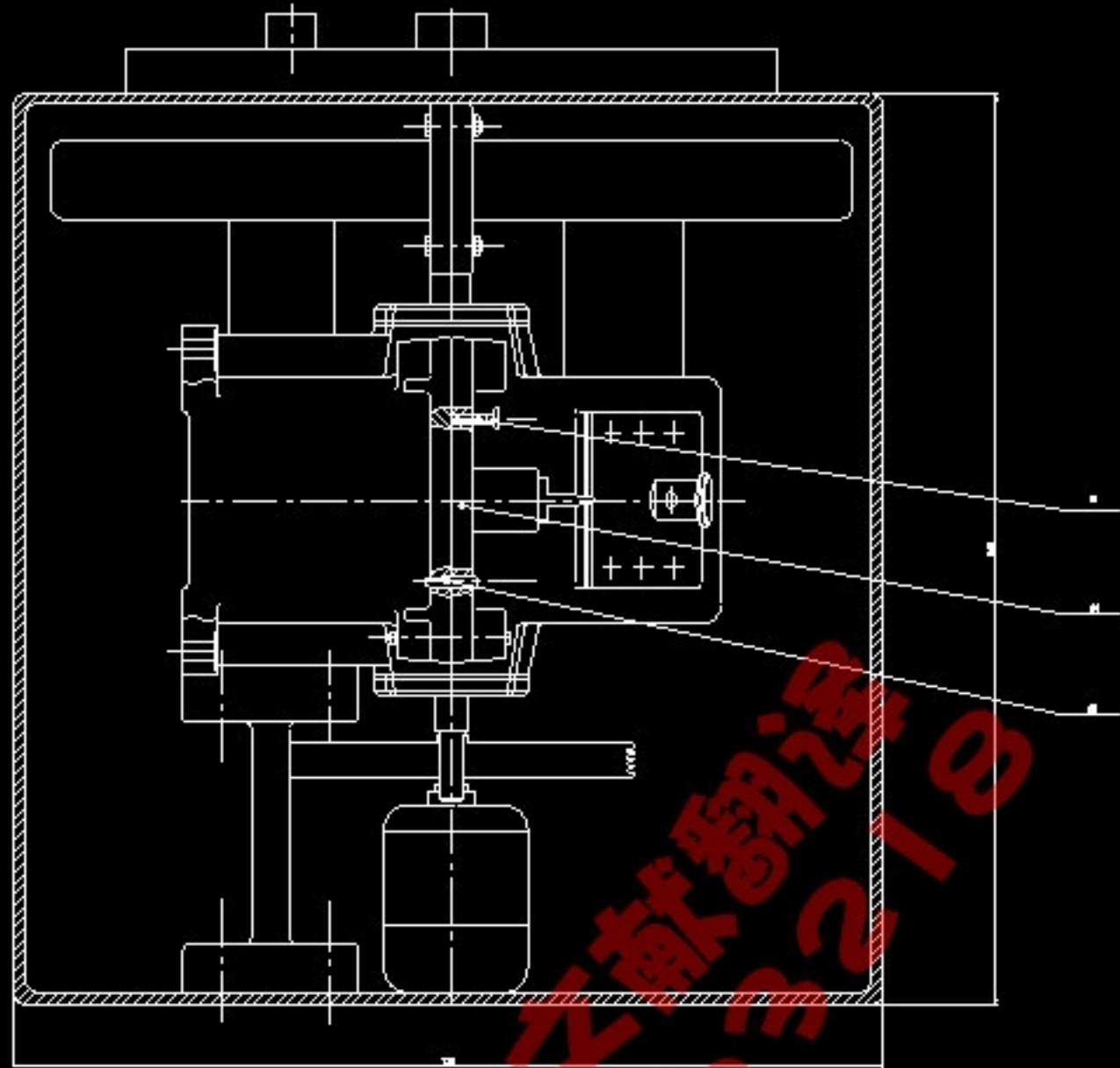
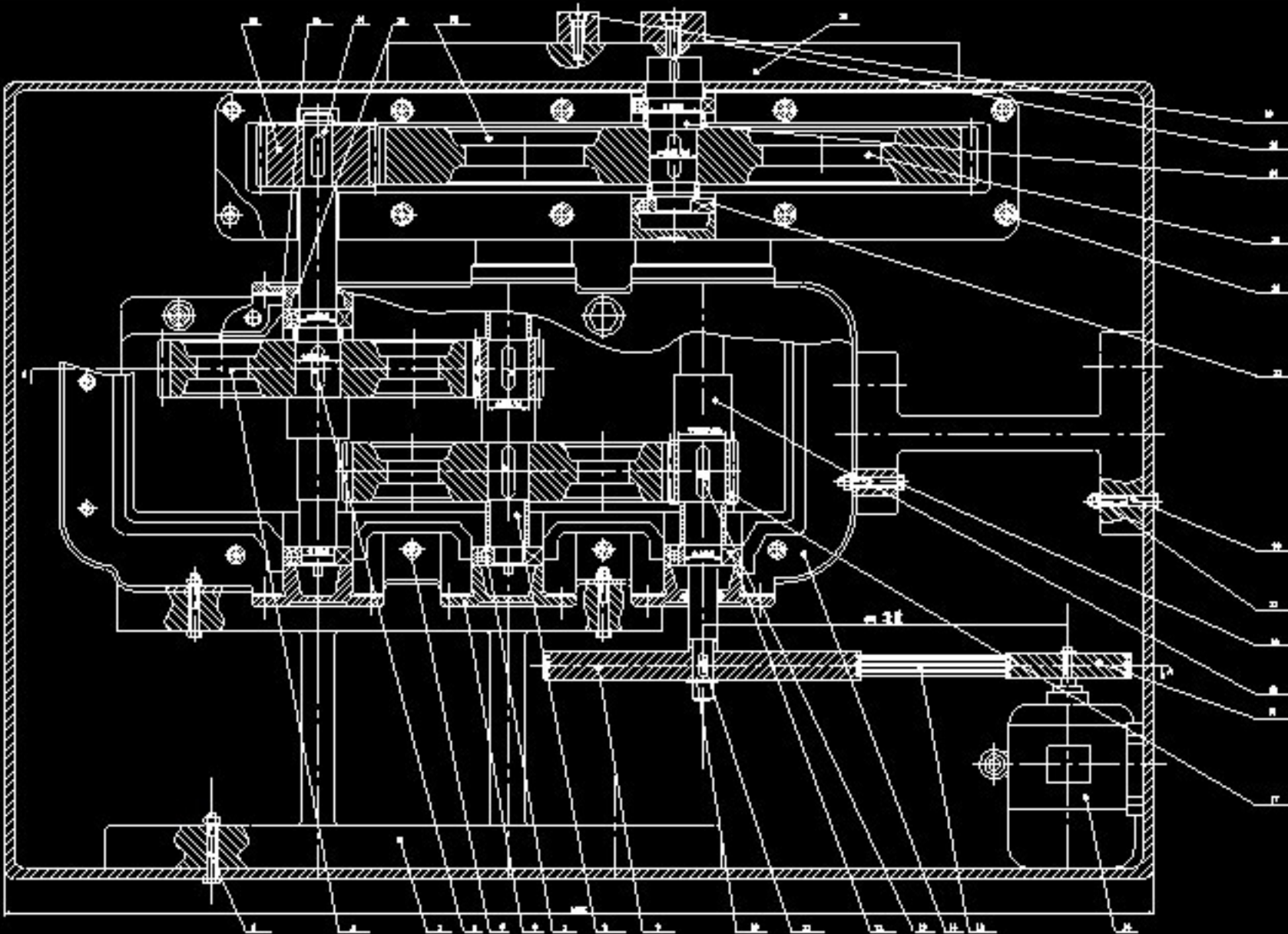
V带轮			比例	材料	数量	ZS-00-03
			1:1	HT200	1	
制图	胡茂正	5.30	湛江海洋大学		工程学院	
校核			00机制4班		00121406	



技术要求

1. 热处理调质表面淬火，硬度40-50HRC
2. 未注圆角半径R5

小齿轮		比例	材料	数量	ZS-00-07
		1:1	40Cr	1	
制图	胡茂正	5.30	湛江海洋大学		工程学院
校核			00机制4班		00121406



淘工机械外文文献网 2336356356

装配图

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

