












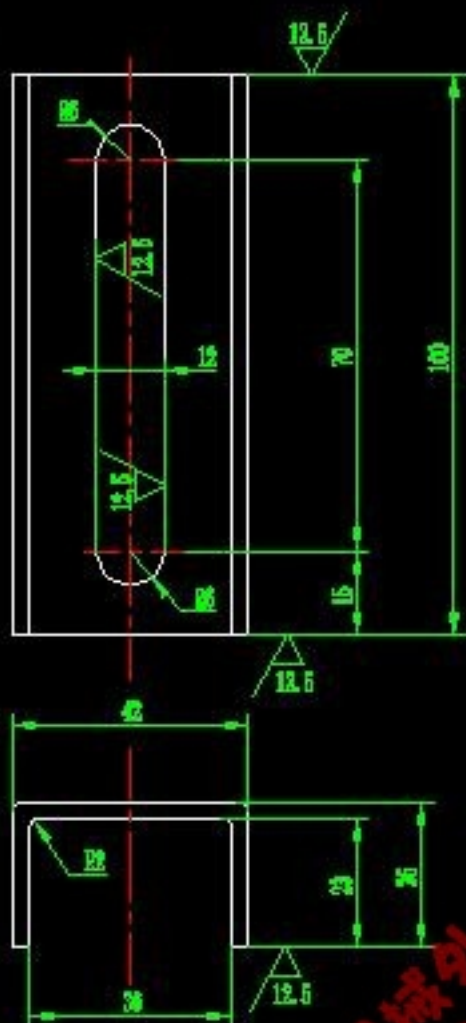
 03-00出盖口.dwg	2014/4/17 0:31	AutoCAD 图形	58 KB
 03-底板.dwg	2014/4/17 0:31	AutoCAD 图形	50 KB
 03-固定板.dwg	2014/4/17 0:31	AutoCAD 图形	52 KB
 03-接板.dwg	2014/4/17 0:31	AutoCAD 图形	43 KB
 03-上盖.dwg	2014/4/17 0:31	AutoCAD 图形	44 KB
 03-支板.dwg	2014/4/17 0:31	AutoCAD 图形	42 KB
 开题报告.doc	2012/12/31 14:58	Microsoft Word	83 KB
 取盖器.dwg	2014/4/17 0:31	AutoCAD 图形	45 KB
 任务书.doc	2012/12/31 14:58	Microsoft Word ...	24 KB
 上转盘.dwg	2014/4/17 0:31	AutoCAD 图形	74 KB
 说明书.doc	2014/4/15 8:21	Microsoft Word ...	532 KB
 外文.doc	2012/12/31 14:58	Microsoft Word ...	101 KB
 下转盘.dwg	2014/4/17 0:31	AutoCAD 图形	73 KB
 装配图.dwg	2014/4/17 0:31	AutoCAD 图形	132 KB

文件夹所含资料

淘土机械网
QQ: 2303503210

上盖

其余 ∇

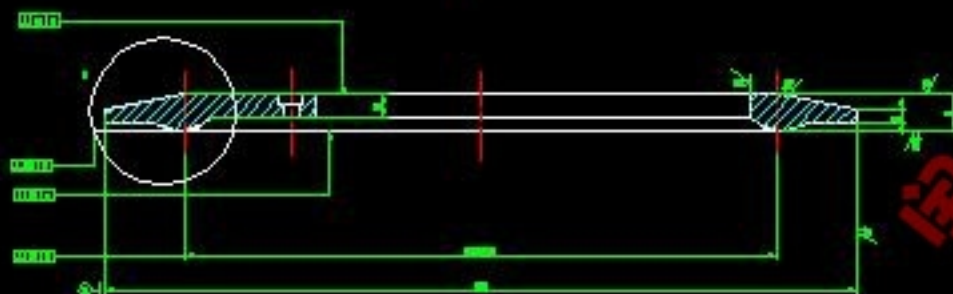
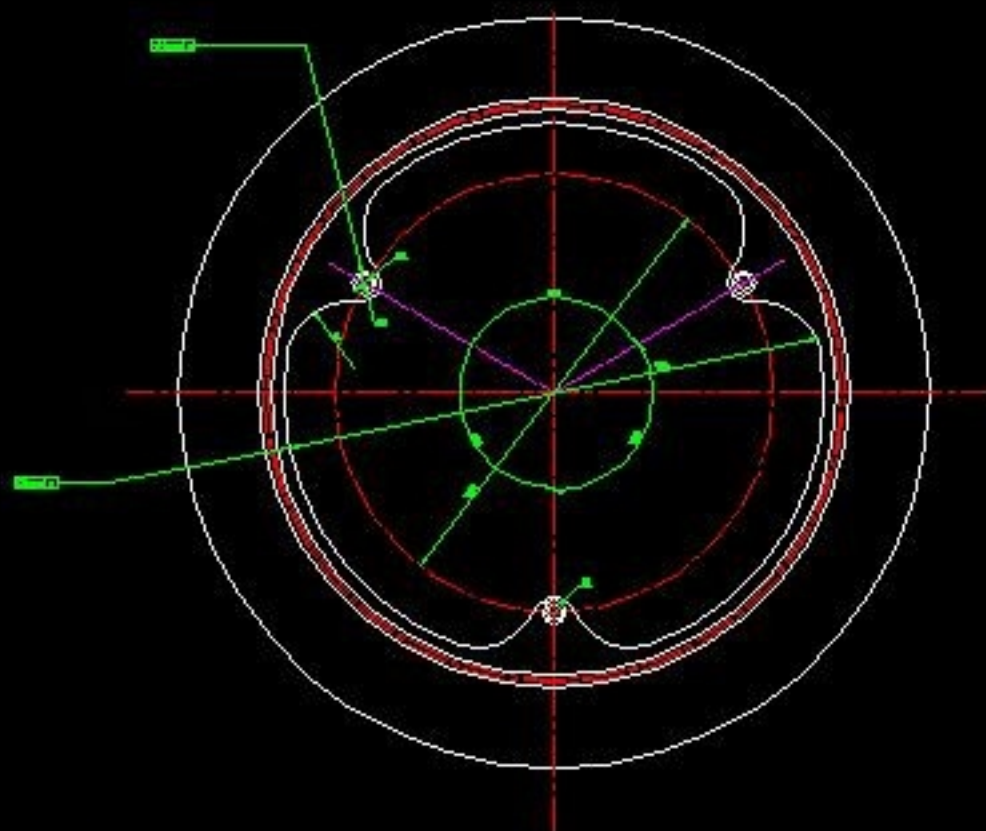


技术要求

1. 焊缝涂防锈漆

						1Cr18Ni9			上盖	
设计	审核	分区	技术文件号	姓名	年、月、日	阶段	数量	比例		
工艺			标准号					1:1		
						共 张 第 张			LGQ-03-03	

上转盘



技术要求

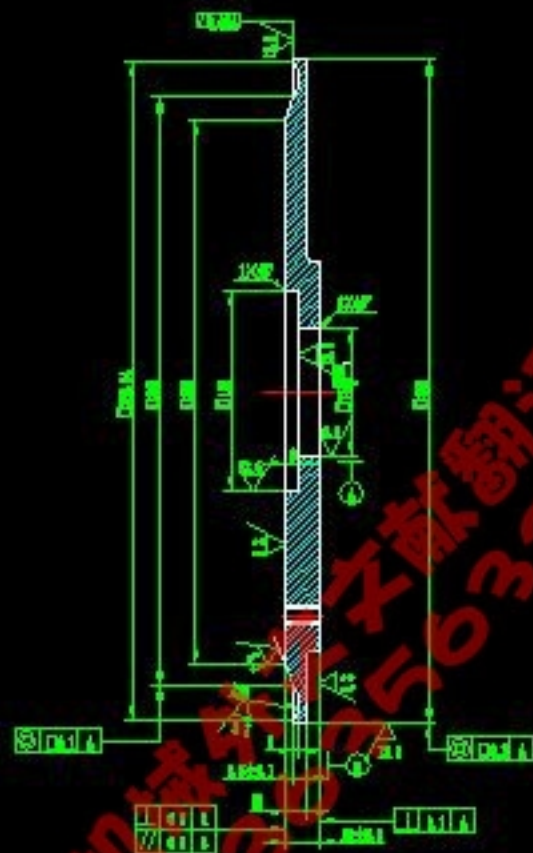
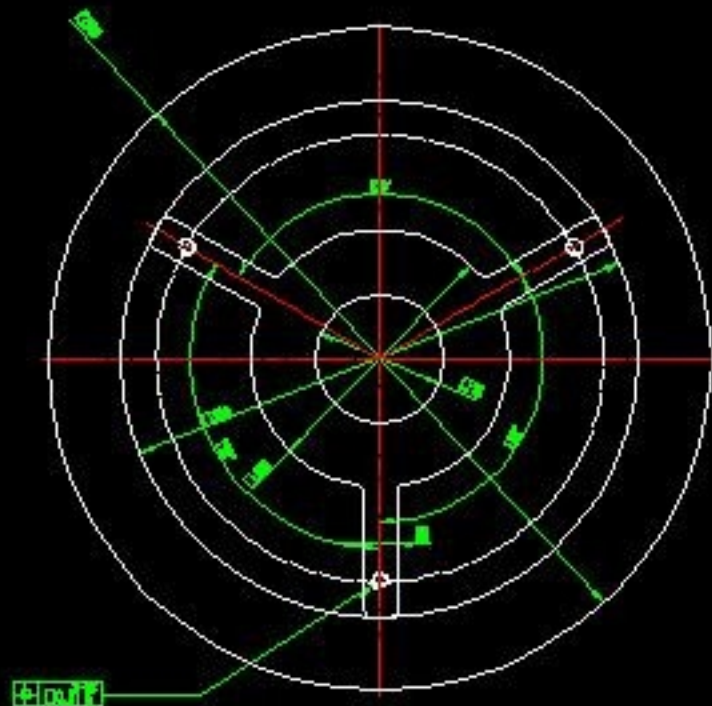
1. 零件需要时做天那。
2. 物件不能有影响使用的缺陷。
3. 在直径100的圆上加工公差120个槽，平沟一个。

						21901			
材料	45#	重量	0.12kg	数量	1	图号	21901	比例	1:1
日期	2010.10.10	设计	张明	审核	张明	制图	张明	校对	张明
工艺	张明	材料	张明	技术	张明	其他	张明	其他	张明

上转盘

LCQ-01

表余 厚
夫身轉盤



技术要求

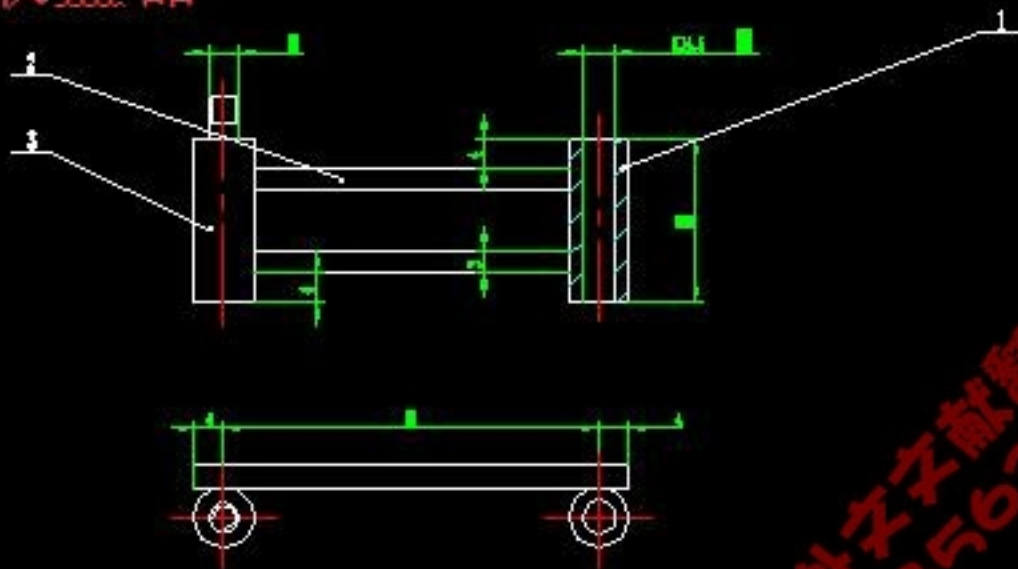
1. 轴与轴套配合时松紧适度,
2. 轴套不得有影响圆度的缺陷,
3. 轴套圆角R3-R5.

下转盘

图土帮城网文数翻理
QQ: 215032100

				ZL301		下转盘
图号	比例	数量	材料	备注	日期	
设计						LHQ-02
审核						
工艺						

取盖器



技术要求

1. 升降采用软连接。
2. 使用操作简单。

1	GB-04-01	壳体	1	30-0001			
1	GB-04-02	轴套	2	30-0001			
1	GB-04-03	轴套	1	30-0001			
序号	代号	名称	数量	材料	重量	材料	备注
				1Cr18Ni9			
图号	比例	数量	设计日期	设计人			
图名					设计日期	设计人	
审核							
工艺							
				头 数 材 1套			
						取盖器	
						L6Q-04	

底板

共 1 张



技术要求

1. 焊缝清除毛刺

国士机械外文文献翻译
QQ: 236356321

设计	审核	工艺	材料	热处理	检验	日期

1Cr18Ni9

底板

阶段标记 重量 比例

1:1

LGQ-03-04

夫 蒙 第 卷

接板

共 1 张



技术要求

1. 焊前清除毛刺

1Cr18Ni9

接板

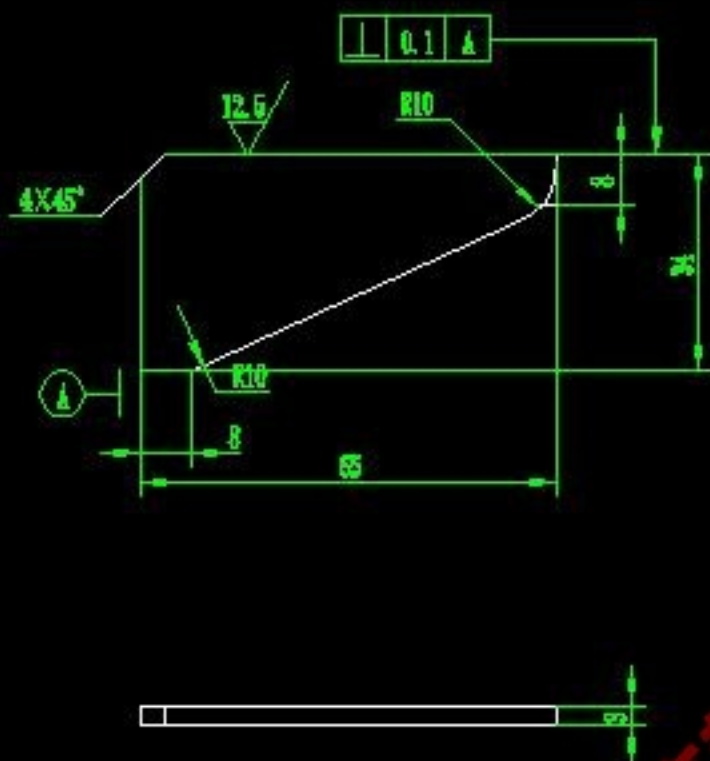
LGQ-03-01

设计	数量	分区	材料	规格	重量	日期	年月日
审核							
工艺							

数量	重量	比例
		1:1
共	要	要

支板

其余 ✓



技术要求

1. 焊前清洗毛刺

国内机械外文文献翻译网
QQ: 2363563210

标记	处数	分区	更改文件号	姓名	年、月、日
设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

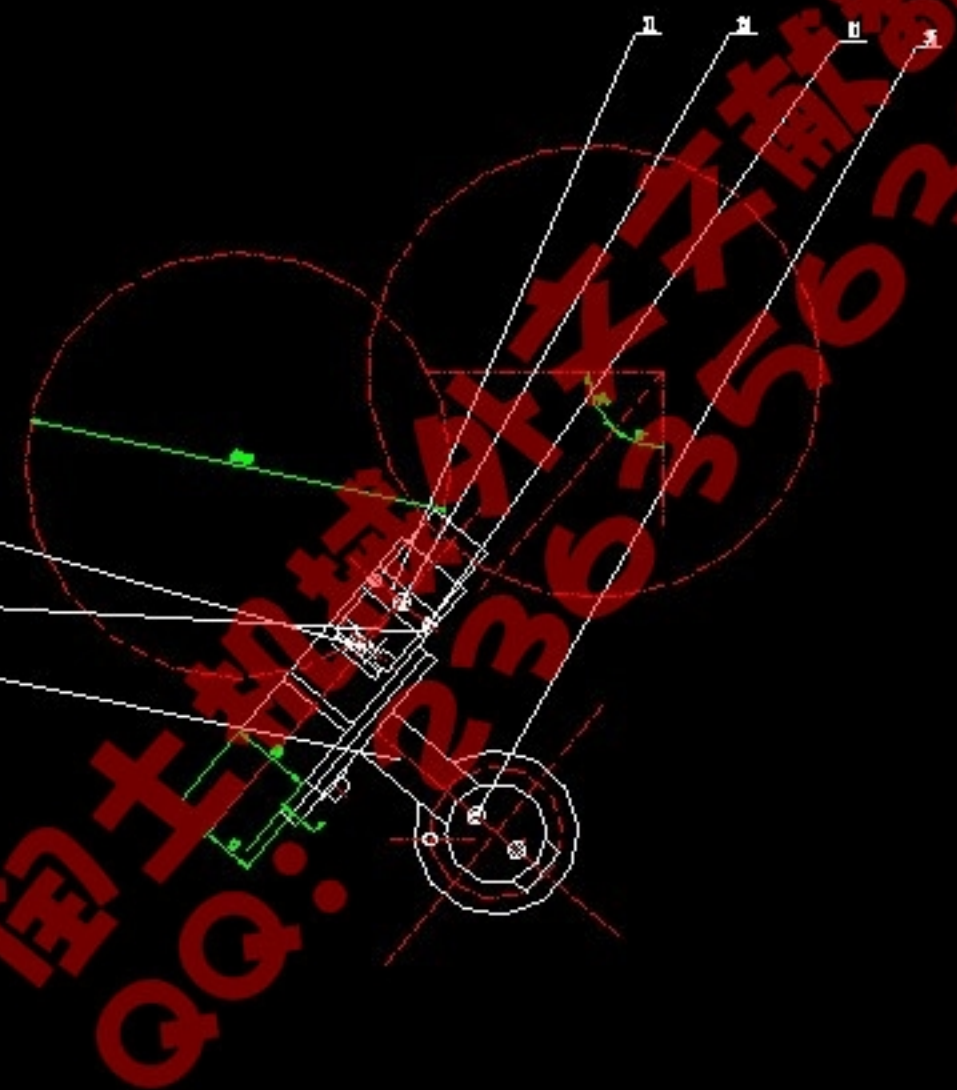
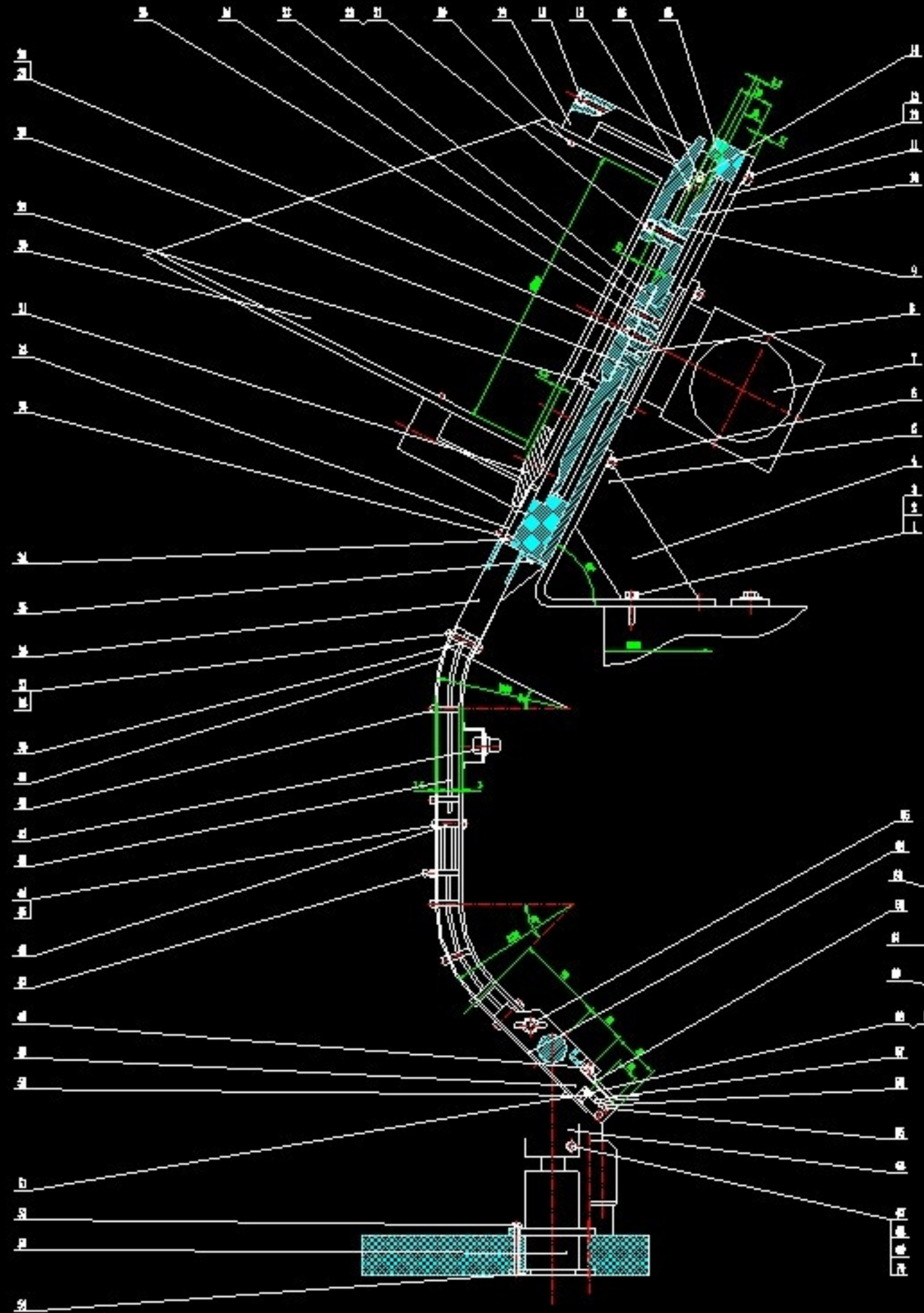
1Cr18Ni9		
阶段标记	重量	比例
		1:1
共	张	第 张

支板
LGQ-03-02

装配图

技术要求

1. 零件装配前应去毛刺、清理干净。
2. 装配后应使件DC16/6-4107与件DC16/6-4104在同一平面上, 其误差 $\leq 0.1\text{mm}$ 。
3. 装配后应运转, 出放应顺畅, 无卡滞现象, 否则重新装配。
4. 对于不同高度的盖盖, 可以通过调整件DC16/6-4112, 使其高度一致。



序号	代号	名称	数量	材料	比例	备注
1	DC16/6-4104	盖盖	1	DC16/6-4104		
2	DC16/6-4107	盖盖	1	DC16/6-4107		
3	DC16/6-4108	盖盖	1	DC16/6-4108		
4	DC16/6-4109	盖盖	1	DC16/6-4109		
5	DC16/6-4110	盖盖	1	DC16/6-4110		
6	DC16/6-4111	盖盖	1	DC16/6-4111		
7	DC16/6-4112	盖盖	1	DC16/6-4112		
8	DC16/6-4113	盖盖	1	DC16/6-4113		
9	DC16/6-4114	盖盖	1	DC16/6-4114		
10	DC16/6-4115	盖盖	1	DC16/6-4115		
11	DC16/6-4116	盖盖	1	DC16/6-4116		
12	DC16/6-4117	盖盖	1	DC16/6-4117		
13	DC16/6-4118	盖盖	1	DC16/6-4118		
14	DC16/6-4119	盖盖	1	DC16/6-4119		
15	DC16/6-4120	盖盖	1	DC16/6-4120		
16	DC16/6-4121	盖盖	1	DC16/6-4121		
17	DC16/6-4122	盖盖	1	DC16/6-4122		
18	DC16/6-4123	盖盖	1	DC16/6-4123		
19	DC16/6-4124	盖盖	1	DC16/6-4124		
20	DC16/6-4125	盖盖	1	DC16/6-4125		
21	DC16/6-4126	盖盖	1	DC16/6-4126		
22	DC16/6-4127	盖盖	1	DC16/6-4127		
23	DC16/6-4128	盖盖	1	DC16/6-4128		
24	DC16/6-4129	盖盖	1	DC16/6-4129		
25	DC16/6-4130	盖盖	1	DC16/6-4130		
26	DC16/6-4131	盖盖	1	DC16/6-4131		
27	DC16/6-4132	盖盖	1	DC16/6-4132		
28	DC16/6-4133	盖盖	1	DC16/6-4133		
29	DC16/6-4134	盖盖	1	DC16/6-4134		
30	DC16/6-4135	盖盖	1	DC16/6-4135		
31	DC16/6-4136	盖盖	1	DC16/6-4136		