







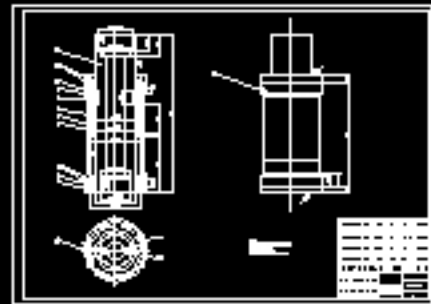
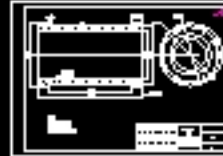
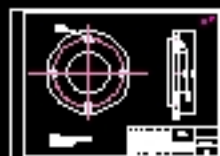
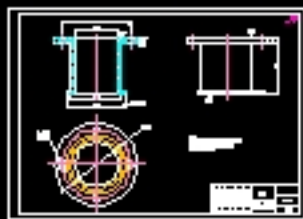
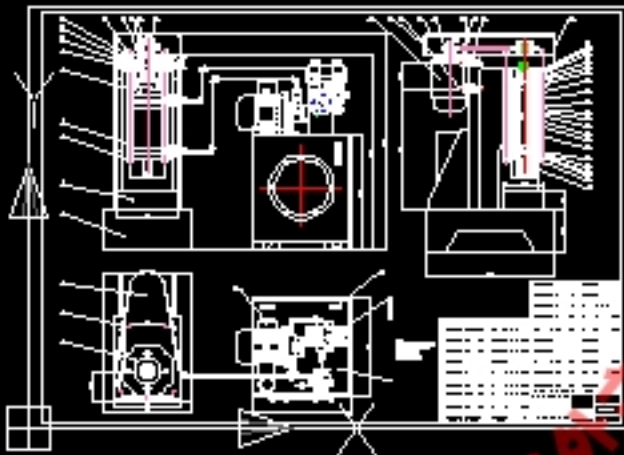
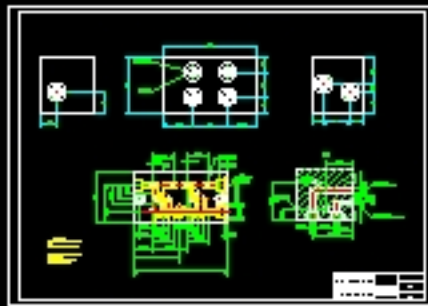
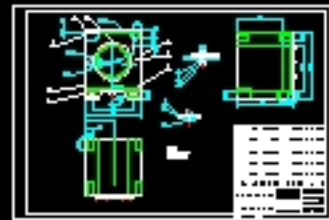
 11张图.dwg	2017/8/9 16:44	AutoCAD 图形	751 KB
 电动机.dwg	2017/8/9 16:43	AutoCAD 图形	74 KB
 过滤网.dwg	2017/7/25 15:48	AutoCAD 图形	74 KB
 开题报告.doc	2017/6/28 6:58	Microsoft Word ...	29 KB
 滤油管.dwg	2017/7/25 15:50	AutoCAD 图形	70 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB
 原理图.dwg	2017/8/9 16:43	AutoCAD 图形	63 KB
 中期报告 .doc	2017/6/28 6:57	Microsoft Word ...	76 KB
 钻床液压装置设计论文(.doc)	2017/7/25 16:05	Microsoft Word ...	733 KB

闽工机械外文文献网
 QQ: 236350301

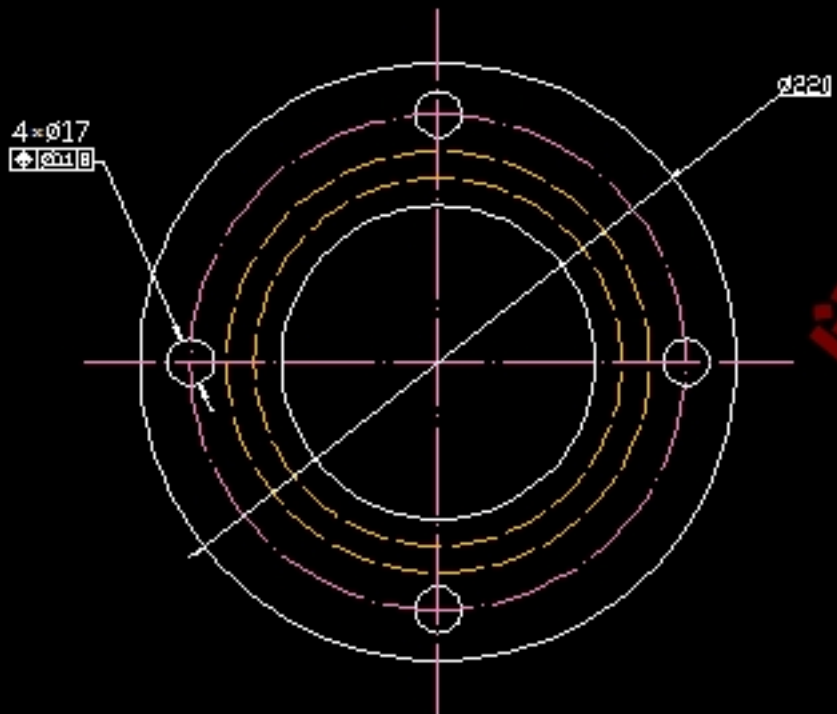
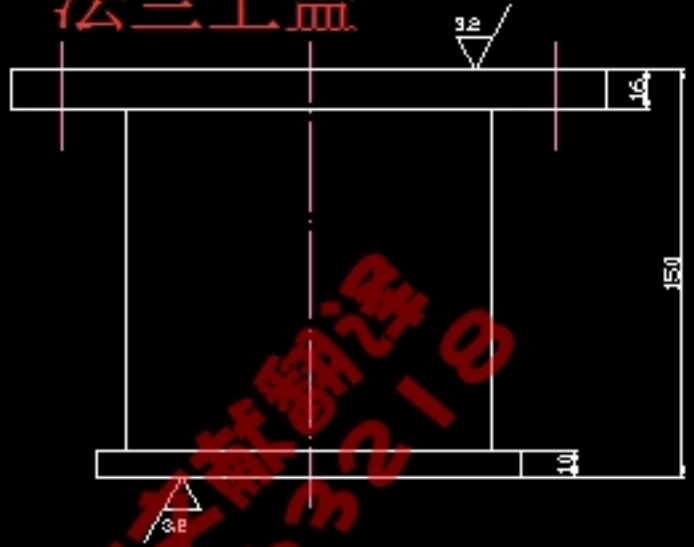
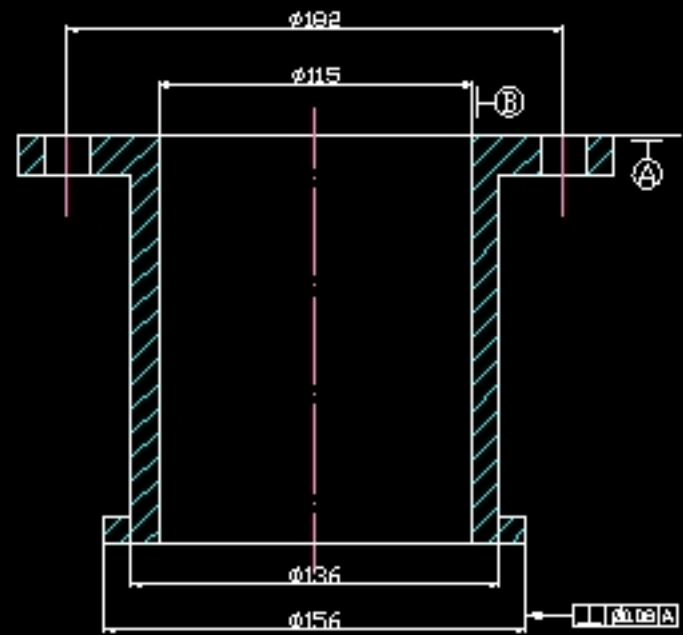
文件夹内资料

图纸汇总



国士机械网
Q: 2363

法兰上盖

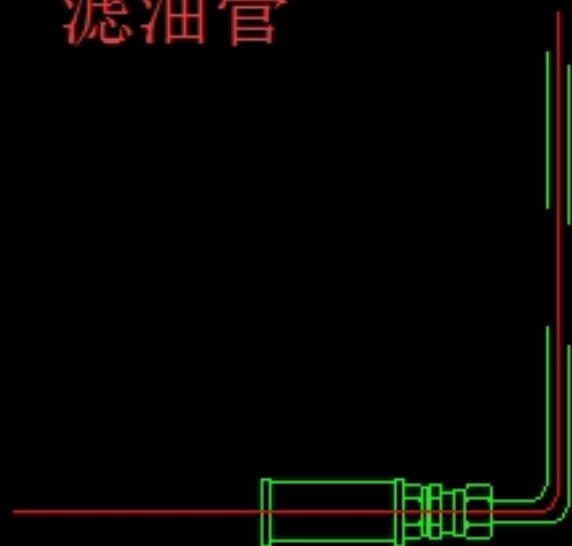


- 技术要求**
1. 工件材料为铸铁，铸造后须经热处理消除应力
 2. 加工时需上下表面对称控制尺寸，其它表面±0.1mm
 3. 铸造圆角R2-R3

国士机械外文文献翻译 QQ: 226356356

						材料		铸铁	
设计	审核	工艺	制图	校对	日期	比例	1:1	法兰上盖	
材料	数量	规格	备注	数量	规格	数量	1:1	A3	
工艺	数量	规格	备注	数量	规格	数量	1:1		

滤油管



技术要求
滤油管要密封装置，
严禁倾斜。

国士机械外... 210

制图		滤油管	比例	1:1
审核			A4	

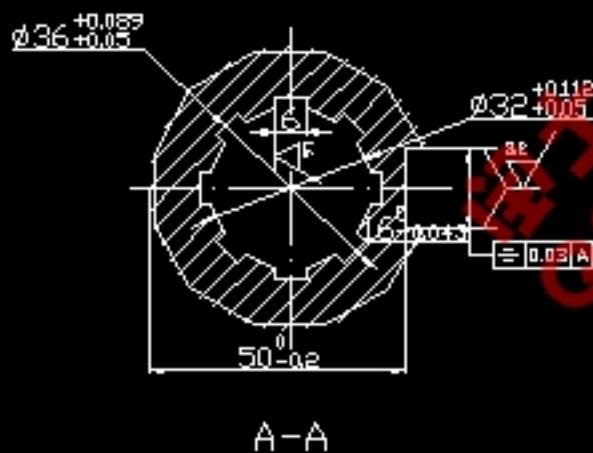
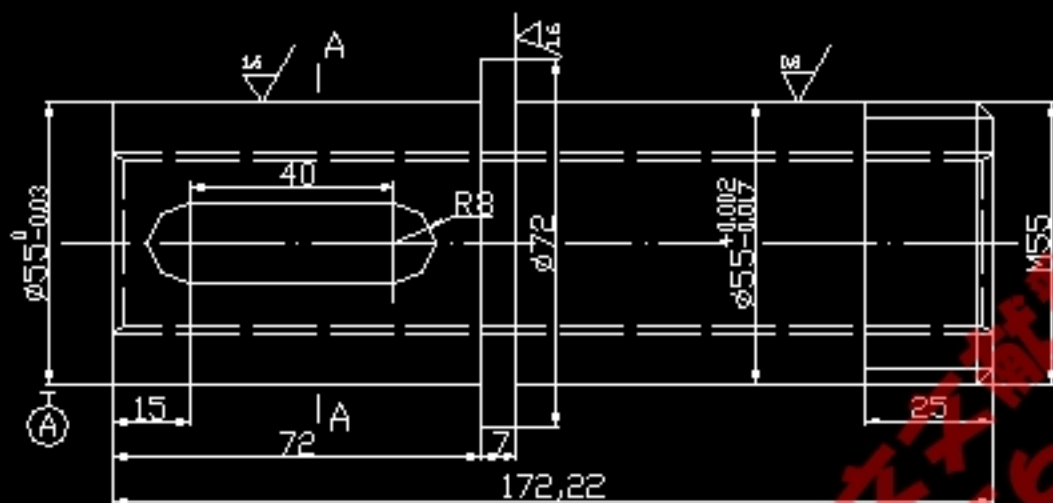
网式过滤器

技术要求

1. 过滤器的制造应符合GB/T2903的规定
2. 平均无故障运行至少8000h

制图		网式过滤器	比例	1:1
审核			A4	

花键毂

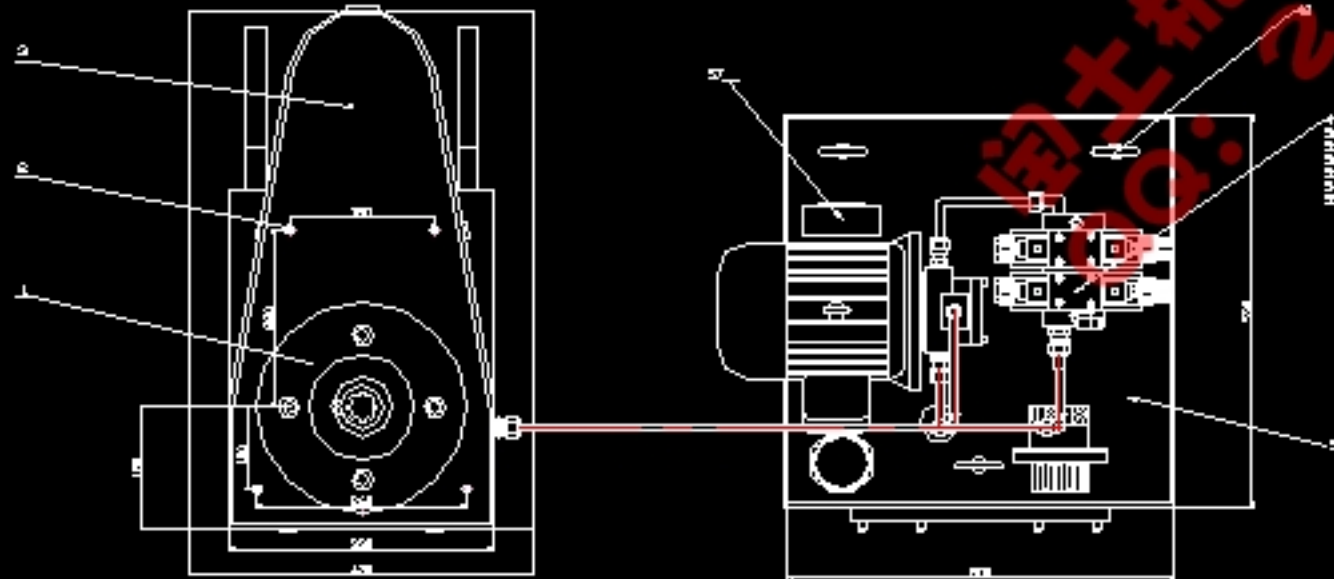
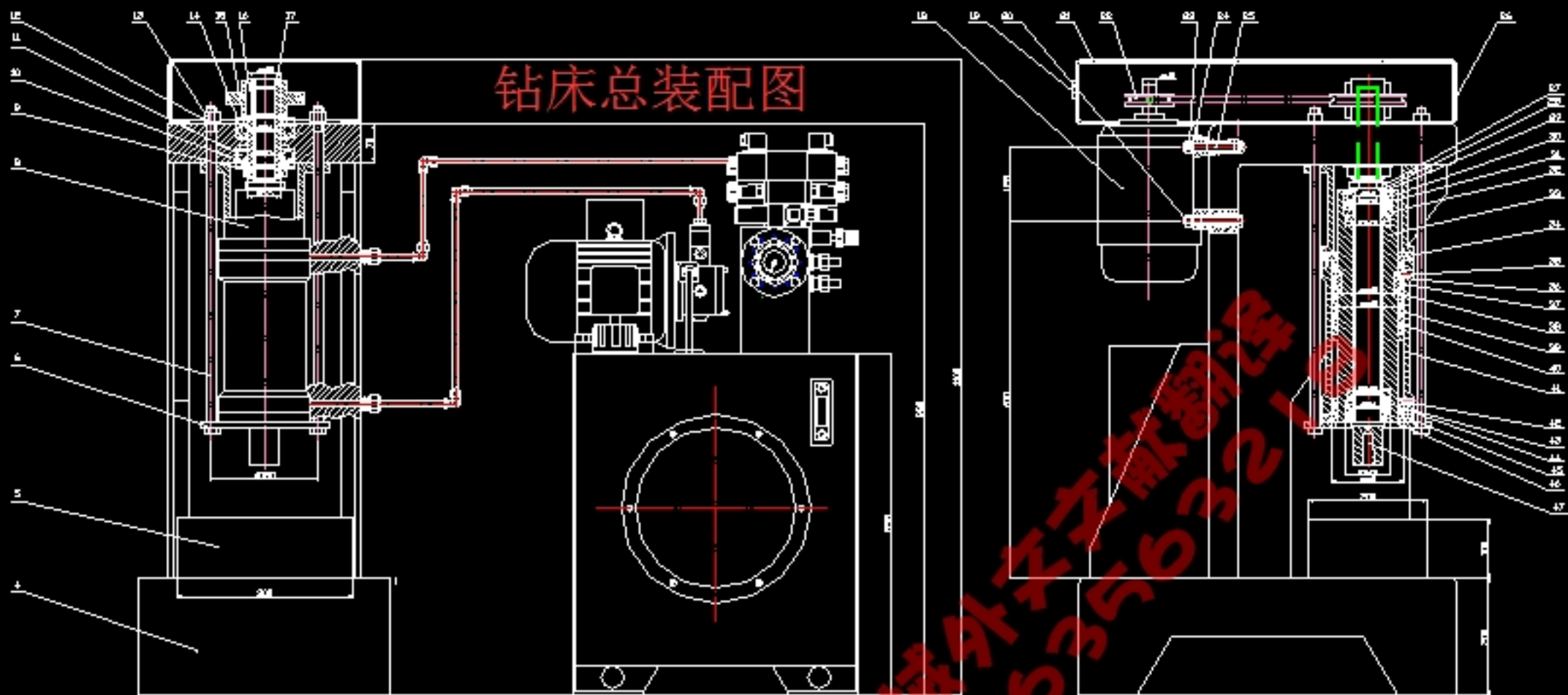


技术要求

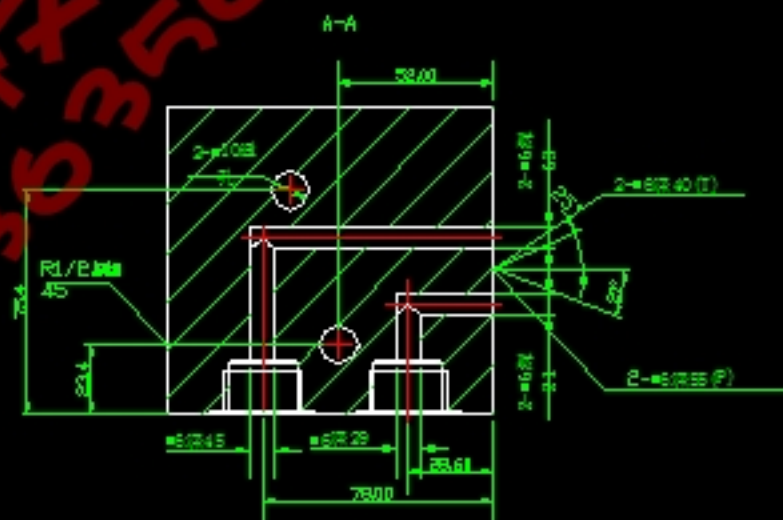
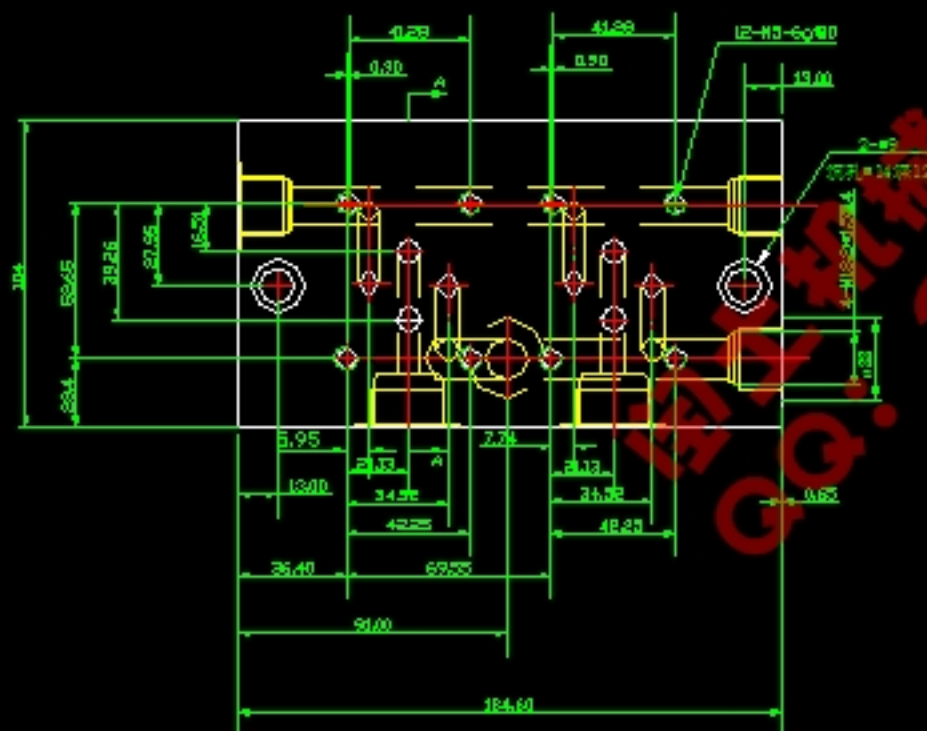
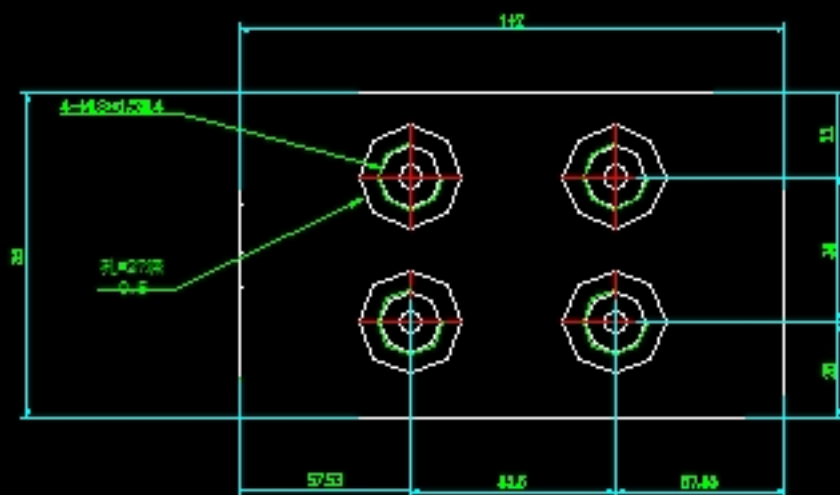
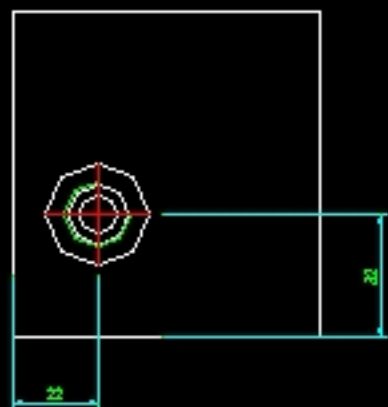
1. 工件材料为45号钢 加工后热处理调质应力
2. 加工端部为倒圆结构
3. 轴尾端面有制造要求

						45号钢			花键毂
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	
设计	王鹤彬		标准化				0.3	1:1	
审核									
工艺			批准						
									A3

钻床总装配图



序号	代号	名称	数量	比例	材料	备注
1	1	电动机	1	1:1	Y112M2-4	
2	2	变速箱	1	1:1	HT150	
3	3	主轴	1	1:1	45	
4	4	主轴套	1	1:1	HT150	
5	5	主轴衬套	1	1:1	HT150	
6	6	主轴螺母	1	1:1	HT150	
7	7	主轴垫圈	1	1:1	HT150	
8	8	主轴键	1	1:1	45	
9	9	主轴衬套	1	1:1	HT150	
10	10	主轴衬套	1	1:1	HT150	
11	11	主轴衬套	1	1:1	HT150	
12	12	主轴衬套	1	1:1	HT150	
13	13	主轴衬套	1	1:1	HT150	
14	14	主轴衬套	1	1:1	HT150	
15	15	主轴衬套	1	1:1	HT150	
16	16	主轴衬套	1	1:1	HT150	
17	17	主轴衬套	1	1:1	HT150	
18	18	主轴衬套	1	1:1	HT150	
19	19	主轴衬套	1	1:1	HT150	
20	20	主轴衬套	1	1:1	HT150	
21	21	主轴衬套	1	1:1	HT150	
22	22	主轴衬套	1	1:1	HT150	
23	23	主轴衬套	1	1:1	HT150	
24	24	主轴衬套	1	1:1	HT150	
25	25	主轴衬套	1	1:1	HT150	
26	26	主轴衬套	1	1:1	HT150	
27	27	主轴衬套	1	1:1	HT150	
28	28	主轴衬套	1	1:1	HT150	
29	29	主轴衬套	1	1:1	HT150	
30	30	主轴衬套	1	1:1	HT150	
31	31	主轴衬套	1	1:1	HT150	
32	32	主轴衬套	1	1:1	HT150	
33	33	主轴衬套	1	1:1	HT150	
34	34	主轴衬套	1	1:1	HT150	
35	35	主轴衬套	1	1:1	HT150	
36	36	主轴衬套	1	1:1	HT150	
37	37	主轴衬套	1	1:1	HT150	
38	38	主轴衬套	1	1:1	HT150	
39	39	主轴衬套	1	1:1	HT150	
40	40	主轴衬套	1	1:1	HT150	
41	41	主轴衬套	1	1:1	HT150	
42	42	主轴衬套	1	1:1	HT150	
43	43	主轴衬套	1	1:1	HT150	
44	44	主轴衬套	1	1:1	HT150	
45	45	主轴衬套	1	1:1	HT150	
46	46	主轴衬套	1	1:1	HT150	
47	47	主轴衬套	1	1:1	HT150	



- 技术要求:
1. 阀块材料为铝合金, 热处理 H13
 2. 阀块表面处理为阳极氧化
 3. 阀块装配后应进行气密性试验, 合格后方可使用

阀块

图号	比例	日期	设计	审核	制图	校对	工艺	材料	备注
1001	1:1	2023.10.10	张三	李四	王五	赵六	孙七	铝合金	