








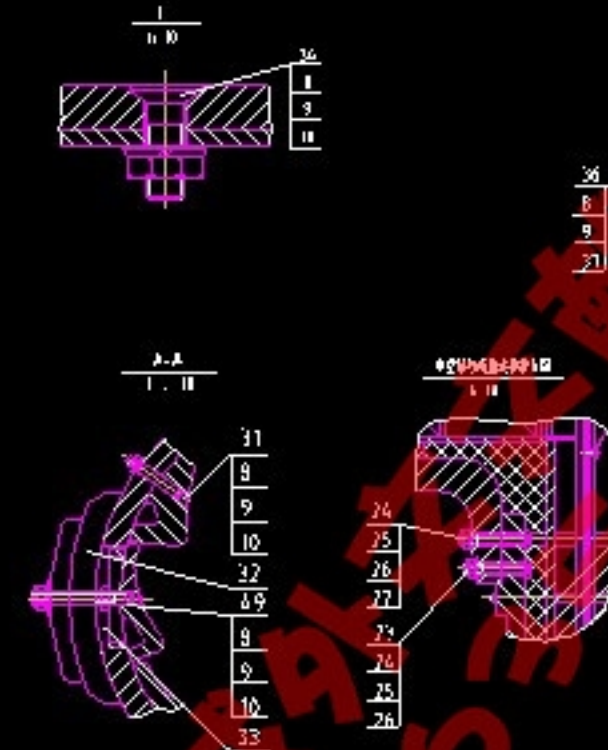
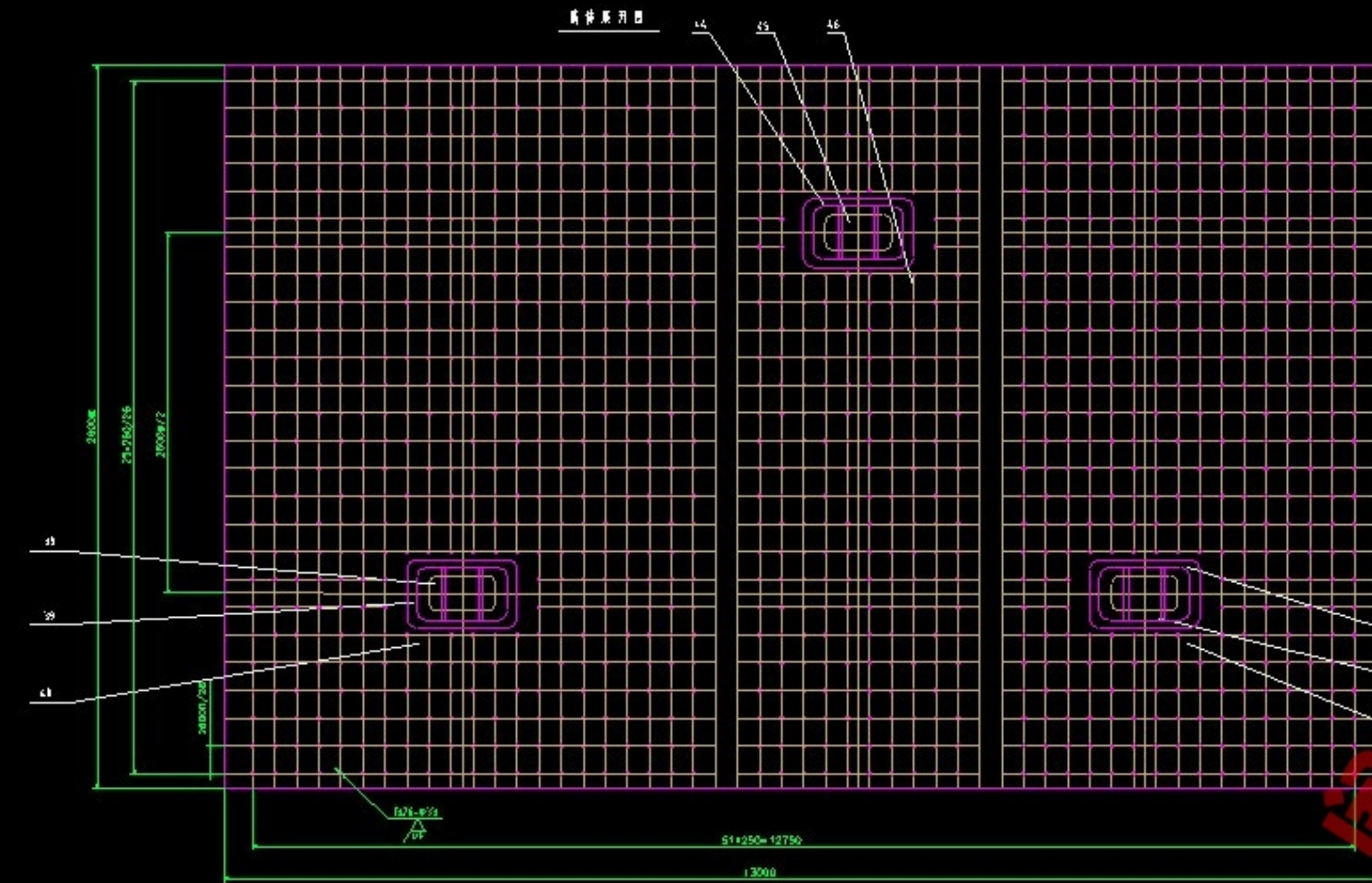


名称	修改日期	类型	大小
 回转部分总装图.dwg	2011/6/2 16:25	AutoCAD 图形	603 KB
 筒体.dwg	2011/6/2 16:21	AutoCAD 图形	251 KB
 毕业设计论文.doc	2011/6/1 13:44	Microsoft Word ...	1,085 KB
 目录.doc	2011/5/30 20:10	Microsoft Word ...	32 KB
 任务书.doc	2011/6/2 11:48	Microsoft Word ...	96 KB
 外文翻译.doc	2011/5/31 14:16	Microsoft Word ...	206 KB
 外文翻译译文.doc	2011/6/1 14:01	Microsoft Word ...	215 KB
 摘要.doc	2011/6/2 16:09	Microsoft Word ...	27 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB

国士机械外文翻译
QQ: 2363563219

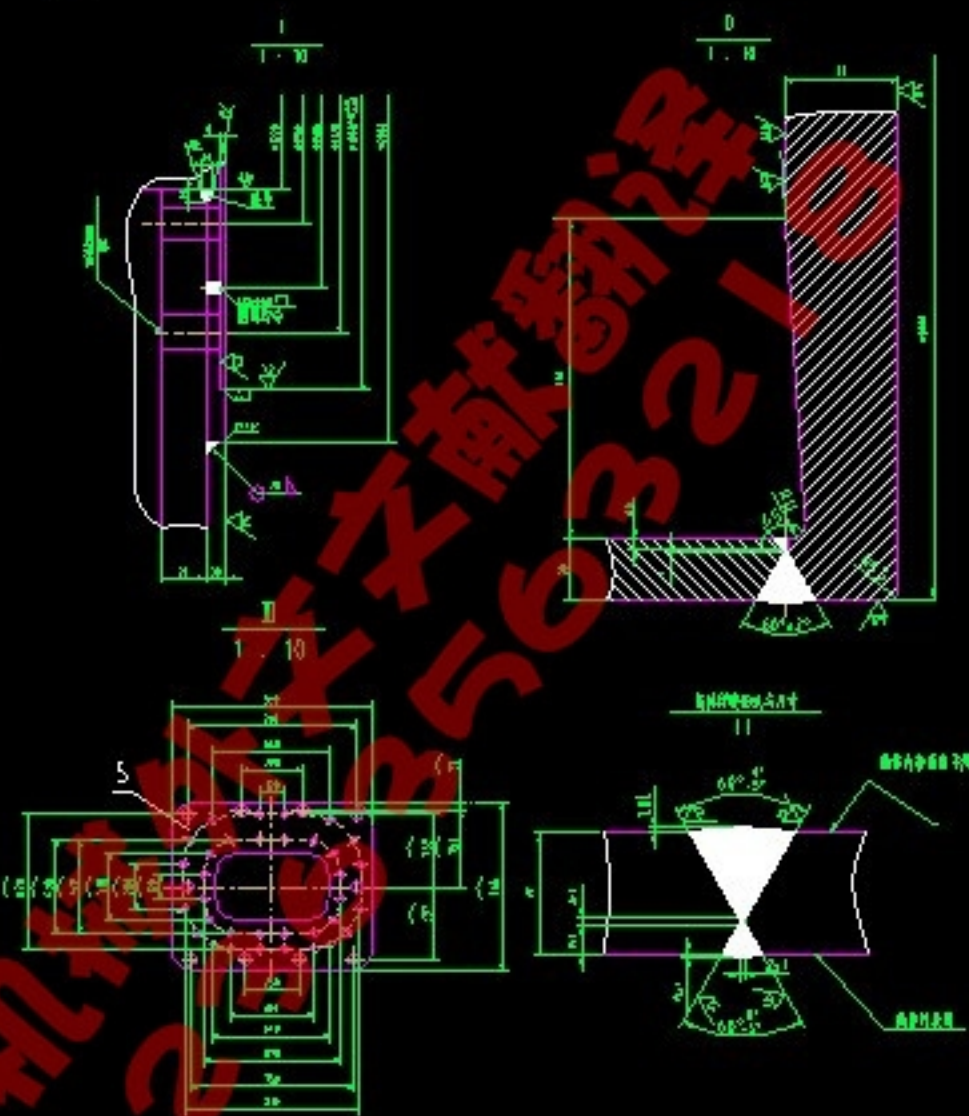
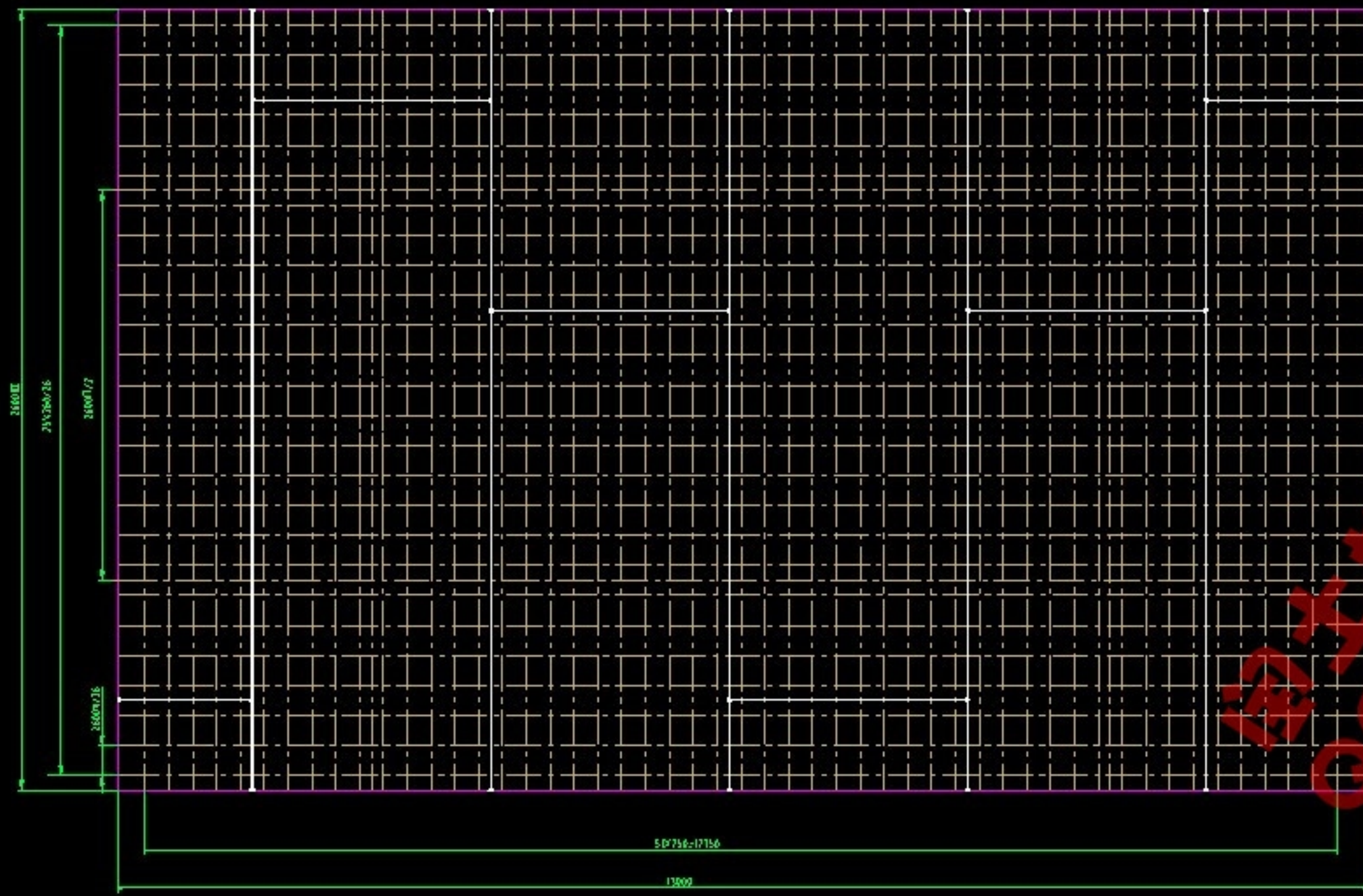
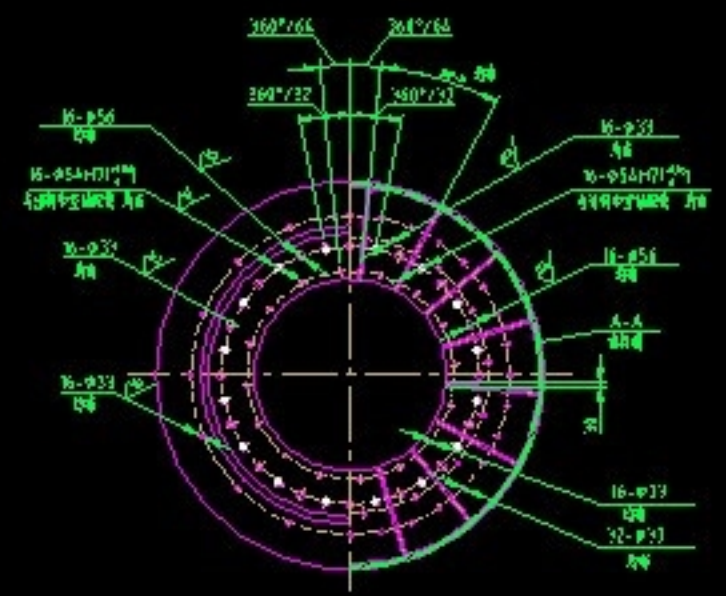
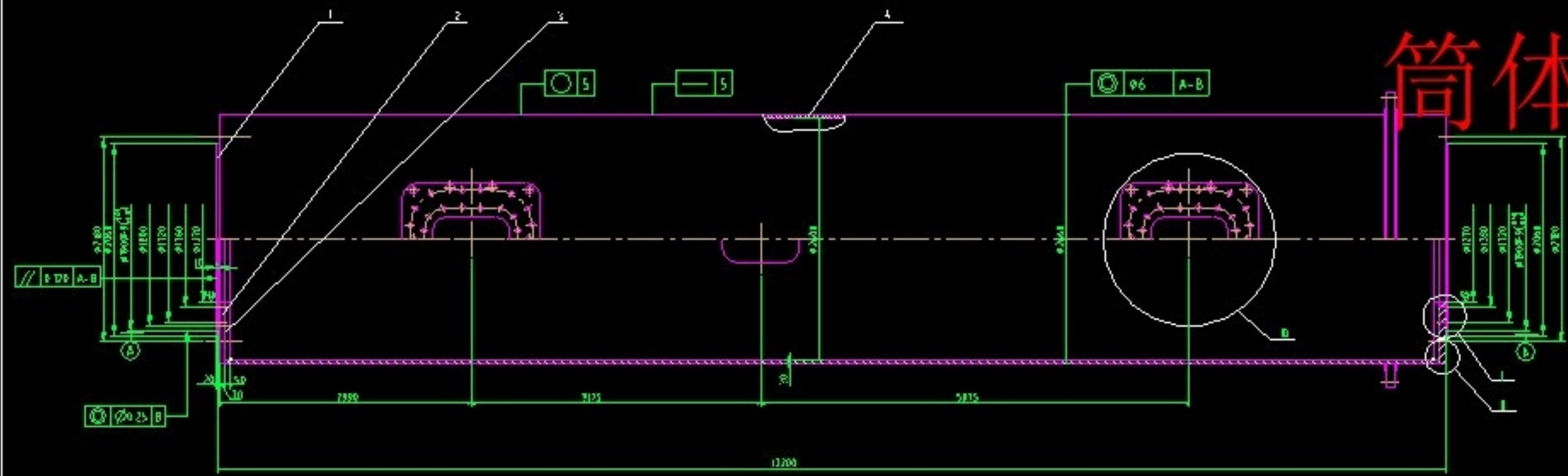


序号	代号	名称	数量	比例	备注
49	GHJ26D-01-11	衬套	1	1:5	
48	GHJ26D-02-33	轴衬	1	1:5	
47	GHJ26D-03-34	轴衬	1	1:5	
46	GHJ26D-04-34	轴衬	2	1:5	
45	GHJ26D-05-75	轴衬	2	1:5	
44	GHJ26D-06-24	轴衬	2	1:5	
43	GHJ26D-07-24	轴衬	2	1:5	
42	GHJ26D-08-76	轴衬	2	1:5	
41	GHJ26D-09-77	轴衬	2	1:5	
40	GHJ26D-10-24	轴衬	2	1:5	
39	GHJ26D-11-77	轴衬	2	1:5	
38	GHJ26D-12-74	轴衬	2	1:5	
37	GHJ26-13	轴衬	2	1:5	
36	GHJ26-14	轴衬	2	1:5	
35	GHJ26D-15-24	轴衬	2	1:5	
34	GHJ26D-16-77	轴衬	2	1:5	
33	GHJ26D-17-18	轴衬	2	1:5	
32	GHJ26D-18-18	轴衬	2	1:5	
31	GHJ26D-19-17	轴衬	2	1:5	
30	GHJ26D-20-30	轴衬	2	1:5	
29	GHJ26D-21-15	轴衬	2	1:5	
28	GHJ26D-22-12	轴衬	2	1:5	
27	GHJ26D-23-16	轴衬	2	1:5	
26	GHJ26D-24-16	轴衬	2	1:5	
25	GHJ26D-25-16	轴衬	2	1:5	
24	GHJ26D-26-16	轴衬	2	1:5	
23	GHJ26D-27-16	轴衬	2	1:5	
22	GHJ26D-28-16	轴衬	2	1:5	
21	GHJ26D-29-16	轴衬	2	1:5	
20	GHJ26D-30-16	轴衬	2	1:5	
19	GHJ26D-31-16	轴衬	2	1:5	
18	GHJ26D-32-16	轴衬	2	1:5	
17	GHJ26D-33-16	轴衬	2	1:5	
16	GHJ26D-34-16	轴衬	2	1:5	
15	GHJ26D-35-16	轴衬	2	1:5	
14	GHJ26D-36-16	轴衬	2	1:5	
13	GHJ26D-37-16	轴衬	2	1:5	
12	GHJ26D-38-16	轴衬	2	1:5	
11	GHJ26D-39-16	轴衬	2	1:5	
10	GHJ26D-40-16	轴衬	2	1:5	
9	GHJ26D-41-16	轴衬	2	1:5	
8	GHJ26D-42-16	轴衬	2	1:5	
7	GHJ26D-43-16	轴衬	2	1:5	
6	GHJ26D-44-16	轴衬	2	1:5	
5	GHJ26D-45-16	轴衬	2	1:5	
4	GHJ26D-46-16	轴衬	2	1:5	
3	GHJ26D-47-16	轴衬	2	1:5	
2	GHJ26D-48-16	轴衬	2	1:5	
1	GHJ26D-49-16	轴衬	2	1:5	

- 技术要求**
1. 涂装前，将零件表面的油污、锈迹、水迹等清理干净。涂装时环境温度应不低于5℃，相对湿度应不大于85%。涂装后应在干燥剂中干燥24小时。涂装后应在干燥剂中干燥24小时。
 2. 涂装后，应将零件表面的油污、锈迹、水迹等清理干净。涂装时环境温度应不低于5℃，相对湿度应不大于85%。涂装后应在干燥剂中干燥24小时。涂装后应在干燥剂中干燥24小时。
 3. 涂装后，应将零件表面的油污、锈迹、水迹等清理干净。涂装时环境温度应不低于5℃，相对湿度应不大于85%。涂装后应在干燥剂中干燥24小时。涂装后应在干燥剂中干燥24小时。
 4. 涂装后，应将零件表面的油污、锈迹、水迹等清理干净。涂装时环境温度应不低于5℃，相对湿度应不大于85%。涂装后应在干燥剂中干燥24小时。涂装后应在干燥剂中干燥24小时。
 5. 涂装后，应将零件表面的油污、锈迹、水迹等清理干净。涂装时环境温度应不低于5℃，相对湿度应不大于85%。涂装后应在干燥剂中干燥24小时。涂装后应在干燥剂中干燥24小时。
 6. 涂装后，应将零件表面的油污、锈迹、水迹等清理干净。涂装时环境温度应不低于5℃，相对湿度应不大于85%。涂装后应在干燥剂中干燥24小时。涂装后应在干燥剂中干燥24小时。
 7. 涂装后，应将零件表面的油污、锈迹、水迹等清理干净。涂装时环境温度应不低于5℃，相对湿度应不大于85%。涂装后应在干燥剂中干燥24小时。涂装后应在干燥剂中干燥24小时。
 8. 涂装后，应将零件表面的油污、锈迹、水迹等清理干净。涂装时环境温度应不低于5℃，相对湿度应不大于85%。涂装后应在干燥剂中干燥24小时。涂装后应在干燥剂中干燥24小时。
 9. 涂装后，应将零件表面的油污、锈迹、水迹等清理干净。涂装时环境温度应不低于5℃，相对湿度应不大于85%。涂装后应在干燥剂中干燥24小时。涂装后应在干燥剂中干燥24小时。
 10. 涂装后，应将零件表面的油污、锈迹、水迹等清理干净。涂装时环境温度应不低于5℃，相对湿度应不大于85%。涂装后应在干燥剂中干燥24小时。涂装后应在干燥剂中干燥24小时。
 11. 涂装后，应将零件表面的油污、锈迹、水迹等清理干净。涂装时环境温度应不低于5℃，相对湿度应不大于85%。涂装后应在干燥剂中干燥24小时。涂装后应在干燥剂中干燥24小时。

回转部分总装图

筒体



- 大样图注**
- 筒壁上内层及外层均设暗柱, 其截面尺寸为75mm
 - 筒体的中内层均设暗柱, 其截面尺寸为3600mm
 - 筒体筒壁上下层均设暗柱, 其截面尺寸为1200mm, 厚度为20mm
 - 筒体筒壁上下层均设暗柱, 其截面尺寸为1200mm, 厚度为20mm
 - 筒体筒壁厚度为20mm
 - 筒体筒壁上下层均设暗柱, 其截面尺寸为1200mm, 厚度为20mm
 - 筒体筒壁上下层均设暗柱, 其截面尺寸为1200mm, 厚度为20mm
 - 筒体筒壁上下层均设暗柱, 其截面尺寸为1200mm, 厚度为20mm
 - 筒体筒壁上下层均设暗柱, 其截面尺寸为1200mm, 厚度为20mm
 - 筒体筒壁上下层均设暗柱, 其截面尺寸为1200mm, 厚度为20mm
 - 筒体筒壁上下层均设暗柱, 其截面尺寸为1200mm, 厚度为20mm

序号	名称	规格	数量	单位	备注
1	暗柱	1	2725.0		
2	暗柱	1	2725.0		
3	暗柱	30	2725.0		
4	暗柱	7	2725.0		
5	暗柱	2	2725.0		

Q235
 筒体
 1:20
 1:20
 1:20