



















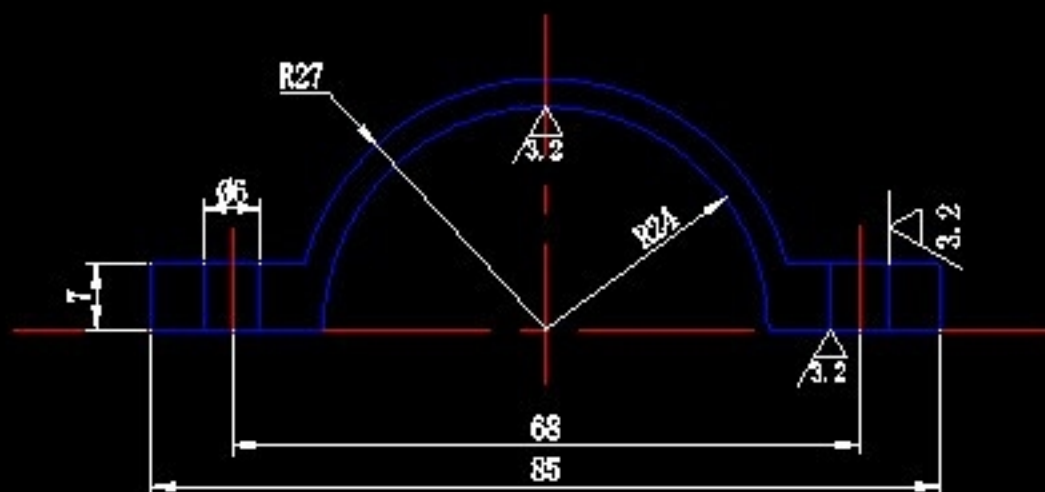


名称	修改日期	类型	大小
 磁环.dwg	2007/6/25 9:28	AutoCAD 图形	222 KB
 磁极.dwg	2007/6/27 10:47	AutoCAD 图形	219 KB
 大带轮.dwg	2007/6/27 11:06	AutoCAD 图形	300 KB
 带轮.dwg	2007/6/27 10:35	AutoCAD 图形	297 KB
 底座.dwg	2007/6/27 10:25	AutoCAD 图形	302 KB
 端盖.dwg	2007/6/27 10:42	AutoCAD 图形	297 KB
 短轴.dwg	2007/6/27 10:49	AutoCAD 图形	311 KB
 上箱盖.dwg	2007/6/25 9:32	AutoCAD 图形	255 KB
 我的装配图.bak.dwg	2007/6/22 18:25	AutoCAD 图形	307 KB
 我的装配图_1_1_6835.sv\$.dwg	2007/6/24 15:08	AutoCAD 图形	264 KB
 箱体.dwg	2007/6/27 10:39	AutoCAD 图形	281 KB
 长轴.dwg	2007/6/28 7:10	AutoCAD 图形	215 KB
 支承座.dwg	2007/6/27 10:33	AutoCAD 图形	242 KB
 轴套A3.dwg	2007/6/27 11:02	AutoCAD 图形	224 KB
 装配图.dwg	2007/6/21 12:40	AutoCAD 图形	466 KB
 论文.doc	2007/6/25 9:45	Microsoft Word ...	690 KB
 我的论文.doc	2007/6/18 14:53	Microsoft Word ...	642 KB
 摘要.doc	2007/6/19 8:14	Microsoft Word ...	338 KB
 正式摘要.doc	2007/6/23 13:04	Microsoft Word ...	24 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(.jpg)	439 KB

会签



技术要求

- 1、铸件表面应平整，浇口、粘砂、毛刺等应清理干净。
- 2、铸件不允许存在有损于使用的冷隔、裂纹、孔洞等铸造缺陷。

子项目（部件）

项目（产品）名称

HT200

哈尔滨工程大学

旧底图登记号

支架

底图登记号

标记	数量	修改单号	签字	日期
设计		李刚波	机验	李刚波
校对			绘校	
审核				
标检				
批准			日期	2007.6.20

图样标记

重量(kg)

比例

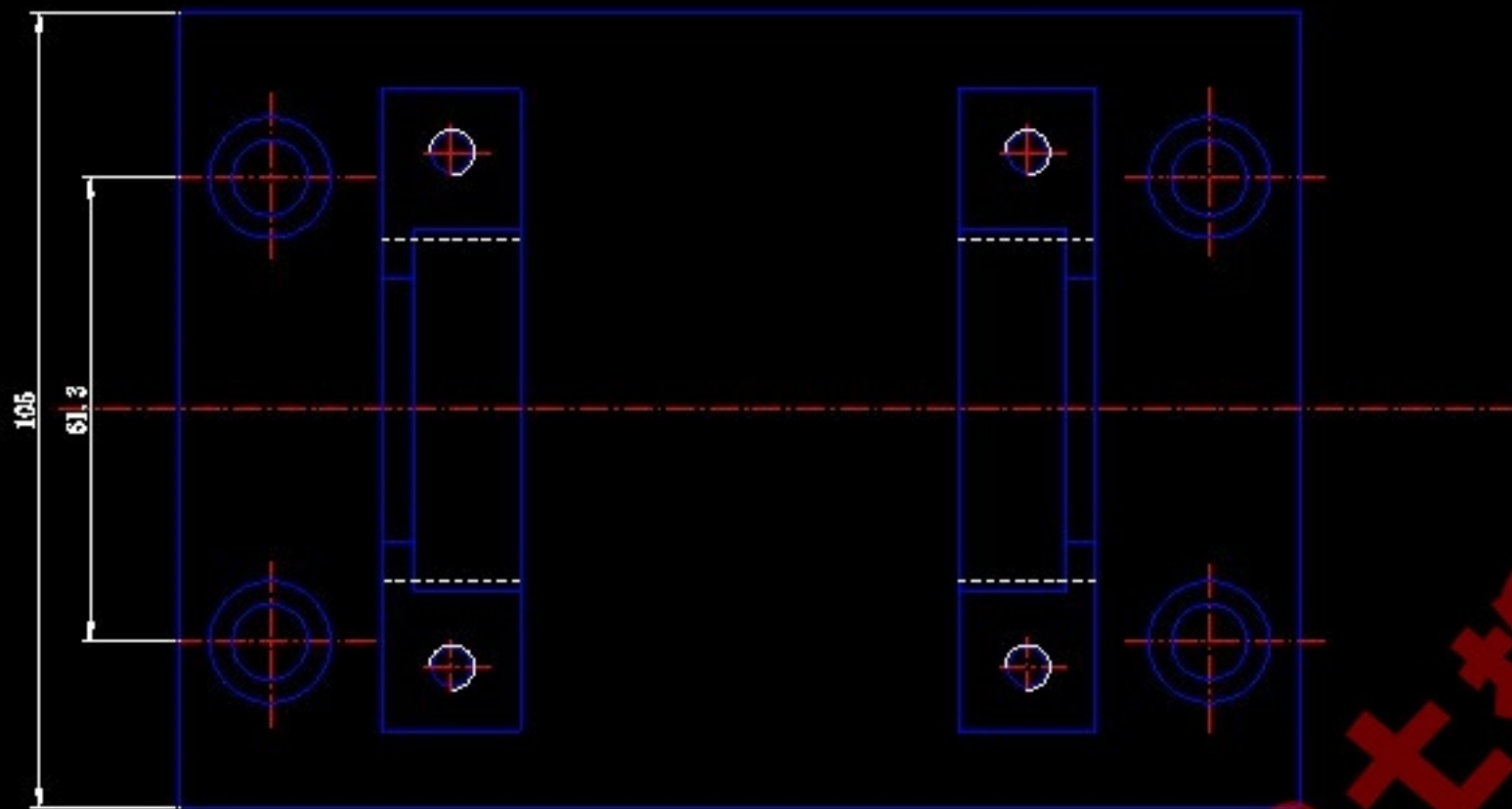
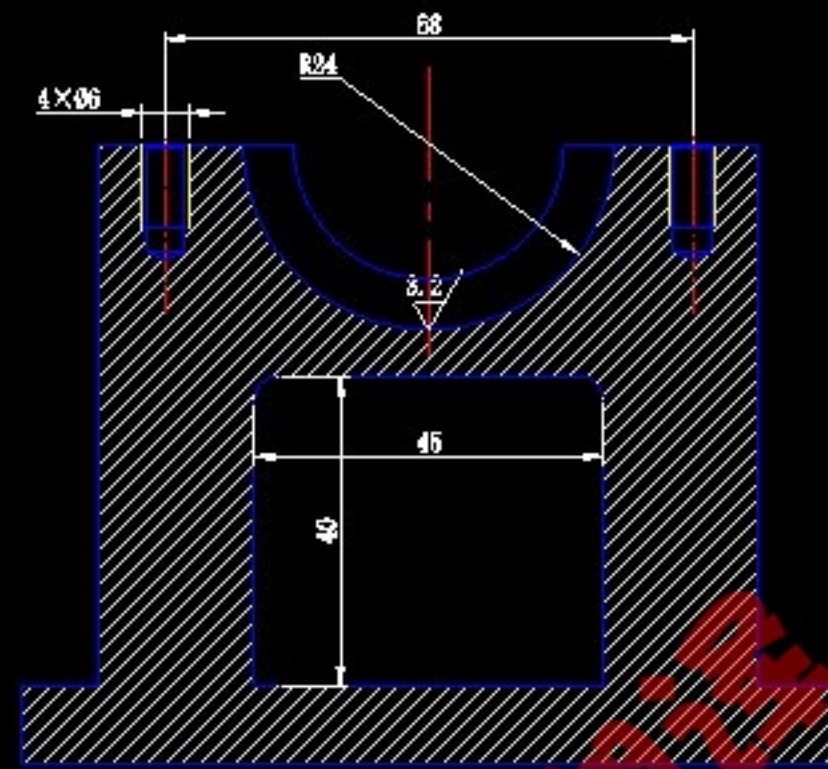
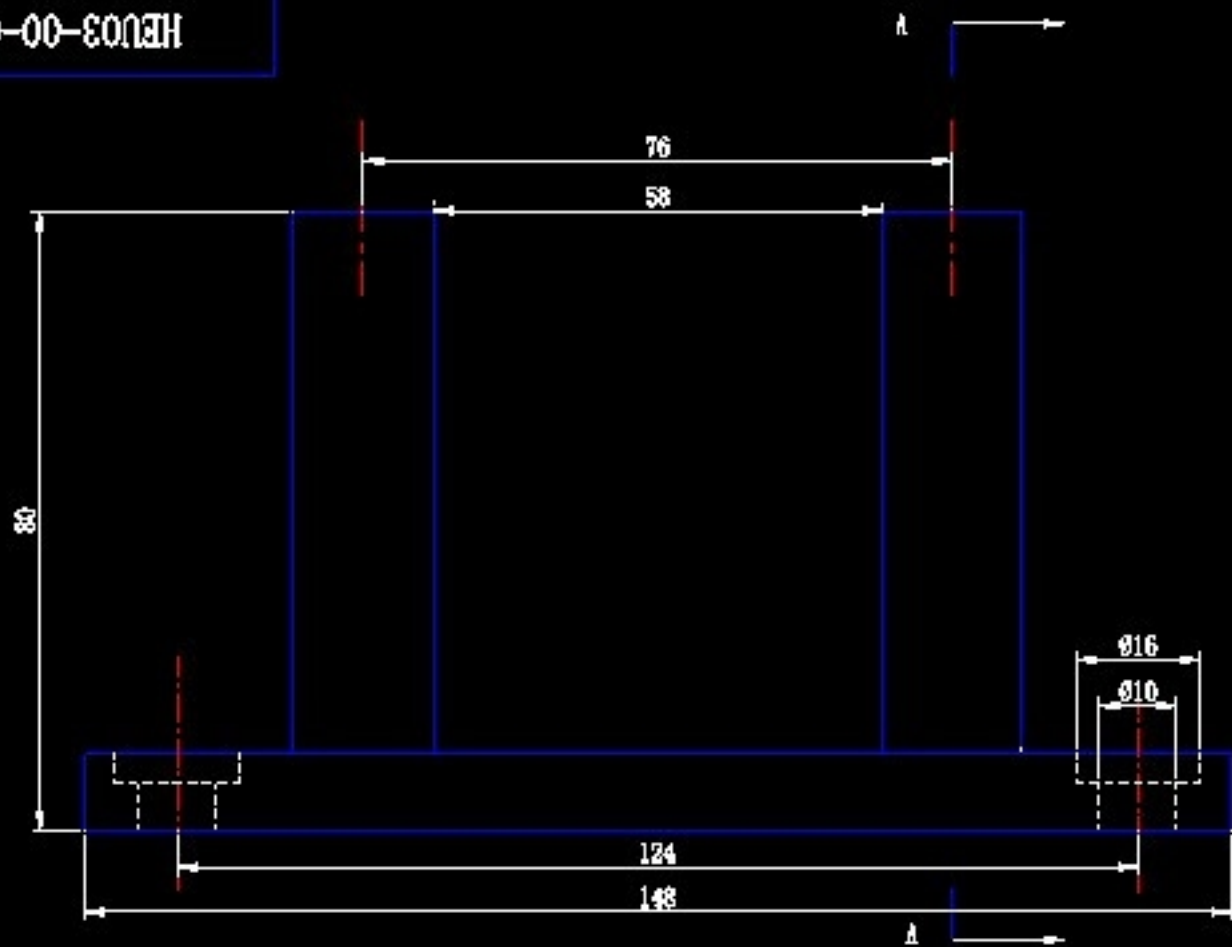
1:1

共 1 页

第 1 页

HEU03-00-02

HEU03-00-03



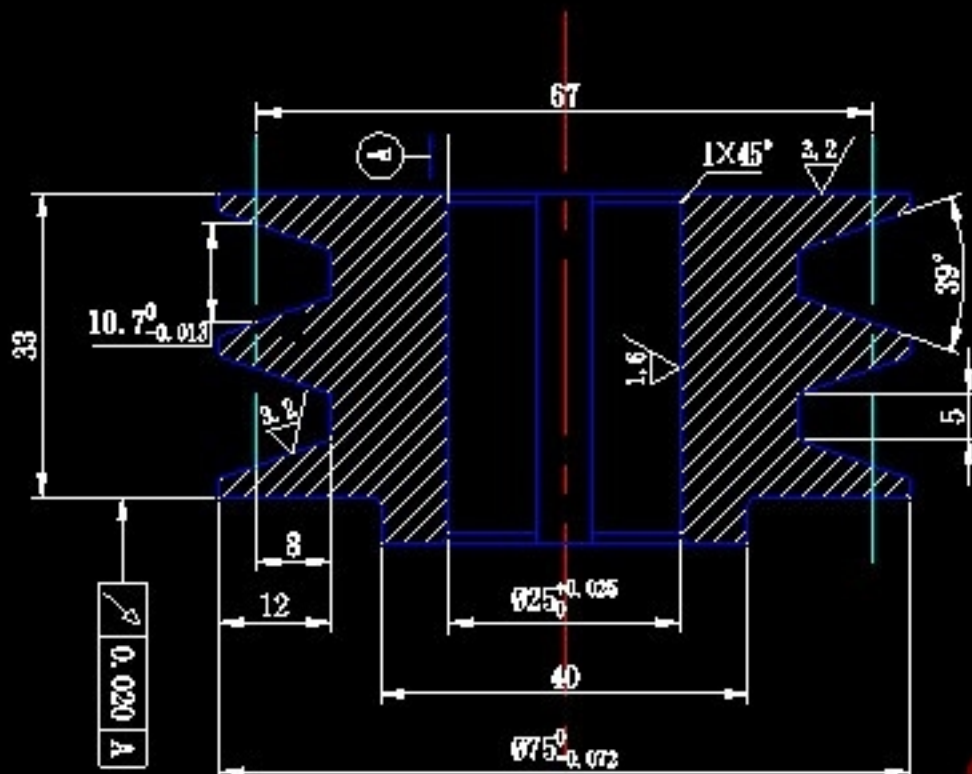
技术要求

1. 铸件不许有砂眼、缩孔、疏松和裂纹等缺陷。
2. 未注圆角R3—R5。

旧版图登记号

新版图登记号

					子项目(部件)			项目(产品)名称	
					ET200			哈尔滨工程大学	
								支架	
								HEU03-00-03	
标记	数量	修改单号	签字	日期	图样标记	重量(kg)	比例		
设计	李刚波		张俊	李刚波			1:1		
校对			张俊						
审核									
标准									
批准			日期	2007.6.20	共1页		第1页		



技术要求

1. 未注圆角半径均为R1。
2. 未注长度尺寸允许偏差为±0.5mm。

会签

子项目 (部件)

项目 (产品) 名称

HT200

哈尔滨工程大学

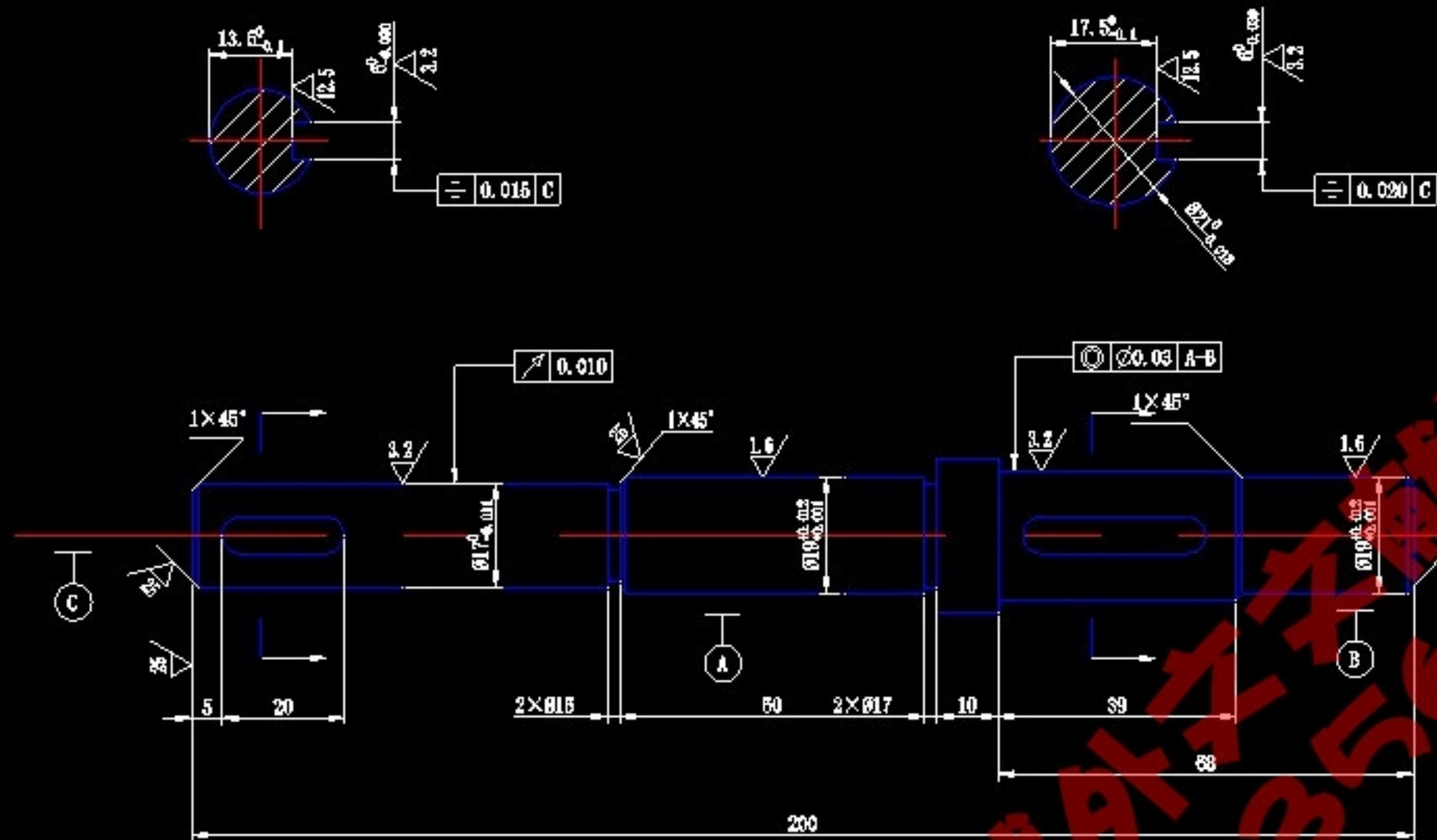
带轮

旧底图登记号

标记	数量	修改单号	签字	日期
设计		李刚波	机修	李刚波
校对			绘校	

底图登记号

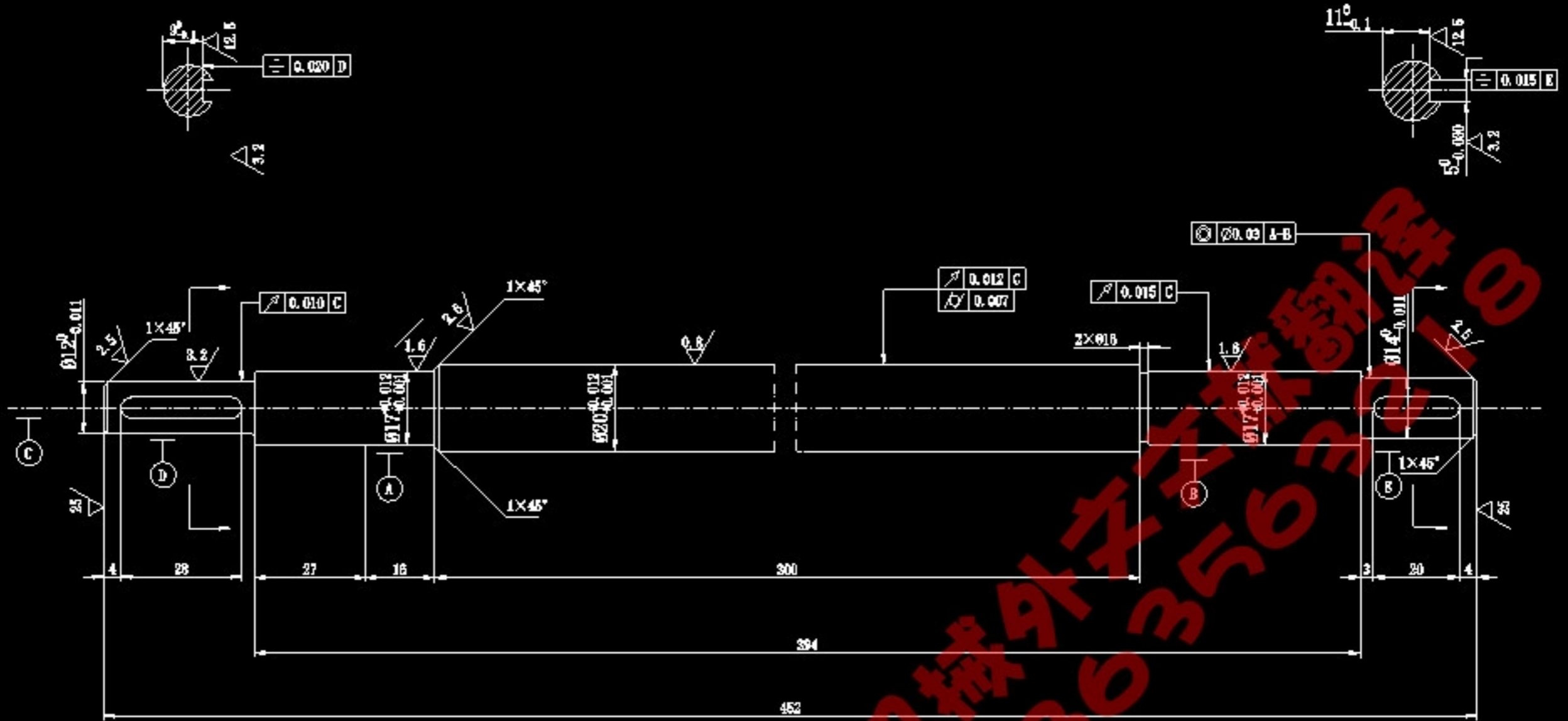
图样标记	重量(kg)	比例



技术要求
调质处理HB241-269

					子项目(部件)			项目(产品)名称	
					45钢			哈尔滨工程大学	
								轴	
								HEU03-00-04	
标记	数量	修改单号	签字	日期	图样标记	重量(kg)	比例	1:1	
设计	李刚波		李刚波						
校对			徐波						
审核									
检验									
批准			日期	2007.8.10	共1页		第1页		

全套
底图登记号



技术要求

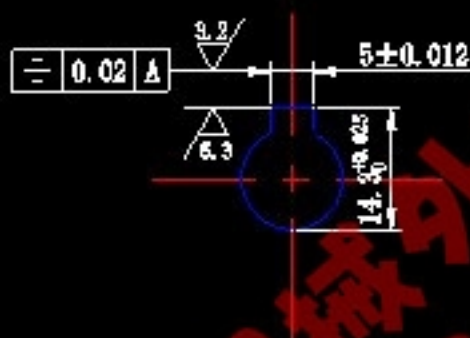
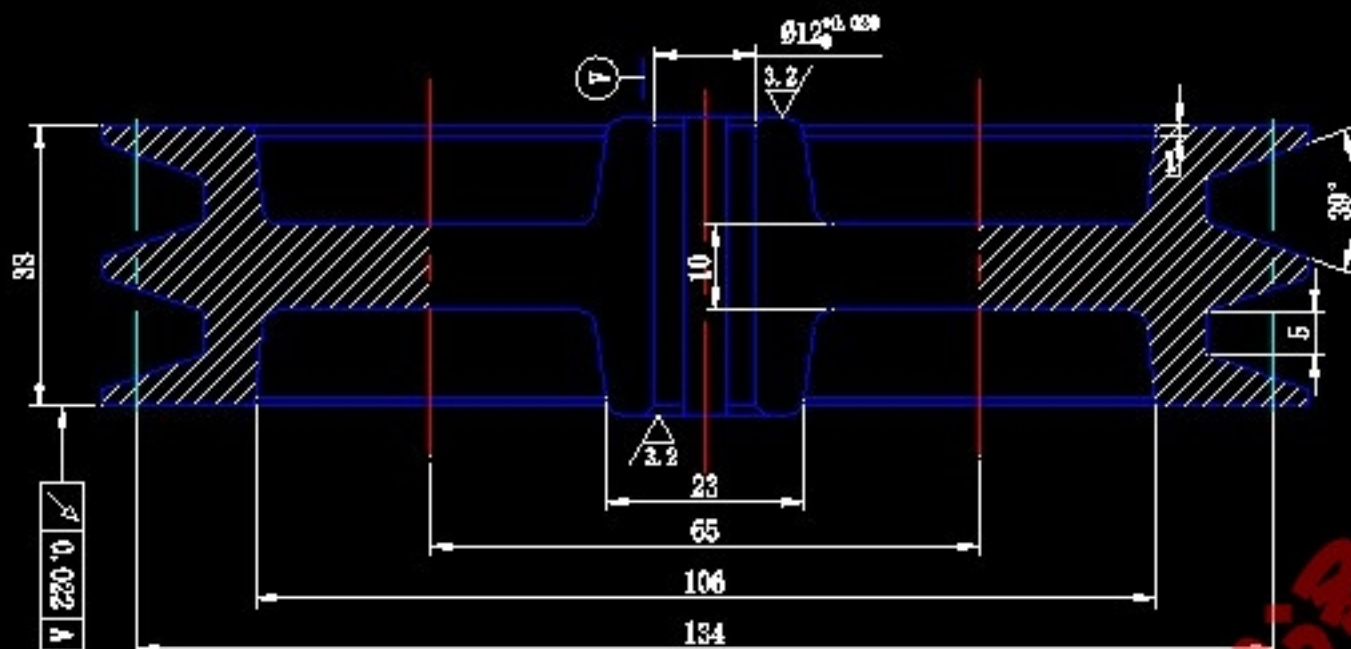
1. 热处理：调质硬度230-250HB
2. 未注明的圆角半径为R=1mm。

旧版图登记号

新版图登记号

				子项目 (部件)			项目 (产品) 名称		
				45钢			哈尔滨工程大学		
设计	审核	检查	批准	图样编号		重量(kg)	比例		
修改	修改	修改	修改				1:1		
审核				共 1 页		第 1 页			
批准	日期 2007.6.20					HEU03-00-08			

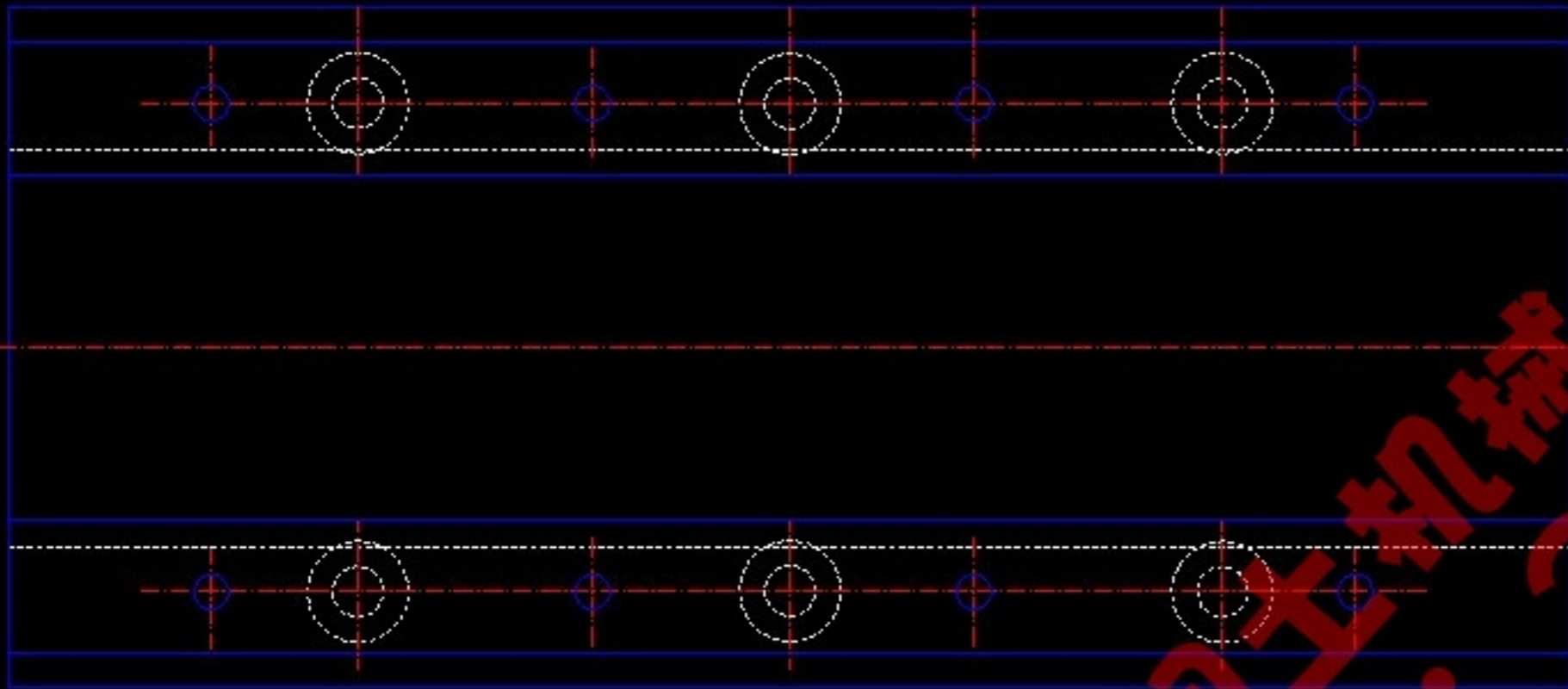
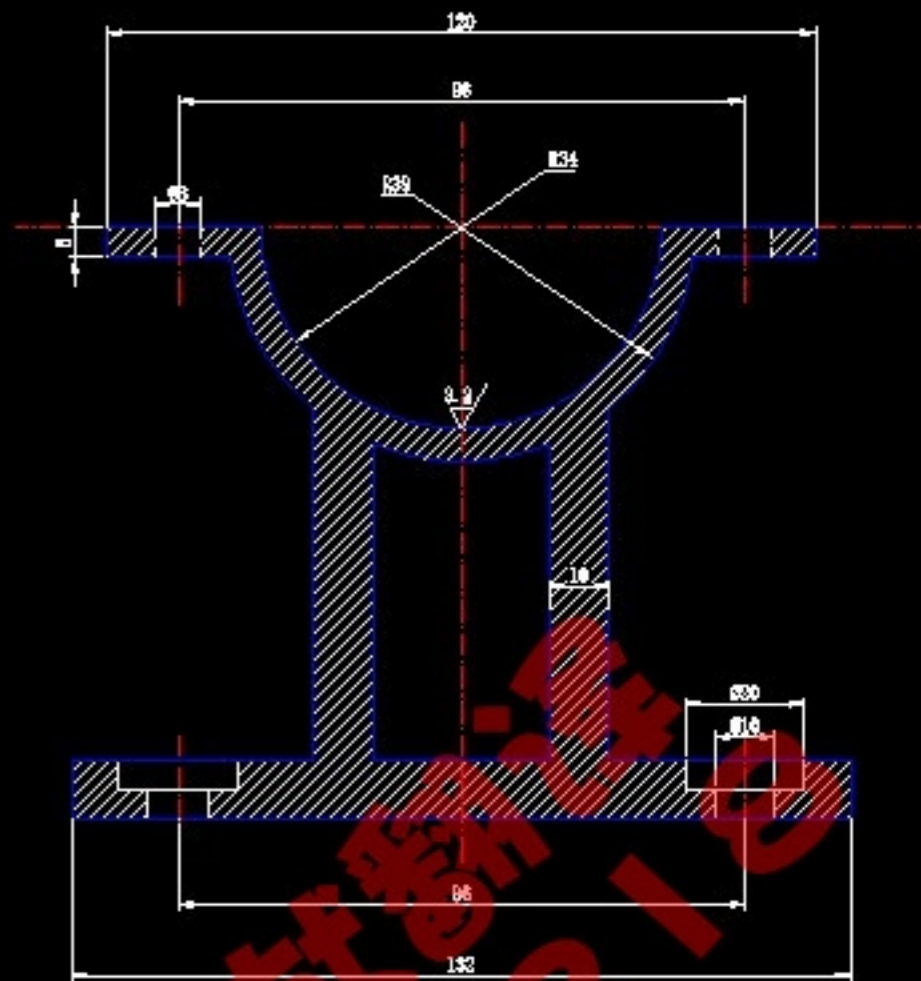
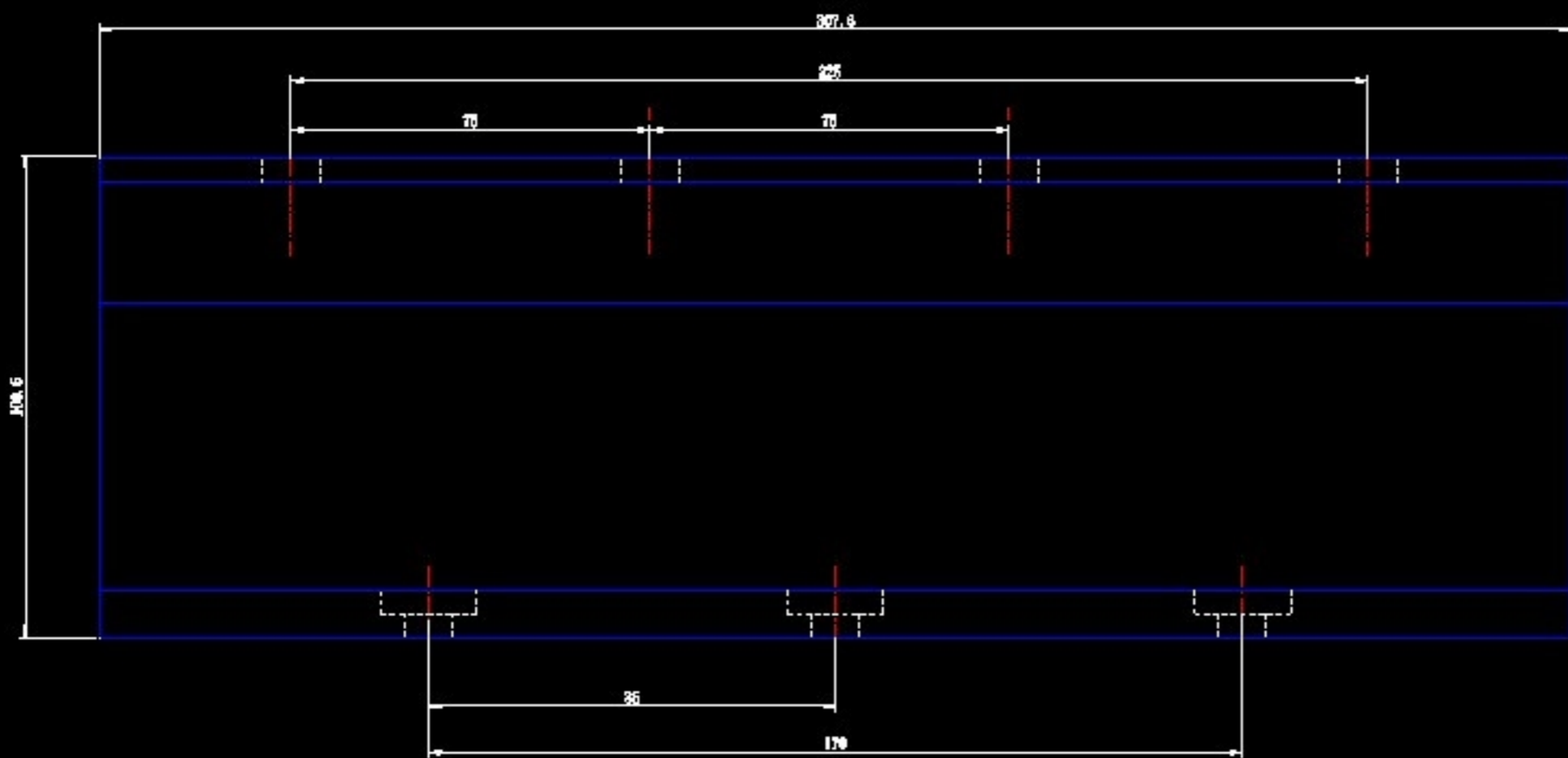
大带轮



技术要求

1. 未注圆角半径均为R2。
2. 未注长度尺寸允许偏差为±0.5mm。

					子项目 (部件)			项目 (产品) 名称		
					HT200			哈尔滨工程大学		
旧底图登记号								带轮		
底图登记号					图样标记			重量 (kg)		
比例					1:1			HEU03-00-06		
日期					2007.6.20			共 1 页		
第 1 页								第 1 页		



底座

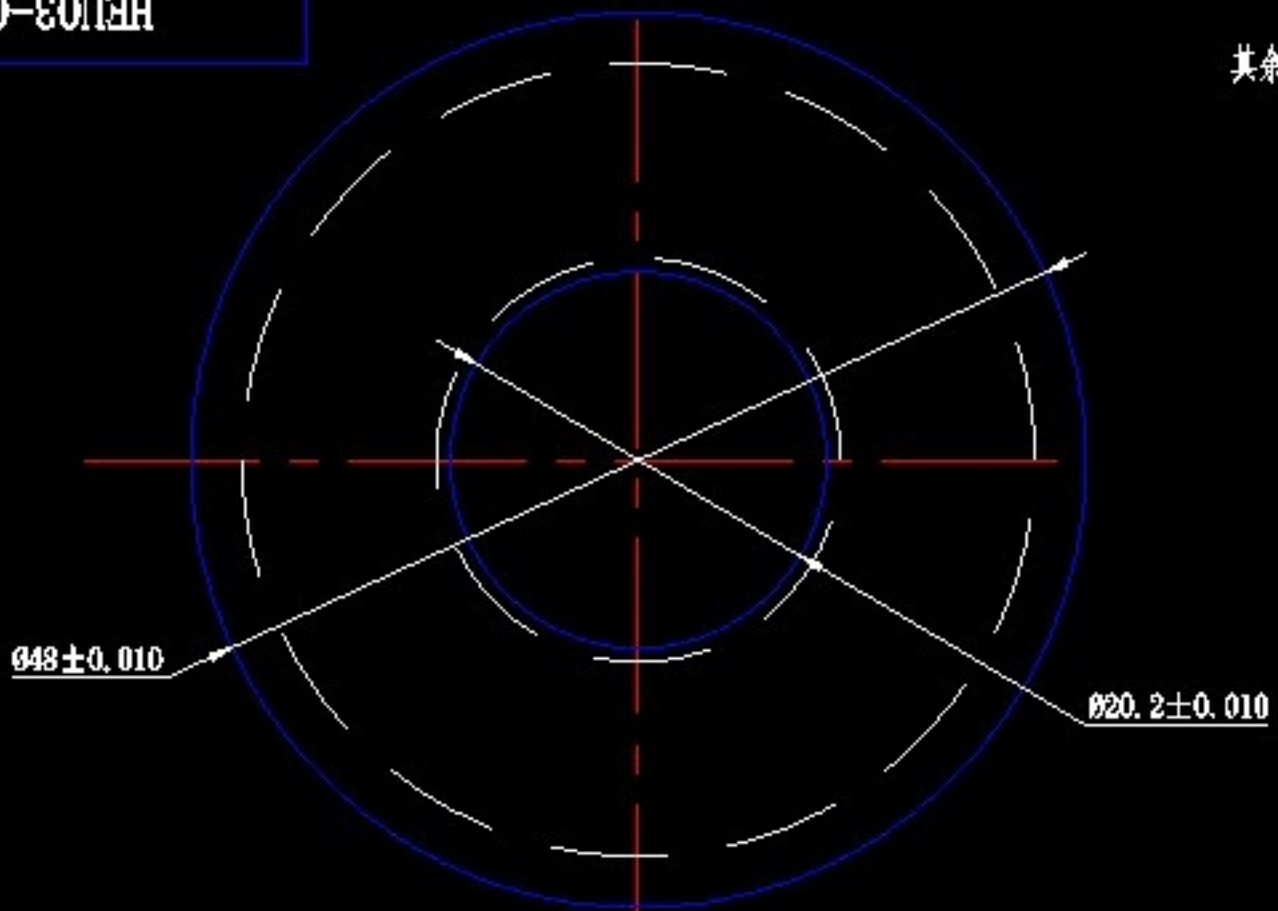
技术要求

1. 铸件表面应平整，无毛刺、砂眼、气孔等缺陷。
2. 铸件不允许有裂纹、变形、锈蚀等缺陷。

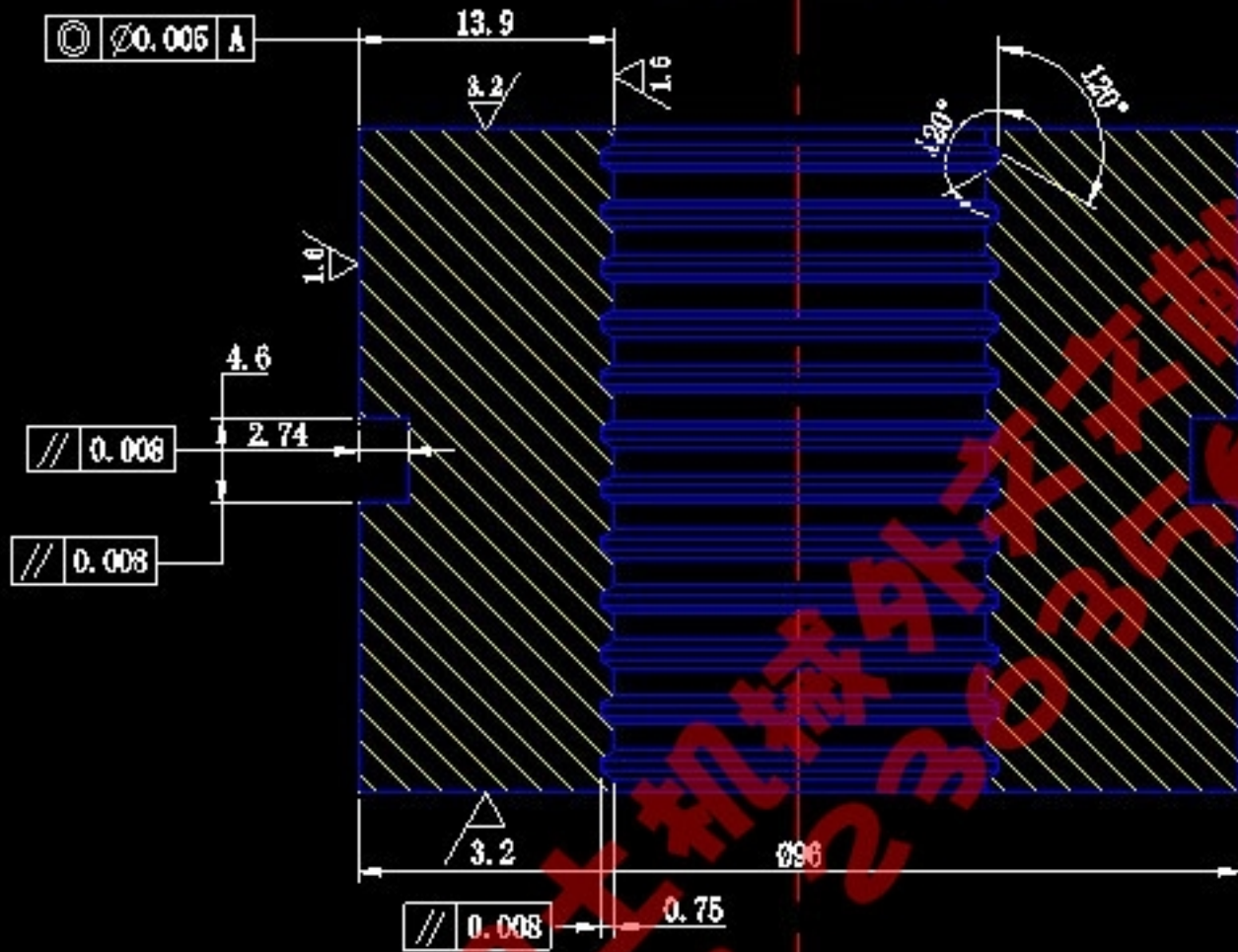
		子项目 (零件)		项目 (产品) 名称	
		HT200		哈尔滨工程大学	
名称	数量	材料	比例	支架	
数量	1	HT200	1:1	HEU03-00-19	
日期	2004.9.29	共 1 页	第 1 页		

全套
旧版图章记号
新版图章记号

磁极



会签

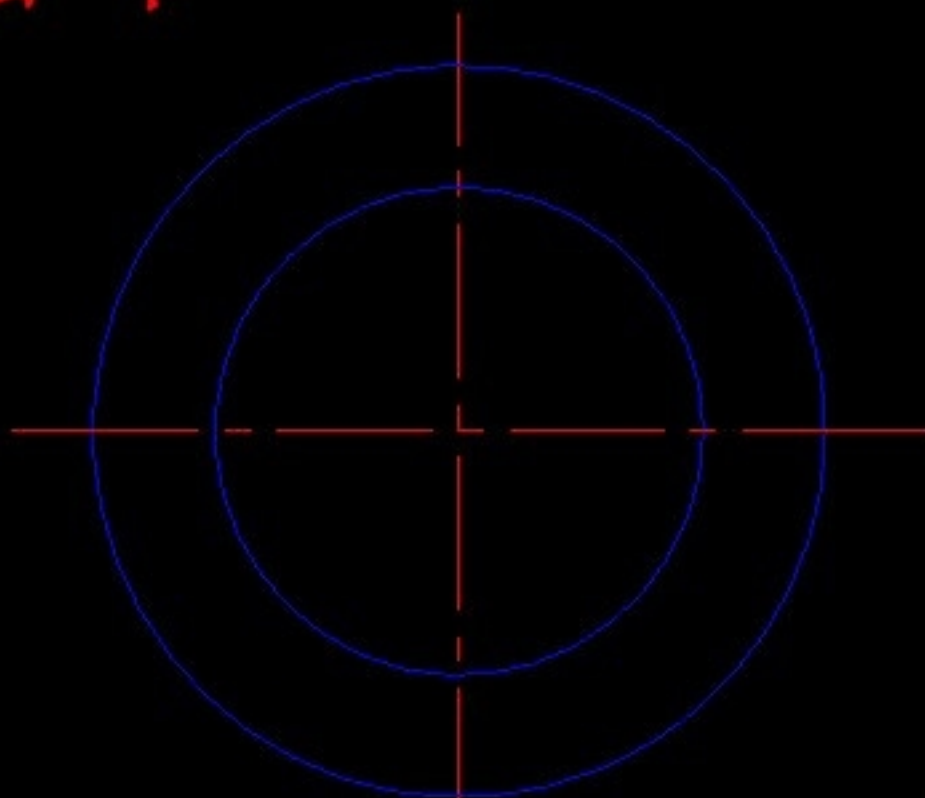


技术要求

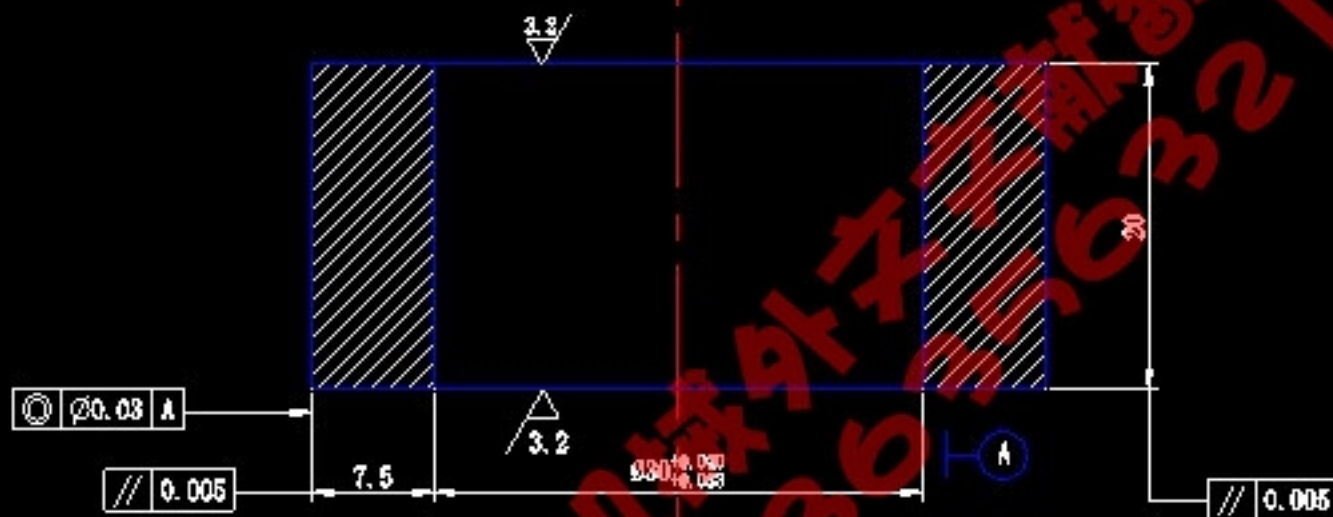
精加工后的零件摆放时不得直接放在地上，应采取必要的支承、保护措施。加工面的不允许有锈蚀和影响性能的碰伤、划伤等缺陷。

					子项目 (部件)		项目 (产品) 名称	
					45钢		哈尔滨工程大学	
旧底图登记号	标记	数量	修改单号	签字	日期	磁极		
	设计		李刚波	工艺	李刚波			
底图登记号	校对			绘图		图样标记	重量(kg)	比例

磁环



会签

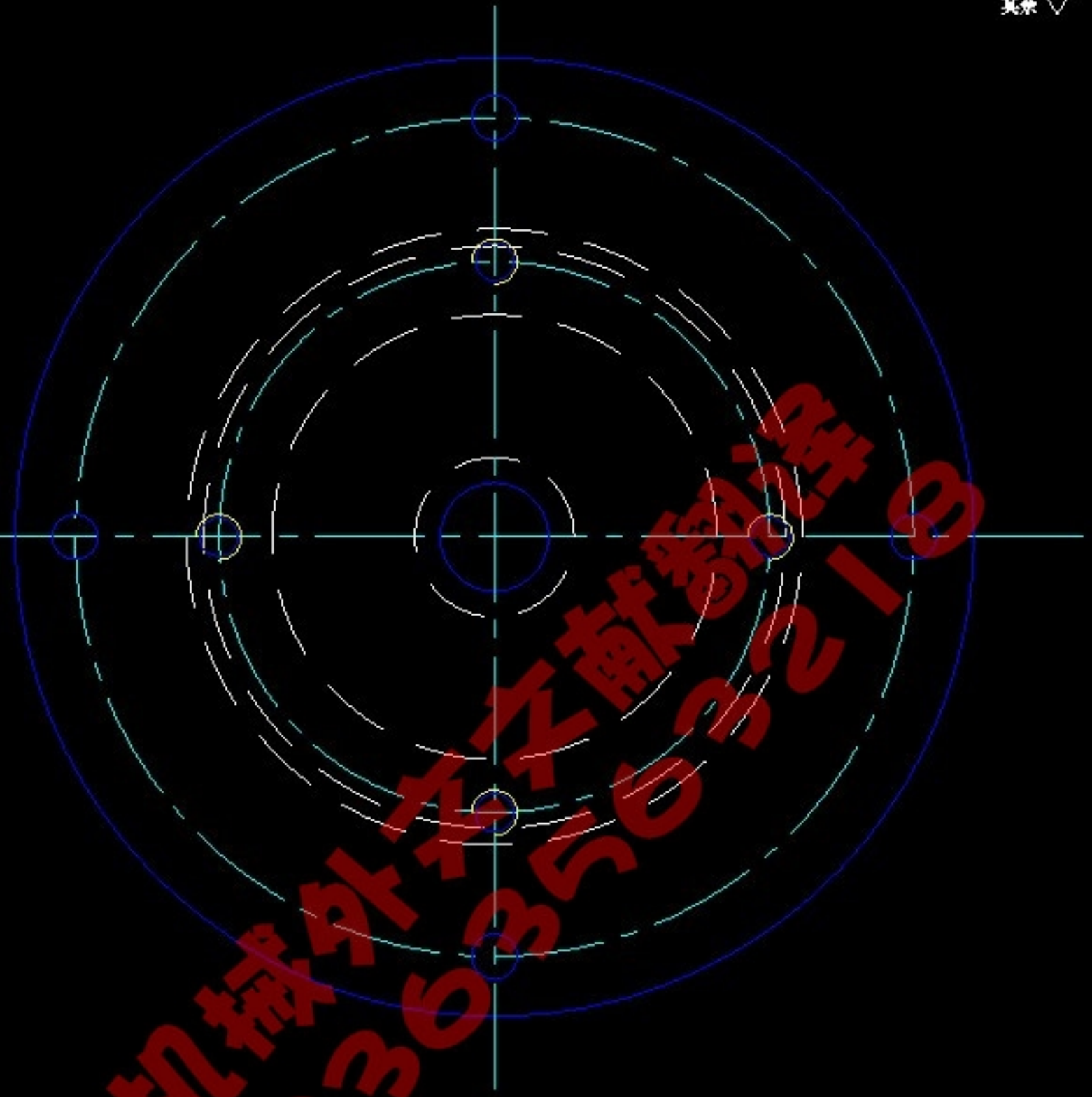
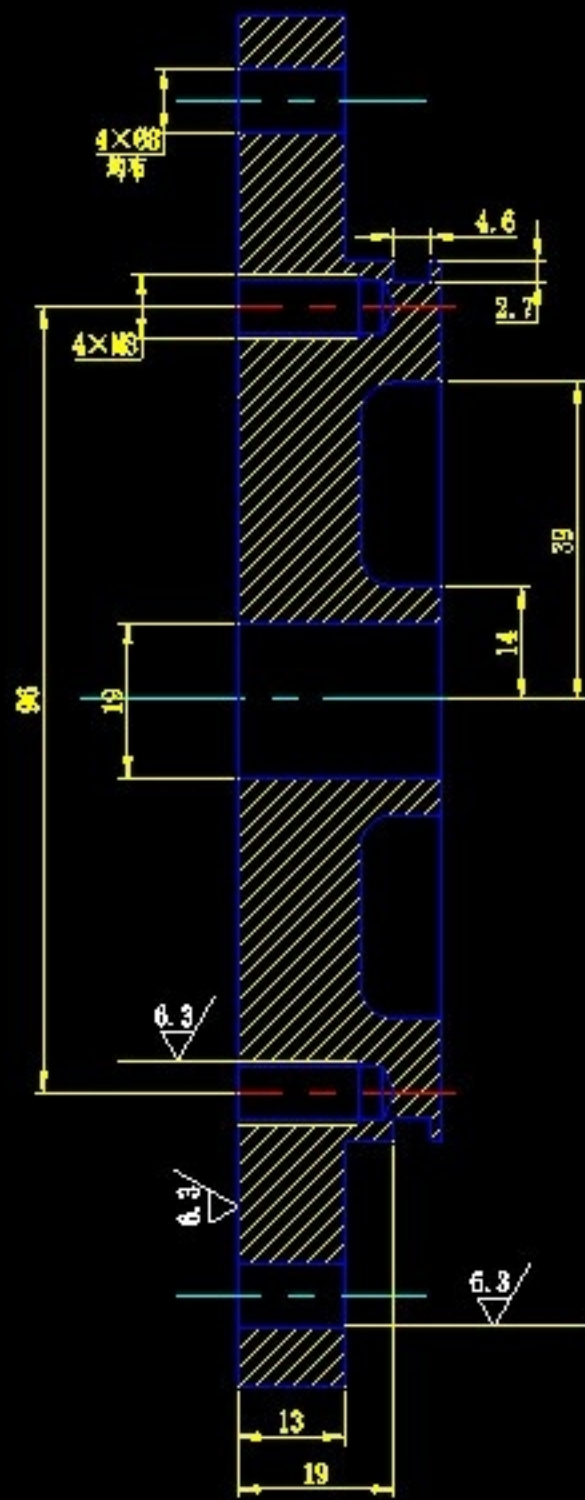


技术要求

精加工后的零件摆放时不得直接放在地上，应采取必要的支承、保护措施。加工面的不允许有锈蚀和影响性能的磕碰、划伤等缺陷。

				子项目 (部件)			项目 (产品) 名称				
				永磁铁			哈尔滨工程大学				
旧版图登记号							磁环				
版图登记号				标记	数量	修改单号	签字	日期	图样标记	重量 (kg)	比例
				设计	李刚波	检验	李刚波			2:1	
				校对		审核					
				审核							
				批准		日期	2006.6.20	共 1 页	第 1 页	HEU03-00-12	

端盖



技术要求

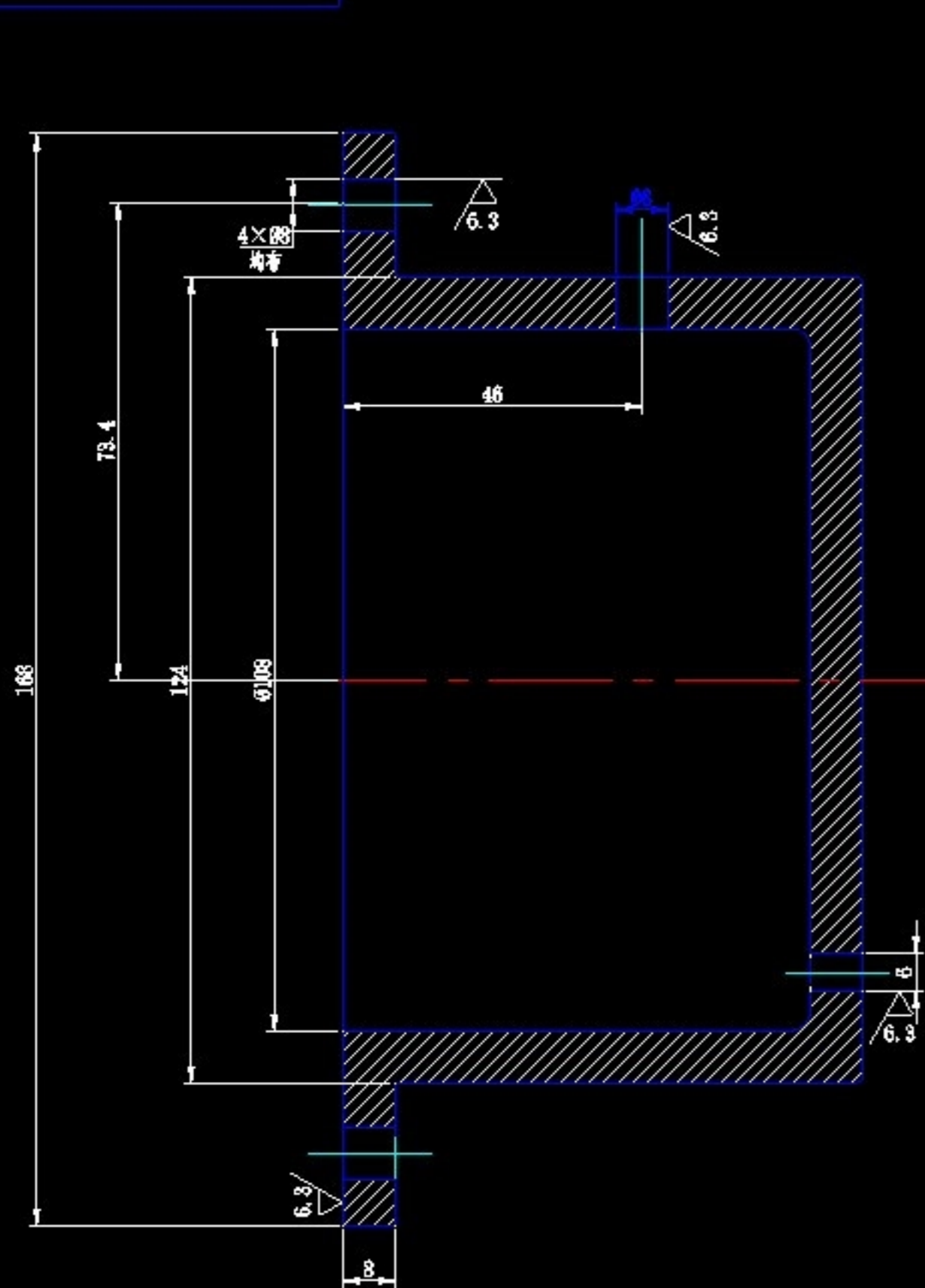
1. 铸件不许有砂眼、缩孔、疏松和裂纹等缺陷。
2. 未注圆角R3—R5。

					子项目 (部件)			项目 (产品) 名称	
					HT150			哈尔滨工程大学	
								端盖	
								HEU03-00-13	
标记	数量	修改单号	签字	日期	图样标记		重量(kg)	比例	
设计		审核						1:1	
校对		检验							
审核									
批准									
				日期	2007.6.20		共 1 页		第 1 页

旧版图登记号

新版图登记号

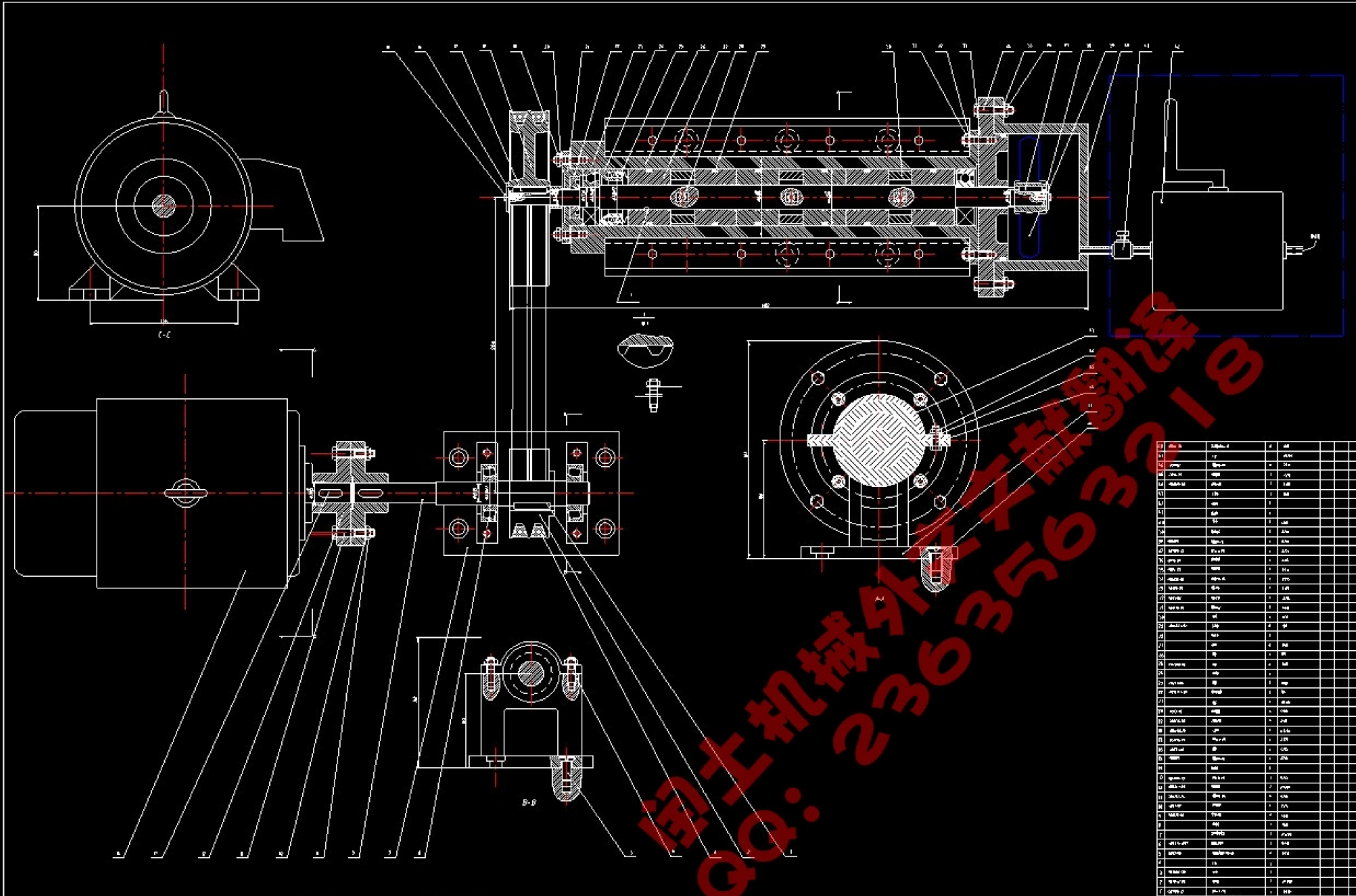
箱体

12.5
其余

技术要求

1. 铸件不许有砂眼、缩孔、疏松和裂纹等缺陷。
2. 未注圆角R3。

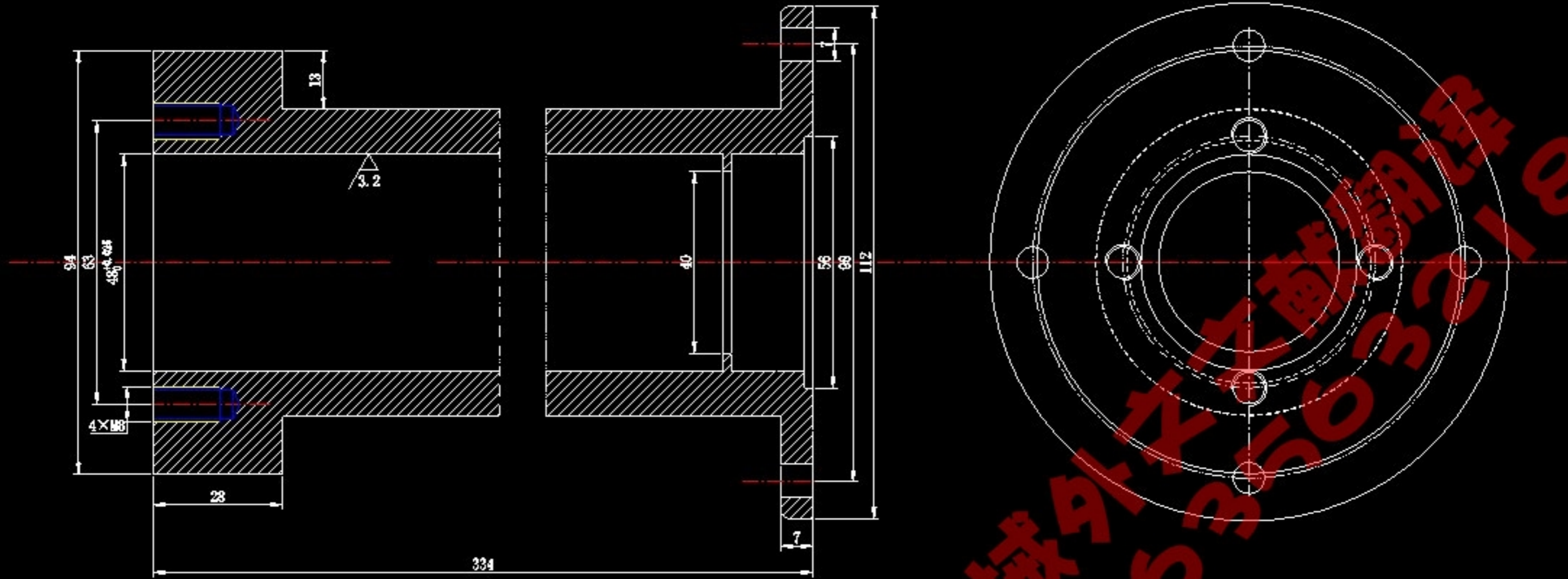
					子项目 (部件)			项目 (产品) 名称	
					HT200			哈尔滨工程大学	
								箱体	
								HEU03-00-15	
标记	数量	修改单号	签字	日期	图样标记		重量(kg)	比例	
设计	李刚波		机检					1:1	
校对			检验						
审核									
标检									
批准			日期	2007.6.20	共 1 页		第 1 页		



装配图

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

轴套A3



技术要求

1. 铸件不许有砂眼、缩孔、疏松和裂纹等缺陷。
2. 未注圆角R2

					子项目(部件)			项目(产品)名称	
					青铜			哈尔滨工程大学	
					轴套			轴套	
					HEU03-00-09			HEU03-00-09	
标记	数量	修改单号	签字	日期	图件标记		重量(kg)	比例	
设计	李刚波	机设	李刚波					1:1	
校对		校核							
审核									
标准									
批准		日期	2007.6.20		共 1 页		第 1 页		

旧版图登记号

新版图登记号